

Hausindustrie und Heimarbeit in Deutschland und Österreich



Dritter Band: Mittel- und Westdeutschland – Österreich



Duncker & Humblot *reprints*

Schriften

des

Vereins für Socialpolitik.

LXXXVI.

**Hausindustrie und Heimarbeit in Deutschland
und Österreich. Dritter Band.**



Leipzig,

Verlag von Duncker & Humblot.

1899.

Hausindustrie und Heimarbeit

in

Deutschland und Österreich.

Dritter Band.

Mittel- und Westdeutschland. Österreich.



Leipzig,

Verlag von Duncker & Humblot.

1899.

Alle Rechte vorbehalten.

Inhaltsverzeichnis.

	Seite
I. Hausindustrie und Heimarbeit in den Regierungsbezirken Koblenz und Trier.	
Von Wilhelm Sohn	1—97
1. Die Nagelschmiede S. 1. — 2. Die Siebmacher bei Simmern S. 27. — 3. Die Herstellung von Kleiderknöpfen in Bockenu S. 31. — 4. Die Laubfägemacher auf dem Hunsrück, in Kreuznach und Bacharach S. 35. — 5. Die Strohhuslenindustrie S. 38. — 6. Die Handschuhfabrikation in Weßlar S. 42. — 7. Die Töpferei in der Gegend von Speicher in der Eifel S. 47. — 8. Die Drahtflechtindustrie bei Daun in der Eifel S. 53. — 9. Kreuznach S. 63. — 10. Einzelne kleinere Hausindustrien. Allgemeines S. 76.	
II. Die westdeutsche Konfektionsindustrie mit besonderer Berücksichtigung der Heimarbeit.	
Von C. Jaffé	99—180
Einleitung	99—101
I. Die Bielefelder Wäscheindustrie	102—124
Die Wäschefabriken und Engrosgeschäfte S. 104. — Der Fabrikbetrieb S. 109. — Die Wäschegegeschäfte S. 110. — Die Nähstuben und Lohnplättereien S. 111. — Lohnverhältnisse, Arbeitszeit und Lehrlingswesen S. 115. — Entwicklungstendenz S. 123.	
II. Die westfälische Konfektionsindustrie	125—143
Herford und Bielefeld S. 128. — Zwischenmeisterwerkstätten und Heimarbeiter S. 131. — Löhne und Arbeitszeit S. 135. — Lübbecke S. 140.	
III. Die rheinische Konfektionsindustrie	144—188
Elsberfeld S. 144. — Werkstätten und Heimarbeit S. 150. — Verdienst und Arbeitszeit S. 151. — Die Trikotsfabrikation in Barmen und Lennep S. 158. — M. Gladbach S. 160. — Essen und das	

westfälische Kohlenrevier S. 163. — Schlußwort: Ergebnis der Untersuchung, Besserungsvorschläge, Neueste Gesetzgebung S. 170. — Anhang: Die Konfektionsverordnung vom 31. Mai 1897 S. 179. — Amtliche Mitteilungen der Gewerbeaufsichtsbeamten 1897 S. 180. — Antrag Herrnsheim betr. Werkstätten der Hausgewerbetreibenden S. 182. — Lohntarife in der Konfektionsindustrie S. 184. — Lohntarife der Ladengeschäfte in Essen S. 187. — Ortsübliche Tagelöhne 1897 S. 187.

III. Die Formen der Hausindustrie in Köln.

Von Dr. **E. Kieferitzky**, wissenschaftlichem Hilfsarbeiter des Statistischen Amtes der Stadt Breslau 189—214

Schneiderei S. 191. — Wäscheverfertigung S. 197. — Korsettfabrikation S. 201. — Verfertigung von Posamenten S. 202. — Kappen- (Mützen-) Macherei S. 204. — Schuhmacherei S. 206. — Schirmfabrikation S. 209. — Andere Näharbeiten S. 211. — Schreinerei S. 212.

IV. Die Spielwarenhausindustrie des Kreises Sonneberg.

Von Dr. **Paul Ehrenberg** 215—278

1. Allgemeine Stellung der Hausindustrie im Produktionszweige S. 216. — 2. Allgemeine Grundlagen der hausindustriellen Produktion S. 239. — 3. Die Betriebsgestaltung im einzelnen S. 251. — 4. Entwicklungstendenzen S. 266. — 5. Anhang S. 269.

V. Hausindustrie und Fabrikbetrieb in der deutschen Cigarrenfabrikation.

Von **E. Jaffé** in Berlin 279—341

1. Entwicklung der Industrie S. 280. — 2. Statistisches S. 286. — 3. Die Betriebsformen S. 299. — 4. Lohnverhältnisse, Arbeitszeit und Organisation S. 319. — 5. Gesetzliche Regelung der Hausindustrie S. 334. — Anhang S. 340.

VI. Die Perlenstickerei im Kreise Saarburg in Lothringen.

Von **Elisabeth von Richthofen**, Berlin 343—353

VII. Die Heimarbeit im Wiener Handschuhmachergewerbe.

Von Dr. **Gustav Schen** 355—370

1. Allgemeines 355—356
 2. Der technische Vorgang 356—359
 3. Die Heimarbeit in der Handschuhmacherei 359—368
 a) Der Gehilfe als Heimarbeiter S. 359. — b) Der hausindustrielle Meister S. 363. — c) Die Appreteurin und Näherin S. 366.
 4. Entwicklungstendenzen 368—370

	Seite
VIII. Die Hausindustrie und Heimarbeit auf dem Gebiete der Kamm- und Fächermacherei in Wien.	
Von Dr. August Bilfinger	371—402
Allgemeine Grundlagen der hausindustriellen Produktion	375—378
Die Betriebsgestaltung im einzelnen	378—401
A. Zusammenwirkende Persönlichkeiten S. 378. — B. Der Produktionsprozeß S. 382. — C. Die Produktionsmittel S. 385. — D. Die Arbeitsbedingungen S. 389.	
Entwicklungstendenzen	401—402
IX. Heimarbeit und Hausindustrie in Obersteiermark (Handelskammerbezirk Leoben).	
Von Dr. Ernst Seidler	403—414
X. Das Schuhmachergewerbe in Trebitsch.	
Von Robert Vollatschek	415—437
A. Entwicklung des Schuhmachergewerbes in Trebitsch	415—417
B. Die Arten der Produktion	417—426
1. Kleinhandwerk S. 417. — 2. Großbetrieb S. 417 (Schaftarbeit; Bodenarbeit; der Arbeitsvertrag; Arbeitsteilung). — 3. Maschinenbetrieb S. 423.	
C. Die wirtschaftlichen und socialen Zustände	426—432
1. Die Löhne S. 426. — 2. Wohnungsverhältnisse S. 428. — 3. Die Arbeitszeit S. 429. — 4. Die sanitären Zustände S. 430. — 5. Krankenversicherung S. 430. — 6. Der Bildungsgrad S. 431.	
D. Die korporativen Verbände	432—435
1. Die gewerkschaftliche Organisation S. 432. — 2. Produktivgenossenschaft S. 433.	
E. Maßregeln zum Schutze der Heimarbeiter	435—437
XI. Über die Hausindustrie in einigen Bezirken des südlichen Böhmen.	
Von Dr. Oskar Engländer	439—464
Die Weberei S. 448. — Die Schuhmacherei S. 453.	
XII. Hausindustrie in der Handschuhnäherci in Dobruřka und Umgebung (Böhmen).	
Von Prof. Dr. Robert Zuckerkandl	465—480
XIII. Die Heimarbeit in der Hohlglasindustrie Nordböhmen.	
Von Karl Kořtko, Konzipisten d. Handels- u. Gewerbekammer in Reichenberg	481—550
Geschichtliches S. 481. — Gegenwärtige Verhältnisse S. 505.	

I.

Hausindustrie und Heimarbeit in den Regierungsbezirken Koblenz und Trier.

Von
Wilhelm Hohn.

I. Die Nagelschmiede.

Die Berufszählung vom 14. Juni 1895 ergab bezüglich der Nagelschmieden, nach den Zahlengrößen in der dritten Rubrik geordnet, für:

Zu vergleichende Bezirke	Hauptbetriebe	Nebenbetriebe	Gewerbsthätige Personen
1. Deutsches Reich	3492	775	4837
2. Preußen	2342	407	3302
3. Hessen-Nassau	811	157	1086
4. Rheinlande	658	194	805
5. Königreich Bayern	418	156	560
6. Schlesien	229	13	382
7. Westfalen	136	10	263
8. Sachsen (Provinz)	113	3	196
9. Berlin	93	6	131
10. Hannover	74	9	106
11. Pommern	47	2	65
insbesondere für:			
12. Regierungsbezirk Trier (13 Kreise)	250	84	313
13. " Koblenz (14 Kreise)	129	80	163
und zwar für:			
14. Landkreis Trier	134	50	170
15. Kreis Neuwied (Koblenz)	37	—	37

Zu vergleichende Bezirke	Hauptbetriebe	Nebenbetriebe	Gewerbthätige Personen
16. Kreis Bitburg (Trier)	23	1	26
17. = Prüm (Trier)	17	2	26
18. = Zell (Koblenz)	23	49	25
19. = Wehlar (Koblenz)	11	—	23
20. = Mayen (Koblenz)	10	2	16
21. = St. Wendel (Trier)	14	5	15
22. = Saarburg (Trier)	10	—	15
dagegen in der Provinz Hessen-Nassau für die Kreise:			
23. Schmalkalben (Regierungsbezirk Kassel) .	501	36	720
24. Ufingen (Regierungsbezirk Wiesbaden) .	97	17	116
25. Wixenhausen (Regierungsbezirk Kassel) .	45	5	54
26. Oberlahnkreis (Regierungsbez. Wiesbaden)	39	25	43
27. Biebrichkopf = =	29	40	32
28. Dillkreis = =	19	9	25
29. St. Goarshausen = =	11	3	17
30. Unterwesterwaldkreis = =	10	1	14
Und in der Provinz Schlesiens für den			
31. Regierungsbezirk Oppeln	156	9	286
im besonderen für:			
32. Kreis Tost-Gleiwitz	115	6	183
33. = Ratibor	32	1	92

Die dritte Spalte enthält die Anzahl der Personen (einschließlich der Geschäftsleiter), die im Durchschnitt des Jahres oder der Betriebszeit überhaupt innerhalb der Betriebswerkstätten beschäftigt waren, und zwar innerhalb der sogenannten Hauptbetriebe, „weil jede gewerblich thätige Person nur einmal unter Berücksichtigung ihrer alleinigen oder Hauptbeschäftigung, nicht aber — zur Vermeidung von Doppelzählungen — auch mit der nebensächlichen (?) Thätigkeit aufgeführt wird“, wie die Vorbemerkung zum 117. Band der neuen Folge unserer Reichsstatistik sagt. Unter diesem Gesichtspunkte findet sich die bedeutendste Agglomeration von Nagelschmieden im Deutschen Reich in dem zur Provinz Hessen-Nassau gehörigen Kreise Schmalkalben, rechts von der Werra, im Gebiete der Kleineisenindustrie des Thüringer Waldes. Wahrscheinlich ist aber hier auch der einzige Betrieb mit mehr als 100 Personen (118) zu suchen, den die Gewerbebezahlung ergeben hat. In demselben werden 2 Maschinen gebraucht. Der an Größe nächstfolgende Betrieb liegt in Westfalen. Derselbe hat 54 Personen angegeben. 51—100 Personen (zusammen 106) beschäftigen 2 Betriebe im

Deutschen Reiches; 21—50 (zusammen 62) Personen ebenfalls 2; dieselben befinden sich in Schlesien; 11—20 Personen (zusammen 34) ebenfalls 2 Betriebe, davon 1 (mit 14 Personen) wiederum in Schlesien zu suchen ist. Über die Verteilung der Hauptbetriebe mit 1, 2—5 und 6—10 Personen unterrichtet die folgende Zusammenstellung:

Bezirke 1—11	Je 1 Person		2—5 Personen		6—10 Personen	
	Meinbetriebe	Andere Betriebe	Betriebe	Personen	Betriebe	Personen
1. Deutsches Reich . .	2773	59	631	1533	22	152
2. Preußen	1863	39	420	1035	14	97
3. Hessen-Nassau . .	684	14	112	270	—	—
4. Rheinlande	557	14	84	213	3	21
5. Königreich Bayern .	307	13	96	226	2	14
6. Schlesien	174	6	44	114	2	12
7. Westfalen	90	3	39	95	3	21
8. Provinz Sachsen . .	77	—	30	76	6	43
9. Stadt Berlin	9	—	17	42	—	—
10. Hannover	50	—	24	56	—	—
11. Pommern	32	—	15	33	—	—

Im Deutschen Reiches wurden im ganzen 11 Motorenhauptbetriebe gezählt; davon waren in Preußen 6, und zwar 2 im Rheinlande, (wahrscheinlich die Fabriken bei Neuwied und Weißenthurm), 1 in Hessen-Nassau, 1 in Westfalen, 1 in Schleswig-Holstein, 1 in Schlesien. Von den „Motoren“ wurden 5 mit Dampf und 4 mit Wasser getrieben. In 3 dieser Motorenbetriebe waren mehr wie 21 Personen, in 4 dagegen 6—20 Personen und in 4 anderen weniger wie 5 Personen thätig.

Als „Nagelschmiede“ wurden nicht bloß die Hersteller von Schuhnägeln (mit breiten, schweren Köpfen) im gewöhnlichen Sinne des Wortes, sondern auch die Zweckschmiede¹, die Hufnagelschmiede, die „Nagler“ aller Denomination, nicht aber die Drahtstiftenmacher gezählt.

Im Amt Usingen auf dem Taunus und in Schmalkalden werden vielfach Hufnägeln hergestellt, in den kleineren Betrieben des Rheinlandes dagegen meistens Schuhnägeln. Die dichteste Agglomeration der Nagelschmiede in diesem Sinne und der kleineren Betriebe mit 1 Person überhaupt ist demnach durch die Gewerbezahl für den Hochwald konstatiert. Dort sind

¹ Zwecken sind Drahtstiften ähnliche Absatzbeschläge; dieselben können viel eher und leichter fabrikmäßig hergestellt werden als andere Absatz- und die Sohlennägel.

die im Regierungsbezirk Trier gezählten Nagelschmiede zu Hause. Gehen wir vom Hochwalde aus nach Nordosten über den Hunsrück und den südlichen Westerwald auf das Fürstentum Waldeck zu, so bezeichnet unser Weg die eigentliche Heimat der westdeutschen Nagelschmiede. Über das südöstlich von der Mosel sich lang hinstreckende Hochplateau scheinen sie früher in einem fast zusammenhängenden Zug von Dörfern verbreitet gewesen zu sein. Rechts vom Rhein mag dieser sich über den Taunus fortgesetzt haben. Der Kreis Ufingen nördlich vom Feldberg figurirt in der Tabelle noch mit 97 Hauptbetrieben und 116 gewerbthätigen Personen, die Verbreitung über den südlichen Westerwald ist aber stärker als die über den Taunus. Der Kreis Biedenkopf und der Dillkreis (beide westlich von Marburg) umschließen den größten Teil des Quellgebietes der Sieg und der Lahn, insbesondere der zahlreichen Bäche, welche der letzteren zuließen. Diese Gegenden liegen durchschnittlich nahezu 500 Meter hoch. Iffenburg, ein altes Nagelschmiedsdorf, welches noch zur Rheinprovinz gehört, liegt an der Sagn, bei Neuwied. In einem von Iffenburg aus gedachten Umkreis von 10 Stunden giebt es Gruppen von Nagelschmieden noch in Westerburg, Mengerskirchen und Holler. Diese Orte gehören den zwischen Dill und Rhein gelegenen Ober- und Unterwesterwaldskreisen der Provinz Hessen-Rhassau an. In der folgenden Darstellung ist nur das südliche Rheinland berücksichtigt. Für die Nagelschmiedindustrie in Schmallalben und auf dem Taunus verweise ich ausdrücklich auf die Arbeiten von Runo Frankenstein¹ und Schnapper-Arndt², die sich mit der dortigen Hausindustrie befassen. Die letztere insbesondere giebt eine eingehende Schilderung der Arbeitstechnik des Nagelschmieds und der gesundheitschädlichen Folgen, die hie und da infolge langdauernder Arbeit bei ihm eintreten.

Die Bewohner der genannten Hochplateaus³ sahen sich bei wachsender Bevölkerung auf einen Nebenerwerb angewiesen und mögen als nächstliegenden den ihnen aus der Nachbarschaft bekannten gewählt haben. Daher traf man auch in den vergangenen Jahrzehnten auf der westlichen Eifel in den Kreisen Wittburg und Prüm nahe bei einander Dörfer mit Nagelschmieden.

¹ Runo Frankenstein, Bevölkerung und Hausindustrie im Kreise Schmallalben, XI, 283. Tübingen 1887. („Neumanns Beiträge.“) Vom Nagelschmiedshandwerk ist darin S. 73—77 und 252—55 die Rede.

² Schnapper-Arndt, Fünf Dorfgemeinden auf dem hohen Taunus. In Schmollers Staats- u. socialwiss. Forsch. IV, 2. (1883.)

³ Die Lage aller in den nachfolgenden Darstellungen genannten Ortschaften läßt sich mit Hilfe des Blattes 35/36 von Andrees Handatlas (3. Aufl.) genau konstatieren.

Die Kunst vererbte sich natürlich in der Familie, blieb bei vielen Neben-erwerb, während ihr andere als der Hauptbeschäftigung oblagen; ein sehr großer Teil, der sie pflegte, würde aber wohl in Verlegenheit gekommen sein, wenn er hätte angeben sollen, ob der Ackerbau, die Nagelschmiederei oder der Hausierhandel mit Nägeln sein vornehmlichster Erwerbszweig sei. Die seit alters übliche Erbteilung ließ in jenen unwirtlichen Höhenzügen die Kargheit des Bodens sehr fühlbar werden. Die „Industrie“ nahm bis in die fünfziger Jahre wenig Leute in Anspruch, wenn auch das nahe Saargebiet im Südwesten schon in der ersten Hälfte unseres Jahrhunderts manche Arbeiter angezogen haben mag, auf dem Hunsrück Dachschiefer gebrochen und die Lagerstätten von Eisenstein, die sein aufgelöster Thonschiefer häufig nicht sehr tief niederlegend aufweist, hie und da angebaut worden sind. Die 201 Dachschieferbrüche in den Kreisen Cochem, Zell und Mayen beschäftigten 1843 aber nur 579 Arbeiter mit 1896 Familienangehörigen, infolgedessen sie unter den „Bergwerken und Hütten“ des Regierungsbezirks Koblenz¹, nach der Zahl der beschäftigten Arbeiter geordnet, den zweiten Rang einnahmen. 397 Arbeiter kamen damals auf die Bau-, Werk-, Sand- und Bruchsteinbetriebe, während die Mühlsteinproduktion um den Saacher See bei 72 Brüchen nur 353 Arbeiter mit 886 Familienangehörigen ernährte. An erster Stelle stand damals freilich, sowohl was die Zahl der Betriebe als auch die der Arbeiter angeht, die Eisensteinförderung. Von den 228 Gruben mit 1391 Arbeitern lagen aber 129 allein im Kreise Altenkirchen, und selbst die im Kreise Neuwied gelegenen kommen nicht einmal für die Verbreitung der Nagelschmieden auf dem südlichen Teile des Westerwaldes in Frage. Die Vermutung mag nahe liegen, daß die Nagelschmiede der Blankenrather Gegend, da die Bleibergwerke in Altkülz und Peterswald noch betrieben wurden, nicht so zahlreich waren, als der Bericht der Koblenzer Handelskammer für 1870 annehmen läßt, da es heißt: „Geschmiedete Nägel werden in einzelnen Dörfern der Umgegend in nicht unerheblicher Anzahl zum Versande in andere Gegenden gefertigt.“ Aber schon 1843 bezeichnet Oberberggrat Nöggerath sie als ehemalige Bergwerke; sie lagen also still, und nur Peterswald (Altlay) ist in neuester Zeit (1886—1893) wieder betrieben worden; jetzt ist auch dort wieder die Arbeit aufgegeben. In „die Umgegend“ von Koblenz kann aber auch Iisenburg einbegriffen sein. Die Handelskammerberichte der beiden Regierungsbezirke liefern überhaupt wenig Material zur Geschichte der Nagelschmieden. Der Koblenzer

¹ Vgl. Topogr.-stat. Übersicht des Reg.-Bez. Koblenz, S. XX, herausgeg. v. d. Kgl. Reg. Koblenz 1843.

ermähnt sie das halbe Jahrhundert hindurch nur mit den citierten Worten. Der Trierer bringt, von der neuesten Zeit abgesehen, 1861 den einzigen Notschrei: „Die als Hausindustrie in der Hochwaldgegend des Landkreises Trier und des Kreises Merzig¹ zur Zeit von ca. 800 Personen betriebene Verfertigung von geschmiedeten Schuhnägeln ist einer schlimmen Krisis verfallen. Die Factoren, welche den Nagelschmieden seit langen Jahren ihre Produkte regelmäßig abkauften und den Debit der Nägel nach Süddeutschland und weiter vermittelten, haben ihre Ankäufe resp. Bestellungen bedeutend eingeschränkt. Infolgedessen wurden die Löhne der Nagelschmiede gedrückt und fast $\frac{2}{3}$ der letzteren außer Arbeit gesetzt. Ein Teil der nicht mehr beschäftigten Nagelschmiede hat in den Kohlengruben und Hüttenwerken in den Saarkreisen Beschäftigung gesucht, um durch anderweiten Verdienst gänzlicher Brotlosigkeit zu entgehen. Bei schwunghaftem Betrieb lieferten die Nagelschmiede in jenen zwei Kreisen jährlich mindestens 300 Millionen Schuhnägel.“

In den statistischen Berichten der beiden Regierungen seit der Angliederung der Rheinlande ist noch weniger zu finden; bei den Aufzählungen der Gewerbebetriebe werden sie unter den Schmieden², Bauern und Hausierern zu suchen sein. Zweierlei davon waren auch die meisten Nagelschmiede und sind es noch, wengleich der Hausierhandel im ganzen mehr zurücktritt³. Bloß Bauer und Nagelhausierer wird freilich kaum einer gewesen sein; auf dem Hochwald und Hunsrück vereinigte aber vielfach eine Person alle drei Berufe, während in Isenburg an der Sayn 90^o der Dorffamilien keinen Ackerbau getrieben haben. Sonst wechselt wohl $\frac{1}{3}$ der Nagelschmiede der beiden Regierungsbezirke mit halben Tagen und Stunden zwischen bäuerlicher Arbeit und ihrem Handwerke. In der Frühe des Morgens, in späten Abendstunden, so oft sie der Regen vom Felde treibt, im Herbst und Winter findet man die rußigen Gestalten in der engen Werkstatt mit ein paar eintönigen Schlägen den Bau-, Schiffs- und Schuh-

¹ Der Kreis Merzig hatte am 14. Juni 1895 nach der Berufsstatistik 7 Hauptbetriebe, 4 Nebenbetriebe und 7 gewerbtätige Personen.

² Bärtsch, Besch. d. Reg.-Bez. Trier, I, S. 351, 1849. (1846, II.), summiert „Schlosser, auch Zirkel-, Zeug-, Bohr-, Säge-, Messer-, Nagel-, Büchschmiede, Sporer, Feilenhauer, Instrumentenschleifer“ und führt davon für das Jahr 1846 und den ganzen Reg.-Bez. 835 „Meister und für eigene Rechnung arbeitende Personen“ und 287 „Gehilfen und Lehrlinge“ auf; die Zahlen seien seit 1822 von 424 (bezw. 101 Geh. u. Lehrl.) in jedem Triennium gewachsen: auf 480 (198), 535 (200), 551 (199), 580 (219), 644 (341), 787 (326), 790 (325), 835 (287).

³ Merkwürdigerweise haben im Deutschen Reich bei der letzten Gewerbezahlung nur 2 Nagelschmiede sich als Hausierer angegeben. Vgl. Viertelj. z. Stat. d. D. R., I, 69. 1897.

nagel fertigstellend. Sie haben dabei buchstäblich zwei Eisen im Feuer, und während die Rechte ständig den Hammer schwingt, hält die andere Hand die Eisenstange, deren glühendes Ende durch ihn gehörig gespitzt, gebogen, um die Leibeslänge des werdenden Nagels in die Vertiefung des Ambosses gestoßen, abgebrochen wird und, wenn der Kopf geschlagen ist, den gewordenen geschickt heraushebt. Nach der Gestalt der Köpfe werden die Nägel unterschieden und erfordern verschiedene, längere und sorgfältigere Arbeit¹. Wer je einen Tiroler Touristenschuh gesehen hat, wird das verstehen. Ähnliche werden an der Mosel von den Winzern und überall von Steinbrucharbeitern benutzt. Auch der sparsame Bauer liebt eiserne Sohlen. Am meisten wird verdient bei den Schiffsnägeln, die beim Zusammenfügen der Bohlen an Rachen und größeren Rähnen gebraucht werden. Gewöhnlich arbeiten mehrere Schmiede zusammen in der einem von ihnen zugehörigen Werkstatt, die oft ein Schuppen, zuweilen auch ein Teil des Wohnhauses, ja sogar der Küche ist; so sparen sie an Kohlen, Blasebalg und seinem lebendigen Motor: ein Hund, der im hölzernen Triebrad des Gebläses läuft. Für die Werkstatt wird oft eine „Schmiedepacht“ entrichtet; sie beträgt in Sfenburg 3 Mk. für das Jahr. Auf dem Hunsrück arbeitet jeder auf seine Kosten, was Kohlen und Eisen betrifft, und bei nicht regelmäßiger und gleicher Arbeit erscheint auch ein Kommunismus an beiden unmöglich. Wo das Gewerbe das ganze Jahr hindurch von morgens bis abends alle Zeit in Anspruch nimmt, wie durchgehends in den Sfenburger Schmieden, „thut einer nach dem anderen seinen Hund und einen halben Zentner Kohlen dar“, von dem das gemeinschaftliche Feuer zehrt. Der Feuerherd ist dort in der Mitte der Schmiede, und rund um ihn stehen 3, 4, ein halbes Duzend, ja noch mehr „Handwerker“ an ihrem kleinen Amboss. Der enge, oft sehr niedrige Raum umschließt dort eine im Sommer tropische Hitze, eine polizeiwidrige Luft und eine traurige Arbeit.

Daß Frauen² und Kinder in erheblicher Anzahl zur Arbeit herangezogen werden, ist von vornherein unwahrscheinlich, und wenn sie auch allgemein die Nägel zu zählen und gelegentlich zum Krämer zu tragen hätten, so kann

¹ In Sfenburg sind folgende Muster vorhanden: Kinder-, Soldaten-, Frauen-, Mannsnägel, Zweifstifte, Sohlenspließ(spalt)köpfe, schwere Spließköpfe, runde Absatznägel, Absatzpließköpfe, Absatzdielköpfe; ferner auch Schloßnägel, Gehängnägel, Speicher- und Bindnägel, halbe und ganze Mastnägel, Fensterinägel, Rapiß- und Verputzhacken. — Auf dem Hochwalde unterscheidet man ca. 100 Nägelarten, darunter: 6-, 7-, 8schlägige, Stoßnägel, Zweispitzen, Hämmerchen, Kästchen, gefeilte und ungefeilte Jagdnägel u. s. w.

² Vgl. Viertelj. z. Stat. d. D. R., III, 17. 1897.

dies doch kaum zu socialpolitischen Betrachtungen Anlaß geben. Ich erinnere mich, daß ein schlesischer Gewerberatsbericht einmal über die Inanspruchnahme der Kinder zu dem letzten Geschäftsjahre geklagt hat. Als erwerbsthätig in Nagelschmieden wurden vor 4 Jahren im Deutschen Reiche 8 Knaben unter 14 Jahren, 188 Männer und 6 Frauen von 70 Jahren und höheren Alters gezählt¹. Wie dieselben nun erwerbsthätig gewesen sind, läßt sich schwer ausmachen. Übrigens ist die offizielle Statistik der Nagelschmiede, wenigstens bezüglich der südlichen Rheinprovinz, nicht einmal für die Hauptbetriebe zuverlässig; noch weniger genau sind die Nebenbetriebe gezählt. Immerhin können die beigebrachten Zahlen zu Vergleichen bezüglich der Ansiedelung, des Aussterbens und des Alters der im Berufe überhaupt Thätigen benutzt werden. So wird es seine Richtigkeit mit der Behauptung haben, daß die Nagelschmiede seit der Zählung von 1882 um ca. 50 % zurückgegangen sind, und auch, daß 1895 im Deutschen Reiche von 100 „Erwerbsthätigen“ (5239 als Gesamtzahl bei der Berechnung genommen) alt waren:

12 bis unter 14 Jahre	=	0,15 %
14 = = 16 =	=	2,18
16 = = 18 =	=	3,38
18 = = 20 =	=	3,54
20 = = 30 =	=	16,2
30 = = 40 =	=	19,64
40 = = 50 =	=	18,09
50 = = 60 =	=	20,59
60 = = 70 =	=	12,52
über 70 Jahre	=	3,7 %
		<hr/>
		99,99

Ich gehe nun des näheren auf die Verhältnisse der Nagelschmiede in Sfenburg, auf dem Hunsrück und auf dem Hochwalde ein.

¹ 41 weibl. Personen wurden bei der letzten Gewerbezahlung unter den 4837 im Deutschen Reich in Hauptbetrieben Gewerbtätigen (einschl. Geschäftsleiter) gefunden, und zwar in Gehilfenbetrieben. Davon waren 20 Inhaberinnen oder Geschäftsleiterinnen, 16 „Gehilfinnen“, 5 mitarbeitende Familienangehörige. — In Hermeskeil sind gelegentlich 4 Weiber und 2 Mädchen am Umboß thätig. Für schulpflichtige Knaben wird sehr selten ein Nagelstock eingerichtet. Die weiblichen und die schwächeren männlichen, auch die ungelerten Arbeitskräfte und vielfach die „Bauernnagelschmiede“ begnügen sich damit, die sogenannten gestempelten oder Maschinennägel herzustellen, bei denen nur die Spitze mit freier Hand geschmiedet wird, der Kopf aber durch den einmaligen Schlag eines in einem Gestell (= Maschine) sich bewegenden Hammers seine runde oder kantige Form erhält.

Isenburg liegt in einem Kesseltale an der Sayn, in der Bürgermeisterei Anhausen im Kreise Neuwied. Letzteres Dorf ist 4¹/₂ Kilometer weit von Isenburg gelegen und weiteren Kreisen in den 70er Jahren infolge des Spar- und Darlehenskassen-Vereins, den Raiffeisen 1862 dort gegründet hatte, bekannt geworden¹. Isenburg zählte nach den Berichten der Koblenzer Regierung 1817 nur 443 Seelen, hatte 1843 in 103 Häusern 610 Einwohner und wuchs bis 1858 auf 681. Von den 11 Quadratmeilen des Kreises Neuwied nannten sie 1566 Morgen Erde ihr eigen. 1859 mußten die Isenburger 430 Thaler direkte Staatssteuern zahlen; sie verteilten sich mit 113, 209 und 108 Thalern auf Grund-, Klassen- und Gewerbesteuer. Heute sind 534 Leute in dem Dorfe, in ca. 100 Familien. Man kann sagen, daß sie von der Nagelschmiederei leben. Eine andere Kleineisen- oder Hausindustrie ist nicht vorhanden. Die nächste Fabrik (für feuerfeste Steine) liegt ⁵/₄ Stunden vom Dorfe, eine andere 2 Stunden weit. Man kann dort 2 Mk. 40 Pfg., einige Accordarbeiter sogar bis 3 Mk. verdienen. Aber nur wenige können sich den Fabrikverdienst zu nutze machen. Von den 70 Nagelschmieden, die das Dorf zählt, gehen 10—15 auf diese Hüttenwerke. Von den übrigen 55—60 verlassen im Frühjahr noch 10—20 Isenburg und arbeiten am Rhein in den Schwemmsteinfabriken oder als Handlanger, Tagelöhner u. dgl. und bleiben die Woche über ihrer Familie fern. Der Ackerbau kann nicht mehr Leute in Anspruch nehmen, als es jetzt geschieht. Die Dorfflur ist von der Natur beschränkt. Das meiste Feld liegt sogar auf dem Berge, und die Fuhr mit 8—10 Ctr. Dünger braucht 1¹/₄ Stunde, ehe sie oben ist. Immerhin werden sich 10 % vom Ackerbau ernähren, 10 % von der Fabrikarbeit, dagegen 45 % von der Nagelschmiederei. Isenburg scheint bis in die letzten Jahrzehnte noch an Bevölkerung gewachsen zu sein. Solange das Nagel-Ankaufsgeschäft in Neuwied bestand, (ca. 1830—70), gab es noch 100 Nagelschmiede dort. Das Geschäft konnte alle Sorten brauchen. An die Lieferanten verkaufte es wieder Eisen und Kohlen, und sie konnten von ihm in der Not „Geld und alles“ bekommen. Es war sehr „zuthunlich“. Lange Zeit rentierte es sich augenscheinlich. Es ging vom Vater auf einen der Söhne über. Der machte später Konkurs, büßte dafür im Gefängnis und zog dann zu seinen Brüdern nach England.

¹ Vgl. Kraus, Die Raiffeis. Darl.-K.-Ver. Bonn 1876. 1877. — Löll, Die ländl. Genossensch. Stuttgart 1880. — Jaeger, Agrarfr. IV, S. 181—195. Berlin 1893.

Unter Mitwirkung des Bürgermeisters ging man 1887 an die Gründung eines Nagelschmiedvereins — wie es heißt, um Armeelieferungen zu bekommen und dem Verkaufsgeschäft am Platze in Bezug auf Qualität und Preis des Eisens und der Kohlen eine Konkurrenz zu schaffen.

§ 1 der „Statuten für die vereinigten Nagelschmiede der Gemeinde Iffenburg“ sagt bloß, die Vereinigung habe den Zweck,

- „1. das Nagelschmiedgewerbe zu heben,
2. nur gute und preiswerte Waren zu liefern,
3. für dauernde Absatzquellen zu sorgen und
4. die bestellte Ware pünktlich und nur zu festen Preisen abzuliefern“.

Der Monatsbeitrag (§ 2) soll die Portoauslagen zc. decken, und § 3 giebt die Form der Kassenkontrolle genau an. Der Vorstand besteht aus 4 Mitgliedern und dem Vorsitzenden. Derselbe wird jährlich gewählt. „Jedes Mitglied hat die Verpflichtung, dem Vorstande Gehorsam zu leisten und die Aufträge, welche ihm in betreff der Lieferung pp. gegeben werden, pünktlich zu erfüllen.“ (§ 6.) Der Bürgermeister in Dierdorf ist Beschwerdeinstanz gegen den Vorstand. § 8 lautet: „Ist beim Vorstande eine größere Bestellung eingegangen, so wird derselbe jedes selbständige Mitglied des Vereins auffordern, bis zu einer gestellten Frist seinen Anteil mit Nägel zu liefern“.

„Beispielsweise, sind 50 Mille verlangt, und besteht der Verein aus 50 Mitgliedern, so hat jedes Mitglied ein Mille dem Vorstand zur bestimmten Zeit abzuliefern. Der Vorstand besorgt die Absendung der ganzen Lieferung und bezahlt, sobald das Geld angekommen, jedes einzelne Mitglied aus“.

Der Geistliche verwandte sich für den Verein, und das Kriegsministerium ließ ihm manche Lieferung zukommen. Der Verein bekam Nägel in Auftrag aus Koblenz, Köln, Gießen, Saarlouis, Arolsen und Bessungen. Es erwies sich als vorteilhaft, das Rohmaterial im Großen zu beziehen. Sollte nun eine bedeutende Militärlieferung gemacht werden, so ging der Verein, bei den Krämern des Dorfes sich das nötige Geld holen. Das Eisen wurde in Posten von 1000—1500 Kilo gekauft und mußte voraus bezahlt werden. Ein Unterhändler lieferte einen Waggon Kohlen zu 200 Centnern und bekam sein Geld sofort. Auch die Nagelschmiede konnten in der Regel mit dem Lohn für ihre Arbeit nicht warten, bis die produzierten Nägel von den Beziehern bezahlt wurden, da sie „alle ohne Ausnahme arm“ sind und den Lohn jede Woche brauchen, um sich und ihrer Familie das Leben zu fristen. So wurde gehämmert und geliefert, eigentlich fast nur, um die aus Anlaß der Aufträge eingegangene Schuld wieder zu decken, nicht um einen Lebensunterhalt für die Zukunft, sondern für die Gegenwart und Vergangenheit.

Das Immediatgesuch an den Kaiser „hat sich aber nicht lange bewährt“. Über die Nägelvergebung verfügt in letzter Instanz der „Kammerherr“, der Unteroffizier. Von 1888—96 wurden jährlich 5—6 Millionen geliefert, jetzt nichts mehr. Der Preis war auf 1,20—1,30 Mk. normiert. Die Fabriknägel sind freilich billiger, aber keine Schmiedearbeit; sie schleifen rascher, und die Köpfe springen leicht ab; ihre Säuren zerstören das Leder. Die Eisenburger lieferten ebenso billig wie die Hochwaldnagelschmiede, obgleich sie nicht so sehr im Nebenerwerb thätig sind. Man besorgte auch die Verzinkung. Eine Fabrik in Neuwied that dies, das Kilo zu 25 Pfg.

Der Verein ist von keinem Wohlthäter unterstützt worden und hat auch keinen Zuschuß von seiten der Regierung bekommen. Man hat oft geplant, ihn in eine vollständige Bezugs- und Absatzgenossenschaft umzuwandeln. Aber woher sollte man das nötige Geld nehmen? Die armen Nagelschmiede haben keinen Kredit. Die Vereinigung hatte sich allmählich 5—600 Mk. gespart; das genügte aber nicht, um sich kaufmännisch einzurichten. Die am Orte bestehende Darlehenskasse schien den Krebsgang zu gehen, so daß man ihr sich nicht anzuschließen getraute¹. Ich hörte, man sei auch nicht immer einig geblieben. Vereinsmitglieder verwahren sich aber entschieden dagegen, daß eine Uneinigkeit von Bedeutung im Vereine vorgekommen sei. Der in den Statuten vorgeschriebene Gehorsam gegen den Vorstand bezüglich der Nägelanfertigung wurde außer einigen kleinen Ausnahmen immer treulich bewiesen. Die Vereinigung besteht noch, zählt aber bloß mehr 19 Mitglieder und bezieht für dieselben jährlich ca. 11 000 Kilo Eisen und 4 Waggon Kohlen, nicht gerade so viel, als das Verkaufsgeschäft am Platze umsetzt. Magazinogenossenschaft war sie eigentlich nie; nun hat sie auch noch die Vermittelung von Lieferungen aufgeben müssen. Wie stark der Verein die einzelnen Jahre hindurch gewesen ist, konnte ich nicht erfahren. Wie die Anzahl auf 19 sank, lassen aber folgende Ursachen erkennen: Einige starben, mehrere verzogen, ein paar nahmen den Kredit des Vereins in Anspruch, konnten aber weder mild noch hart dahin gebracht werden, ihren Pflichten nachzukommen, und erkundierten sich so; als die Lieferungsaufträge nachließen, traten andere von selbst aus; schließlich muß man berücksichtigen, daß nur selbständige Meister aufgenommen werden konnten, die für pünktliche Lieferung haften sollten, und daß einige Nagel-

¹ Vielleicht hat man sich nicht getraut, sich um Kreditunterstützung an die Regierung zu wenden, weil der Eigentümer der Nägelfabrik in Augustenthal bei Neuwied ein Verwandter des höchsten Kreisbeamten ist. Eine zweite Konkurrenzfabrik liegt in der Gegend von Weißenthurm bei Neuwied.

schmiede am Orte selbst Nägel anfertigen lassen und dieselben zusammen mit ihren eigenen Produkten verhandeln.

Eine Aussicht, daß sich bei solchen Zuständen das Nagelschmiedgewerbe in Isenburg heben wird, ist nicht vorhanden, eher, daß es über kurz oder lang ausstirbt. In den letzten fünfundzwanzig Jahren haben wohl 80 Nagler die Heimat verlassen und den freien Handwerksstand mit dem Fabrikleben vertauscht. Fast nur mehr die Ärmsten lernen noch die ruhige Kunst und werden mit den jetzigen Meistern eine traurige Zukunft teilen. Gelernte Nagelschmiede sind noch im Dorfe¹:

Jahre alt	vorhanden	gegenwärtig den Beruf ausübend		
		ständig	zuweilen	nicht mehr
14—17	8	7	—	1
17—20	4	—	4	—
20—30	16	4	7	5
30—40	17	6	9	2
40—50	12	9	1	2
50—60	15	10	2	3
60—70	7	4	—	3
14—70	79	40	23	16

Alles abgerechnet, können sie den Tag durchschnittlich 1,20—1,60 Mk. verdienen. Im Sommer haufieren nur einige; dagegen tragen im Winter die Leute ihre Handarbeit oft 10 Stunden weit umher und sehen zu, wie sie dieselbe zu den billigsten Preisen an Krämer, Schuhmacher und Bauern loswerden können. Manche arbeiten auch 5 Tage nacheinander und schlagen für ca. 14 Mk. Nägel; wäre eine Ankaufsgenossenschaft vorhanden oder eine Firma am Platze, die preiswürdig zahlte, so könnten sie sich 10 Mk. Verdienst rechnen, wenn von denselben ihre Arbeit übernommen würde. Wie die Dinge jetzt liegen, treibt sie die Armut am 6. Tage auf den Marsch. Sie verproviantieren sich mit Brot und zwei Äpfeln, und der gastfreundliche Bauer in den Bergen lädt sie auf ihrer Tour zum Mittagessen ein; sie verzehren und verfahren aber doch noch ein paar Groschen, geben hie und da einige Duzend Nägel zu, lassen im Preise mit sich handeln und bringen nur noch 8 Mk. Wochenverdienst und einen versäumten Werktag mit nach Hause.

¹ Die Gewerbestatistik zählt im Kreise Neuwied 37 Hauptbetriebe, keine Nebenbetriebe und 37 gewerbthätige Personen.

Trotz der dürftigsten Ernährung, die bei der geschilderten Berufs-lage für den Schmied und seine Familie nur möglich ist, wird der rechte Isenburger dem Gewerbe, das seit unvordenklichen Zeiten auf ihn sich vererbt hat, treu bleiben, solange ihn nicht Schuld und Hunger gebieterisch den Fabrikstädten zutreiben. Da brauchte er freilich auch nicht 200 % der Realsteuern und 150 % der Einkommensteuer als Kommunalabgabe zu zahlen. Alle seine jetzigen Wünsche faßt er in den Satz zusammen: „Könnten wir stets zwei Regimenter mit Nägeln versorgen, so hätten wir Absatz und Verdienst genug.“

Über die Nagelschmiede des Hunsrücks kann ich kürzer sein. Ihre Heimat wird später gelegentlich der Strohhalbenindustrie noch einmal besprochen. In Peterswald waren vor 30 Jahren 90 Bauern auch in den Nagelschmieden beschäftigt. Sie und da halfen Frauen und Mädchen. Als 1886 im Mai die nahegelegene Bleierzgrube in Altlay wieder zu fördern begann, blieben nur mehr 6—8 auch dem Handwerke treu und behielten feste Kunden. Von diesen wenigen sind zwei schon gestorben. Mehrere Grubenarbeiter fertigten noch nebenbei Nägel an. Von ihnen kaufte sie ein Wirt am Platze und vertrieb sie. Im Herbst 1893 wurde die Grube wieder stillgestellt; die früheren Nagelschmiede zogen nun meist nach dem Niederlande. Jetzt sind $\frac{2}{3}$ der kräftigen männlichen Jugend in Oberhausen, Mettmann und Essen, der Mädchen in M.-Gladbach. Hier allein sollen 130—140 Peterewälder wohnen. Vom Niederland aus werden die Eltern daheim unterstützt. Dem Nagelschmiedgewerbe wandten sich in Peterswald höchstens 10—12 abgelegte Grubenarbeiter wieder zu. Sie sagten, die Hochwälder (Hermeskeiler) Nagler hätten ihnen unterdessen das Handwerk verdorben; dieselben hätten $\frac{1}{3}$ billiger und nicht so gute Qualitäten geliefert (?). Sie mußten daher hausiren gehen. In Löffelschied waren ca. fünf am Handwerk geblieben und lieferten an feste Kunden, besuchten mit ihren Nägeln aber auch die Märkte in Castellun, Bell, Simmern und Kirchberg. In Altlay, Kappel, Schauren und anderen Dörfern der Umgegend zählte man 1893/95 je 1—2 Nagelschmiede. Jene Nagler, die keine festen Kunden mehr hatten, suchten sich neue an der Mosel und bemühten sich insbesondere, Schiffsnägel, in denen die Fabriken anscheinend noch nicht so empfindlich konkurrieren oder konkurrieren können, in Auftrag zu erhalten oder hausierend abzusetzen. Ein Kaufmann in Zell, von dem direkt oder indirekt das Eisen bezogen wurde, versuchte vergebens, die Nägel zu vertreiben. Auch jener Wirt in Peterswald bezog von ihm das Eisen, setzte es an die Arbeiter ab und kaufte ihre Produkte. Er hat auch ein Spezialeigenschaft. Über irgend einen moralischen Zwang, den diese Firmen

gelegentlich des Zwischenhandels, an dem sie beteiligt waren, ausgeübt hätten, ist nie die geringste Klage verlautbart. Seit 1894/95 haben sich die Verhältnisse in Peterswald und der Umgegend kaum geändert. Jungen Leuten fällt es aber nicht mehr ein, Nagelschmied zu werden.

Am 23. Juli 1890 brachte die *Hermeskeiler „Hochwaldzeitung“* einen von 23 Namen unterzeichneten Aufruf, welcher eingangs an die sociale Schutzgesetzgebung erinnert und dann fortfährt:

„Wie traurig müssen hingegen wir Nagelschmiede in die Zukunft blicken, wenn wir unsere jetzige elende Lage betrachten; bei bestem Fleiß und tüchtiger Arbeit können wir von 5 Uhr Morgens bis 8, ja 9 Uhr Abends nicht mehr als 80 Pfg. bis 1 Mk., ausnahmsweise 1,20 Mk. bis 1,50 Mk. verdienen. Mit diesem geringen Verdienste sollen wir nun unsere Familien ernähren und gewöhnlich noch Schulden bezahlen; wie kann man sich da etwas ersparen oder für die Zukunft sorgen? Das ist einfach unmöglich. Und wie leben wir von unserem kargen Verdienst? Wir alle wissen es nur zu gut. Arm und verlassen stehen in Hermeskeil und einigen näheren Ortschaften seiner Umgebung über fünfhundert¹ Nagelschmiede, von denen keiner über den oben genannten Lohn hinauskommt, während doch sonst bei allen Handwerken und Arbeiten ein angemessener Lohn verdient wird. . . Bei der Sparsamkeit und Anspruchslosigkeit aller Nagelschmiede würden wir uns sehr gerne mit diesem Verdienste (bei 12—14stündiger Arbeitszeit 2 Mk.) begnügen, und hätten wir auch alsdann in etwa unser Auskommen. . . Kann und wie kann hier geholfen werden?“ Den Aufruf hatten Zwischenhändler angeregt und mit unterschrieben.

Am 27. Juli erschien die „Antwort auf den Aufruf der Sitzrather

¹ Die Berufsstatistik zählte 1895 für den ganzen Hochwald und die übrigen Teile des Landkreises Trier, der Kreise St. Wendel, Saarburg, Saarlouis, Saarbrücken, Merzig und Wittlich 170 + 15 + 15 + 9 + 9 + 7 + 5 = 230 gewerbthätige Nagelschmiede, 181 Haupt- und 59 Nebenbetriebe! — Im Winter 1898/99 waren im Centralgebiete der Hochwaldnagelschmieden: in Hermeskeil (1900 Einw.) 95 Nagler (einschl. 29 Gehilfen), davon 18 auch Ackerbau treiben; in Gusenbürg und Sauscheid (850 Einw.) 106, davon 34 auch noch Ackerbau, 4 ein Handwerk und 7 bloß das Nagelschmieden betreiben; in Sitzrather (750 Einw.) 124, wovon 55 auch Bauern, 18 auch Handwerker anderen Berufes, 13 auch Hausierer, 38 nur Nagler waren; in Bierfeld (720 Einw.) 80 Nagler, von denen sich 60 auf die Erwerbsthätigkeit am Amboss beschränkten, 12 aber noch Ackerbau haben und 2 hausieren gehen. Diese Dörfer liegen alle nahe bei einander und gehören zum Landkreise Trier. Von den Naglern dieser Dörfer arbeiten ca. 150 für die beiden 1891 gegründeten, im weiteren Text zu besprechenden Genossenschaften, die zusammen wohl 110 Mitglieder haben.

Nagelschmiede“, von niemand unterzeichnet, aber warm und überzeugend geschrieben. Sie wies auf einen Punkt hin, den das mit Hausierern gesegnete Sitzerath ganz übersehen hatte, den Zwischenhandel¹: „Helfet euch selbst, denn ihr könnt euch helfen, und befreit euch von dem Zwischenhandel . . . Die Bildung von Nagelschmiedgenossenschaften ist der einzige Weg dazu“. Die Antwort zündete. Man berief eine Versammlung nach Hermeskeil. Niemand kannte den Anonymus, noch wußte man, wer auf dem Konvent reden sollte. Die Polizei fahndete auf socialdemokratische Agitatoren, und die Bürgermeister der Umgegend wurden beordert, zu erscheinen, um etwa gefährdete Staatsinteressen zu wahren und zu sehen, wer denn die Reformvorschläge kommentieren wolle.

Die Versammlung war von 300—400 Naglern besucht; auch die

¹ Den Zwischenhändlern waren vielleicht die meisten Nagler mit Gut und Blut verfallen, und sie hatten die denkbar größten Zerrüttungen in ihren häuslichen Verhältnissen vielfach zu beklagen. Die finanziell und wohl auch kulturell herabgekommenen Elemente diskreditierten dazu die noch höher gebliebenen in der Umgegend und, infolge ihrer „auswärtigen“ Beziehungen, auch weit darüber hinaus. Die Zwischenhändler verkauften den Naglern die Rohstoffe, nahmen ihnen aus „Gutmütigkeit“ die gearbeiteten Nägel wieder ab und verkauften ihnen dann für den berechneten Nägelpreis alle erdenklichen Waren: Was verdiente nun der meistens nicht-christliche Kaufmann dabei?

Geben wir ihm 60 Nagler als Kunden. Jeder derselben braucht pro Woche 1 Bürde = $\frac{1}{2}$ Str. Schmiedeeisen. Die Bürde kostet im Großeinkauf ungefähr 3,50 Mk.; der Nagelschmied konnte sie aber nie unter 5 Mk., oft erst zu 6 und in einem Schneewinter bloß erstehen, wenn er 7 Mk. „bezahlte“. Bei dem niedrigsten Preisaufschlag verdiente der Kaufmann an 60 Naglern pro Woche 90 Mk. Jeder Arbeiter liefert mindestens 10 Mille Nägel in 6 Tagen an den Kaufmann ab. Verkauft derselbe 1000 mit nur 10 Pf. Aufschlag, so verdient er an seinen 60 Leuten jede Woche $90 + 60 = 150$ Mk. Dabei braucht er keine Hand zu körperlicher Arbeit zu rühren. Sein Fuhrmann trägt das Eisen in das Magazin, der Nagler holt es sich dort und liefert sein Produkt, fertig für den Versand verpackt, im Laden des Kaufmanns ab.

Ein zweites Geschäftchen, das gleichzeitig gemacht wird, ist vielleicht noch einträglicher. Weber der Nagler bezahlt das Eisen noch der Kaufmann die Nägel: der Preis für das erste wird von dem Verdienste abgezogen, und für den Überschuß muß der Handwerker Waren nehmen. Wir trugen, so erzählt mir ein Nagelschmied, Pferdeleiste Nägel zum Kaufmann, nahmen aber wenig Geld mit nach Hause. Unser 5—6 haben einmal auf dem Heimweg von Hermeskeil an der Brücke unser Geld zusammengezählt; für unsere 5—6 Last Nägel hatten wir Waren und noch kaum 5 Mk. zusammen. Hätten wir die Waren nicht gekauft, so wären wir „abgelegt“ worden. Die Nagler kannten keinen harten Thaler mehr; dafür hatten wir aber in unseren Häusern ganze Lager an Kaffee, Reis u. s. w. und Kleidungsstoffen aller Art. Die Frauen trugen großartige Mäntel, hatten aber freilich kein ganzes Unterkleid.

Zwischenhändler fehlten nicht. Der Schreiber der „Antwort“ trat aus seiner Reserve hervor — es war Herr Hauptlehrer Bach aus Hermeskeil — und entwickelte den Genossenschaftsplan. Die Debatte war sehr bewegt, und sie endete damit, daß man jenen Herrn mit einem Statutenentwurf beauftragte. Als Komiteemitglieder bekam er den Dechanten, den Bürgermeister und einige ältere Nagelschmiede. Nach drei Monaten war die zweite Versammlung; der Statutenverfasser war mit den Naglern allein, und unter Berufung auf die „sittliche Hebung“, welche die Genossenschaft auch bezwecken sollte, sagte er vielen derselben so offen und klar die Wahrheit über „die Notwendigkeit der Selbsthilfe“, wie sie dieselbe wohl noch nie gehört hatten. — Man beschloß, für die zwei Bürgermeistereien, die in Frage kamen, auch zwei Genossenschaften zu bilden. Die Hermeskeiler wurde am 17. Januar 1891 in das amtliche Genossenschaftsregister eingetragen, die für die Bürgermeisterei Dhenhausen, welcher nach § 80 des Statuts auch Nagelschmiede der Gemeinden Gehweiler und Waddrill aus der Bürgermeisterei Wabern beitreten können, dagegen erst am 2. Mai 1891 unter dem Namen „Nonweiler Rohstoff- und Magazin-Verein der Nagelschmiede“. Beide haben sich auf Grund des Gesetzes, betr. die Erwerbs- und Wirtschafts-genossenschaften, vom 1. Mai 1889 konstituiert und unbeschränkte Haftpflicht gewählt. Ihre Statuten¹ stimmen vollständig überein.

¹ Aus den Statuten scheinen folgende Bestimmungen der Ausführung wert zu sein:

§ 2. (Die Genossenschaft) bezweckt die gemeinschaftliche Beschaffung der zur Anfertigung der Nägel erforderlichen Rohstoffe für die Mitglieder und den gemeinschaftlichen Verkauf der daraus von den Mitgliedern gefertigten Nägel, sowie die sittliche Hebung der Mitglieder.

§ 9. Die Mitglieder verpflichten sich:

1. alle zum Gebrauche für sich, ihre Gehilfen, Gesellen und Lehrlinge nötigen Nagelschmied-Rohstoffe bei der Genossenschaft zu entnehmen;
2. alle in ihrem Betriebe gefertigten Nägel an die Genossenschaft zu verkaufen;
3. diejenigen Nagelarten anzufertigen, welche den Anweisungen des Vorstandes entsprechen;
4. bei allen ihnen gemäß Beschluß der Generalversammlung vom Vorstande zugetheilten Arbeiten der Verpackung und Versendung der Waren unentgeltliche Hilfe zu leisten.

§ 19. Der Vorstand verteilt die Arbeit unter die einzelnen Mitglieder nach Maßgabe ihrer Fähigkeit.

§ 20. Die Lagen für die einzelnen Nagelarten, welche die Genossenschafter von der Genossenschaft bezahlt erhalten, sowie die Preise für das Nagelisen und die Kohlen (Braschen), welche durch die Mitglieder zu zahlen sind, werden durch den Vorstand bestimmt.

Die größte Schwierigkeit bei der Gründung blieb das leidige Geld, das Betriebskapital. „Einen Privatmann zu finden, hoffte ich nicht. Ich

§ 21. Der Vorstand sorgt für den rechtzeitigen Vertrieb der fertigen Waren und beschließt die zu diesem Zwecke notwendigen Reisen, Annoncen u. s. w. und kann Käufern Kredit geben (§ 22).

§ 23. Der Vorstand leitet die Anfuhr der Rohstoffe vom Bahnhofe in das Magazin. Auf Wunsch sollen hierbei Fuhren von Mitgliedern der Genossenschaft berücksichtigt werden.

§ 24. Er leitet die Verpackung der Nägel und besorgt die Versiegelung, Aufschrift u. s. w. Er bestimmt, falls die Generalversammlung einen diesbezüglichen Beschluß faßt, die Reihenfolge, in welcher die Mitglieder beim Verpacken behilflich sein müssen.

§ 25. Er überweist die fertigen Nägel und die Rohstoffe dem Lagerhalter und läßt sich von diesem hinreichende Bescheinigung über den Empfang ausstellen.

§ 26. Er überwacht das Magazin, unterzieht es alle vier Wochen einer Revision, nimmt die Bestände auf, vergleicht dieselben mit dem von ihm zu führenden Buche über die Ablieferung an den Lagerhalter und nimmt über jede Revision ein Protokoll auf.

§ 27. Außer den regelmäßigen Revisionen hat er jährlich, so oft es ihm notwendig erscheint, mindestens aber zweimal, eine außerordentliche abzuhalten.

§ 46. (Vorstand und Aufsichtsrat) beschließen gemeinschaftlich den Ankauf der Rohstoffe und sind verpflichtet, für gute und preiswürdige Ware zu sorgen. Die Vorräte von Rohstoffen müssen der Zahl der Arbeiter und der Jahreszeit entsprechen.

§ 47. Sie beschließen den Ankauf von kleineren zum Geschäftsbetrieb nötigen Utensilien.

Der Lagerhalter (Magazinverwalter) kann auch ein Nichtmitglied der Genossenschaft sein, wird vom Vorstand und Aufsichtsrat gewählt.

§ 65. Er darf in dem Lagerraum keine anderen Sachen, als nur Waren der Genossenschaft aufbewahren, sowie keinem Mitgliede ohne Erlaubnis des Vorstandes Eintritt und Einsicht in die Lagerräume gestatten.

Er muß Kautions (Bürgen) stellen und ist der Genossenschaft für allen durch seine Schuld entstandenen Schaden haftbar (§ 67 und 68).

§ 73. Rohstoffe werden nur an Mitglieder für sich oder deren Gefellen, Gehilfen oder Lehrlinge verabfolgt, und zwar regelmäßig nur für die kommende Woche. Fertige Nägel werden nur den Mitgliedern abgekauft.

§ 77. Jeder Empfänger von Rohstoffen hat dem Vorstand eine schriftliche Bescheinigung über den Empfang auszustellen, welche bei der Bezahlung (der Nägel, nachdem die Rohstoffforderung vom Nagelpreis abgezogen ist, § 76) vom Vorstande zu quittieren ist. Auf Verlangen des Vorstandes muß er für die entnommenen Waren einen Bürgen stellen oder bei Empfang der Ware zahlen.

Jeden Samstag wird abgeliefert (§ 74) und ausbezahlt (§ 75).

In § 17 haben beide Genossenschaften für je zwei auswärtige Dörfer Kommissionen aus drei Genossen bestimmt, welche die Nägel in Empfang zu nehmen und einzuteilen haben. Sonst nimmt der Vorstand in seiner regelmäßigen wöchentlichen Sitzung die Arbeiten entgegen und klassifiziert sie nach der von der Generalversammlung

engagierte“, so berichtet für Hermesknecht der Vater der Nagelschmiedgenossenschaften, „die von mir verwaltete Sparkasse. Der Dechant, Bürgermeister und Notar, welche zurzeit die Spitze der Verwaltung ausmachten, waren leicht gewonnen. Aber wie sollte ich die Mitglieder gewinnen? Wer wollte so verkommenen Subjekten, zu denen auch die besseren Nagler in einen Topf geworfen wurden, Geld anvertrauen? Hätte man gewußt, daß ich im Laufe der ersten 4 Monate schon nahezu 23 000 Mk. brauchen würde, so hätte ich gewiß nicht ein einziges williges Ohr gefunden. Ich rechnete den Sparkassenmännern vor — und das mußte ich den besser situierten Naglern wegen der unbeschränkten Haftpflicht auch thun, obgleich ich ihnen Sitz und Stimme im Vorstande gesichert hatte —, daß ein Risiko völlig ausgeschlossen sei; bei ca. 60 Mitgliedern würden im ganzen ungefähr 240 Mk. aufs Spiel gesetzt. Dazu sollte die Sparkasse die Gelder einziehen. Darauf zog man an und hat auch nicht mehr losgelassen. Jetzt ist das Betriebskapital auf 9000 Mk. gesunken, weil das Geschäft flatter geht. Anfänglich hatten wir große Massen Nägel auf Lager und wenige Kunden. Jetzt haben wir zu viel Kunden und zu wenig Nägel.

„Unsere Kundschaft brachte uns ‚Rudolf Mosse‘. Ich suchte auch geeignete Leute aus den Naglern aus und ließ sie reisen. Seit 4—5 Jahren geschieht das nicht mehr. Die Kundschaft vermehrt sich jetzt immer weiter von selbst“. Natürlich wird den letzten Kunden der Preis „gemacht“ und im übrigen Sorge getragen, daß das Verdienst der einzelnen Genossen steigt,

lung gebilligten Musternägelfarte. Gegen die Beurteilung steht jedem Mitgliede der Rekurs an den Aufsichtsrat zu (§ 18). Ein Mitglied des Vorstandes oder des Aufsichtsrates ist nicht stimmberechtigt, wenn über seine eigene Arbeit entschieden wird (§ 18, 36).

Der Vorstand besteht aus 5, der Aufsichtsrat aus 9 Mitgliedern; der erstere wird auf 5 Jahre gewählt, der letztere auf 3; demgemäß scheidet bei jenem jedes Jahr 1 Mitglied aus, bei diesem 3. In beiden führt das an Lebensdauer älteste Mitglied den Vorsitz; das zweitälteste ist sein Stellvertreter. Zum Vorstand sind nur solche Genossen wählbar, welche ein eigenes Haus besitzen oder sich im Besitze eines entsprechenden Grundvermögens befinden (§ 10).

Während der Aufsichtsrat ehrenamtlich thätig ist, kann das Amt des Vorstandes besoldet oder unbesoldet sein. Alle Barauslagen sind demselben besonders zu erstatten.

Der Geschäftsanteil beträgt 1 Mark. Der Gewinn soll die zwei ersten Jahre als Reservefonds angesammelt werden. Auf Wunsch der Generalversammlung wird er später am Schlusse jedes Geschäftsjahres „im Verhältnis des Wertes der während desselben von jedem Genossenschaftler innerhalb seines Betriebes erzeugten Ware“ verteilt (§ 72).

soweit eine behutsame, umsichtige und wahrhaft kaufmännische Geschäftsführung etwas dazu beiträgt.

Die Geschäfte führt einer der Handwerker, ein Mann, von dem man nicht glauben sollte, er habe nur Volksschulbildung genossen. Es mag in seinen Briefen an die Gerichtsvollzieher und Konkursverwalter, an die Amtsgerichte und die Handelskammer, an den Verein zur Förderung des Deutschtums in den Ostmarken und wenn er selbst, freilich nur wegen der Kreditfähigkeit eines Bestellers, Erkundigungen einzieht, hie und da, im ganzen aber höchst selten, eine Orthographie oder eine Satzfügung mitunterlaufen, die in den Augen des Grammatikers keine Gnade findet, ich muß aber gestehen, daß mich die Durchsicht seiner Privatkopien von der Fähigkeit, Würde, Umsicht und Gewissenhaftigkeit, mit der er seines Amtes waltet, überzeugt und in rechtes Erstaunen versetzt hat. Nur diesen Eigenschaften kann ich es zuschreiben, daß die Genossenschaft nicht mehr Verluste bei faulen Kunden erlitten hat. Selbstverständlich ist derselbe, wie jeder Verwalter einer Handwerkerklasse, auch mit den Wechselgeschäften vertraut und weiß ebensogut in den Syndikaten der Eisenwalzwerke Bescheid, wenn ein Werk mit den bisher bezahlten Preisen sich nicht begnügen will. Mit Stolz kann er von sich sagen, daß die Revisoren des Rheinischen Genossenschaftsverbandes, dem die Genossenschaft beigetreten ist, seine Kassen und Bücher stets in Ordnung gefunden haben, mit noch größerem, daß die Genossenschaft nächst dem wackeren Gründer ihm zumeist ihren Fortbestand und ihr segensreiches Wirken verdankt.

Der „Rohstoff- und Magazin-Verein“ ist nicht gegründet worden, um Dividenden zu verteilen, sondern um den Nagelschmieden ordentliche Löhne zu verschaffen. Danach sind auch die Bilanzen zu würdigen. Die bisherigen Geschäftsjahre schlossen

1891	mit	20 949,86	Mk. Akt.,	20 451,26	Mk. Pass.,	60	Mitgl. zuz.	498,60	Mk. Gew.
1892 ¹	=	22 037,91	=	21 977,85	=	55	=	60,06	=
1893	=	25 784,72	=	25 604,34	=	51	=	180,38	=
1894 ²	=	20 411,45	=	20 303,94	=	48	=	107,51	=

¹ Für 1892 berichtete die Trierer Handelskammer, daß der Durchschnittslohn der Hermesweiler Genossenschaft wöchentlich nur 10—11 Mk. betragen habe. Sie habe durchschnittlich 90 Mann beschäftigt. Die Arbeiterzahl sei gestiegen, nachdem die Gelegenheit zur Arbeit auswärts geringer geworden sei.

² Der Trierer Handelskammerbericht klagte 1893 über flauen Absatz; ebenso dieses Jahr; es sei Überproduktion vorhanden; die Fabriken konkurrierten empfindlich. Die Ausstände gingen schlecht ein. Beim Bau der Hochwaldbahn fanden manche Nagler Beschäftigung.

1895 mit	20 860,81	Mk. Akt.,	20 090,68	Mk. Pass.,	48	Mitgl. zuz.	770,13	Mk. Gew.
1896 =	17 470,21	=	17 154,60	=	48	=	315,61	=
1897 ¹ =	14 419,33	=	14 081,90	=	48	=	337,43	=

Um die Jahre hindurch hat es wenig zu verteilen gegeben; jedoch ist ein Reservefonds von ca. 1300 Mk. angehäuft und das Mobiliar vollständig abgeschrieben worden. Man gönnte der Genossenschaft gewiß auch gerne ein anständiges eigenes Betriebskapital, so daß der Borg keine Zinsen mehr frist, aber auch ohne dasselbe ist es den Naglern gelungen, die Arbeit, für welche früher 7—9 Mk. bezahlt wurden, sich jetzt mit 11—12 Mk. zu bezahlen. In Gusenburg arbeiten 39 Mann für die Genossenschaft. Dahin wurden nun von 1890—95 im ganzen 60 000,85 Mk. und von 1895—98 25 513,98 Mk. Löhne bezahlt. Der Nagelschmied hat durch die Genossenschaft auch noch einen Werttagsgewinn von einem, ja man kann sagen von zwei Tagen, die er früher weder auf Feldarbeit noch auf sein Handwerk verwenden konnte, weil er die Wege zum Kaufmann und nach Hause, mit Nägeln oder Rohmaterial beladen, machen mußte. Selbstverständlich brachte die „Gesellschaft“ in dem Wirtshaus oft auch noch einen Schaden, wie ein Nagler schreibt, von 1—3 Mk., „während jetzt die Gelegenheit nicht mehr so ist. Der Nagelschmied kann jetzt von Montag bis Samstag abends 6 Uhr ruhig arbeiten“ und dann noch seine Geschäfte bei der Ablieferungs- und Rohstoffstelle im Dorfe genügend erfüllen. Und, was ebenso erfreulich ist, „der Nagelschmied braucht jetzt auch nicht mehr zu kaufen, was er nicht nötig hat. Mit seinem Arbeitslohn kann er Frau und Kindern eine Freude machen. Die Familien lernen wieder Geld kennen, und die Ärmsten kommen dadurch wieder zu Feld und Wiese.“ Der Familie ist so der Vater als Hausvorstand wiedergegeben, rechnend und berechnend; „der Jude ist es nicht mehr.“ Wie ernst es die Nagler mit der „sittlichen Hebung“ ihres Gewerbes im ganzen nahmen, zeigt ein schöner Zug aus ihrem kirchlichen Leben. Kaum war die

¹ 1891 wurde das Mobiliar mit 500 Mk. unter den Aktiven aufgeführt: es wurde jährlich die nötige Abschreibung darauf vorgenommen, so daß es 1897 gar nicht mehr unter das Vermögen eingerechnet ist. Als „ausstehende Forderungen für verkaufte Nägel“ sind 1891—1897 in den einzelnen Jahren folgende Summen unter dem Vermögen aufgeführt: 7515,99 Mk., 9220,23 Mk., 9035,77 Mk., 6156,90 Mk., 6498,46 Mk., 6982,27 Mk., 8046,56 Mk. In der letztgenannten Summe ist noch eine Forderung an Mitglieder für gelieferte Rohmaterialien (ca. 1500 Mk.) eingeschlossen. Der Bilanzüberschuß von 1892 ist 1893, der von 1892 und 1893 im folgenden Jahre, der von 1894 im Jahre 1895 unter den Passiven einbegriffen: 1896 sind 970,13 Mk., 1897 sogar 1285,74 Mk. als „Reserven“ unter die Schulden eingerechnet.

Genossenschaft gegründet, so kauften sich die Gussenburger eine kirchliche Vereinsfahne und ließen es sich nicht nehmen, 1891 mit ihr nach Trier zu ziehen; „Nagelschmiedsvolk“ war lange in manchem Ohr wie ein Schimpfwort geklungen; vielleicht hat die Pilgerfahrt sie hie und da rehabilitiert; das wäre dann dem Abfalle zu gute gekommen. Sicher aber hat das zünftlerische Auftreten das Selbst- und Standesbewußtsein der Nagelschmiede gehoben und ihr genossenschaftliches Streben aus dem rein geschäfts- und erwerbsmäßigen weggerückt und unter einen religiös-socialen Gesichtspunkt gestellt. Im ersten und zweiten Jahre nach der Gründung brachten die Zeitungen fortwährend Bittgesuche um Abnahme der Nägel. Der Klerus that das Seinige zur Empfehlung. Endlich hatte die Genossenschaft ihre festen Kunden durch die ganze Rheinprovinz, Hessen-Nassau, die Pfalz, Elsaß-Lothringen und Luxemburg. Die weiteste Sendung ging nach Stettin.

Hermeskeil besaß 1896 neben der Genossenschaft noch 3 Nägelhandlungen. Drei Ortschaften, jede eine Stunde von Hermeskeil, hatten neben einer Genossenschaft ebenfalls 3 Nägelhandlungen und noch mindestens 25 Hausierer.

Über diese zweite, „den Nonnweiler Rohstoff- und Magazin-Verein der Nagelschmiede“ (E. G. m. u. H.), kann ich mich nun wohl kürzer fassen. Sie hat, wie schon oben bemerkt, das Statut wörtlich übernommen, sich aber in der Buchführung weniger an die Hermeskeiler gehalten. Es sind noch 60 Mitglieder zusammen. Das Gehalt des Geschäftsführers beträgt 450 Mk. pro Jahr neben der Auslagenvergütung¹. Sofort bei der Gründung wurde bei der Nonnweiler Spar- und Darlehenskasse ein Kapital von, soviel ich weiß, 20 000 Mk. aufgenommen. Der höchste Warenvorrat, im Frühjahr, wird einen Wert von 13—15 000 Mk. haben. Pro Jahr werden durchschnittlich 6 Waggon Eisen verarbeitet. Pro Waggon verdient die Genossenschaft im Durchschnitt 600 Mk., so daß pro Jahr ein Bruttogewinn von 3600 Mk. zu erwarten steht. Während nun die Hermeskeiler Genossenschaft ihre Bilanzen nie mit Verlust abgeschlossen hat, ergeben die Nonnweiler Bilanzen für:

1891:	870,23	Mk. Gewinn,
1892:	870,87	= Verlust ² ,
1893:	2652,50	=

¹ Dasselbe ist in Hermeskeil ähnlich normiert.

² Im Trierer Handelskammerbericht wird gesagt, daß die Nonnweiler Genossenschaft 1892 im Winter etwa 200, im Frühjahr bis zum Spätherbst 70—90 Arbeiter beschäftigt habe, deren Wochenlohn bei regelmäßiger Arbeit je nach Leistung 5—13 Mk. sei.

1894:	1671,94	Mk.	Verlust ¹
1895:	2435,11	=	=
1896:	79,90	=	Gewinn,
1897:	24,80	=	Verlust.

Die Unterbilanz 1892, 1893, 1894, 1895 mit 2469,90 Mk. soll in Raten von den Genossen nun eingezogen werden. Ob das nicht schwerer hält, als wenn man mit der Lohnberechnung in jenen Jahren vorsichtiger gewesen wäre? Übrigens geschieht dies in übermäßig schonender und langsamer Weise. Die Genossenschaft arbeitet zurzeit mit ca. 32 000 Mk. fremden Kapitalien, die sie mit rund 5% zu verzinsen hat; sie hat fortwährend gegen 15 000 Mk. Außenstände und bezahlt den Naglern vielfach die Ware, ohne die Rohmaterialien abzuhalten. Die Geschäfts- und Buchführung im Kleinen ist dabei sehr gut; augenscheinlich fehlt aber ein weitblickender, thätiger „Geschäftsmann“ an der Spitze. Recht lehrreich ist, wie die Genossenschaft aus Anlaß ihrer Militärlieferung hereingefallen ist. Auch sie durfte für das VIII. Armeecorps liefern². Auf seine Veranlassung hin schaffte man sich eine Verzinkmaschine an und ließ einen Nagler in einer Verzinkerei ausbilden. Nur mit den größten Schwierigkeiten gelang dies. Das Militär ist nun nicht mehr Abnehmer und überläßt den Nagelschmieden, mit ihren Nägeln auch das Verzinkinstitut zu verhaufsieren.

Ich kann noch einige Gründe, die an der ungünstigen Lage der Nonnweiler Genossenschaft schuld sind, andeuten. Ich kleide sie in die Form allgemeiner Sätze, aus naheliegenden Rücksichten, und auch weil solche Er-

¹ Für 1893 hatte die Trierer Handelskammer über lebhaften Absatz, aber geringen Preis berichtet. Für dieses Jahr: Nonnweiler sei durch die Fabrikkonkurrenz gezwungen worden, die Arbeitslöhne einzuschränken und die Verwaltungskosten herabzusetzen, „ohne indessen die beabsichtigte Erweiterung des Absatzes zu erreichen. Letzterer stand nicht wenig auch der ausgedehnte Hausierhandel im Wege. — Die mit staatlicher Unterstützung (?) von der Genossenschaft errichtete Verzinkerei ist außer Betrieb. Nach einer vorübergehenden Beschäftigung für die Militärverwaltung zeigte sich leider auch hier, daß die Handarbeit mit dem mächtigen Fabrikbetriebe nicht zu konkurrieren vermag.“

² Von der Hermeskeiler Genossenschaft bezog ein Trierer Regiment vom Januar 1893 bis zum März 1896 Nägel, ohne je über die Ware zu klagen. „Warum es den Bezug nicht fortsetzte,“ schreibt der Geschäftsführer, „ist uns unbekannt. Es hat uns öfters angeraten, eine Verzinkmaschine anzuschaffen. Der großen Unkosten, des geringen Absatzes verzinkter Nägel und des Risikos wegen haben wir es abgelehnt.“ Selbst der Trierer Gewerberat bemühte sich öfters, auch die Hermeskeiler zur Einrichtung der Verzinkerei zu bewegen.

fehningen unter ähnlichen wirtschaftlichen Verhältnissen immer zu beobachten sind. Zunächst ist klar, wie konservativ Hausierer an ihrem bequemen Beruf festhalten; will man sie mit anderen Berufen in eine Genossenschaft vereinigen, so müssen sie natürlich das Wandern an den Nagel hängen. Es ist auch leicht verständlich, daß jemand sich lieber im Sonntagsrock mit dem Musterköfferchen für die absatzsuchende Genossenschaft auf Reisen begiebt, als daß er sich unter die am Nagelstocke Produzierenden einreihet. Am wenigsten wird es dienlich sein, wenn derartige und ähnliche Nichtproduzenten im Vorstande einer Produktivgenossenschaft dominieren. Ein feiner Beobachter hat auch die Vermutung ausgesprochen, daß bei dem Beginne der Genossenschaftsbewegung auf dem Hochwalde nicht jene am begeistertsten mitgründen helfen, die an harte, unaufhörliche Arbeit im Felde und am Amböß gewöhnt waren. Wo ein Mann mit Thatkraft und Autorität die Gründung leitet, wird mit auftauchenden egoistischen Velleitäten und Schlappereien kurzer Prozeß gemacht. Die entstehende Genossenschaft ist aber aus sich selten fähig, den nötigen Reinigungsprozeß rasch zu vollziehen, gewiß leichter, wenn sie sofort in einen Verband eintritt, dessen Beamten ihre Pflicht thun. Es war klar, daß auf dem Hochwalde nicht nur eine Genossenschaft für alle Nagelschmieddörfer gegründet werden konnte. Solche Genossenschaften fordern eine weise Beschränkung und örtliche Abgrenzung. So mußte auch Nonnweiler für sich selbst gründen. Die Tochtergenossenschaft fragte aber nicht viel mehr nach ihrer Mutter. Als Absatzgebiet bestand sie auf dem angestammten Gebiet ihrer Nagelhausierer, dem mit Hausierern überschwemmten Saarreviere. Hermeskeil trat dies freiwillig ab. Man fragt sich unwillkürlich: weiß denn Nonnweiler nicht, daß man sonst in der Welt auch noch Nägel in den Schuhen trägt?

Man wird vielleicht fragen, ob es denn in diesen Genossenschaften möglich gewesen sei, alle Mitglieder zufrieden zu stellen, wo doch der Vorstand nach der „Fähigkeit“ der einzelnen bestimmt, welche Nägel von ihnen angefertigt werden sollen, und wo je nach einer der (100 auf dem Hochwalde bekannten) verschiedenen Sorten und nach dem Gewichte auch der Preis wechselt. Die „Maschinennägel“, von denen oben gelegentlich der Frauen- und Kinderarbeit im Nagelschmiedgewerbe die Rede war, können von Anhängern und fast Ungelernten gearbeitet werden; die größte Masse derselben wird von den „Bauern-Nagelschmieden“ hergestellt. Die ganz aus der Hand gearbeiteten sind natürlich die schwierigsten; sie sind mehr oder weniger die Arbeit der Berufsnagler, von denen jeder wieder auf eine besondere Sorte sich persönlich eingearbeitet hat. So gehört zur Hermeskeiler Genossenschaft ein Nagler, der „gefeylte Jagdnägel“ zu machen versteht und je nach Bedarf

sie anfertigt. Er kommt dabei oft auf einen Wochenverdienst von 36 Mk. Man sagt mir, daß bislang ihm noch niemand seine Kunst streitig gemacht oder ihn darum beneidet habe. Schwere Nägel (von denen das Mille mehr wiegt) werden von der Genossenschaft besser bezahlt, als leichte. Dieselbe hat die Anordnung getroffen, daß, wenn etwa zwei für eine Haushaltung arbeiten, einer davon schwere und der andere leichtere Nägel in Auftrag erhält. „Wo nur einer für eine Haushaltung arbeitet, wird ihm eine Arbeit gegeben, mit der er seine Familie auch ernähren kann. Unsere Leute“, so schreibt der Genossenschaftsgründer, „sind darin so verständig, daß ich mich oft über den Taft und das Zartgefühl gewundert habe, mit welchem sie die Arbeit nach ‚Fähigkeit‘ und den Familienansprüchen verteilen. Ich habe fast nie von Unzufriedenheit gehört, und wenn einer einmal eine Klage vor mich als an die letzte Instanz brachte, so wurde geschlichtet, so gut es ging. Aus einem derartigen Grunde ist nie einer ausgetreten.“ Die Zwischenhändler haben jedenfalls einen ganz anderen Gehorsam verlangt. Läuft bei der Genossenschaft eine bedeutende Bestellung auf eine Sorte ein, so müssen natürlich alle Mann an Bord, wenn auch der Wochenlohn sich etwas farger stellen sollte für den einen oder den anderen; es gilt dann ja, die Genossenschaft als solche leistungsfähig zu erhalten.

Man wird weiter fragen, warum nicht alle oder doch fast alle Nagelschmiede den Genossenschaften beigetreten seien. Die Antwort darauf versteht sich zum Teil von selbst, wenn man die Abhängigkeit bedenkt, in die viele gegenüber den Zwischenhändlern gekommen waren; die Ablösung ging nur langsam von statten. Andere mögen auch dem strammen Dienst in der Genossenschaft keine Sympathie haben zeigen können oder suchten in ihr einen besseren Posten: das trieb sie bald wieder aus der Vereinigung. Es brauchen aber auch nicht alle einzutreten. Die Genossenschaft hat nämlich die Preise für Nägel und Rohstoffe auch bezüglich der Zwischenhändler reguliert, und es wird nicht ein einziger Nicht-Genossenschaftler es gerne sehen, wenn die Associationen liquidieren sollten oder müßten. Alle Nagelschmiede (die Hausierer werden sich wohl zum Teile ausnehmen) haben ein schwerwiegendes Interesse an dem Fortbestande derselben. Der Segen der Genossenschaft mag in der Ronnweiler Gegend nicht so klar zu Tage treten. Dort ist auch seit 1890 die Zahl der Nagler um die Hälfte zurückgegangen; die hohen Löhne und die in den 90er Jahren besonders vorteilhaft gewordenen Bahnverbindungen ermöglichen den früheren Naglern, zu Hause wohnen zu bleiben und doch im Saargebiet zu arbeiten. In Hermeskeil und Gusenburg aber bekommen die Nagelschmiede wieder Lehrlinge und Gesellen, und der Geschäftsführer der Genossen-

schaft bedauert, daß er die günstige Wendung des Gewerbes nicht vorausgesehen habe, sonst wären seine 4 Söhne auch Nagelschmiede geworden.

Resümiere ich das über die Nagelschmiede des Regierungsbezirks Koblenz und Trier Gesagte, so scheinen sich mir als allgemeinere Resultate zu ergeben:

1. Die Ansiedelung der Nagelschmiede hängt mit lokalen Ursachen zusammen. In der Peterswalder Gegend waren früher Bergwerke, Eisenburg verrät sich schon durch seinen Namen als eine alte Eisenindustriestätte, und in seiner Nähe ist heute die Eisensteinförderung und -Verarbeitung sehr entwickelt; was Hermesfeil und die umliegenden Ortschaften angeht, so waren in dem jetzigen Nagelschmiedbezirke in der ersten Hälfte unseres Jahrhunderts eine Anzahl Eisenhämmer und Erzschnmelzen in Betrieb, die wohl nur still gelegt worden sind, weil sie keine Eisenbahnen so früh in ihre Nähe bekamen, wie die Konkurrenzunternehmen im Saargebiet und in Quint an der Mosel. Fast in allen Städten und Landkreisen der beiden Regierungsbezirke fand man in der ersten Hälfte des Jahrhunderts Nagelschmieden, ohne Zweifel knüpft aber das Entstehen von Nagelschmiedindustrien an jene Industrien, die den Rohstoff lieferten, an und hat die Unmöglichkeit und Erschwerung einer allein durch den Ueberbau gesicherten Existenz zur zweiten Voraussetzung. Wo die Berg- und Hüttenindustrie einging, haben sich die darin beschäftigten Arbeiter zum Teil, auf dem Hochwald wohl die meisten, den Nagelschmieden zugewandt. Auf dem Hochwalde scheint die dadurch entstandene Überproduktion den Kunden- und Hausierabsatz erschwert, die Ausdehnung der „Firmenverfassung“ erleichtert und schon Ende der fünfziger Jahre eine Krisis herbeigeführt zu haben, die über 30 Jahre dauern, die Hausindustriellen in immer größere Abhängigkeit und Armut bringen und in ihrer socialen, wenn man will, kulturellen Stellung drücken sollte. Nagelpressen und Fräsmaschinen brachten unterdessen die Fabrikkonkurrenz. Sie wurde in einfachen Schuhstiften am drückendsten, in Schuhnägeln sehr gefährlich, zumal die fabrikmäßige Herstellung von Schuhen, bei welcher am leichtesten Fabriknägel verwandt werden können, sich mehrte. Von der Konkurrenz der Eberswalder Hufnägelfabrik, die mit ihren, „aus bestem schwedischen Holzkohleneisen“ hergestellten Produkten die preußischen Militärpferde versorgt, wurden die Nagelschmieden der südlichen Rheinprovinz wenig betroffen. Auf den Versuch, „Schiffsnägel“ herzustellen, scheinen die Fabriken noch nicht verfallen zu sein. Die Nagelankaufsgeschäfte scheinen die infolge der Fabrikkonkurrenz eingetretene Preisherabsetzung auf die Schultern der Nagler abgewälzt zu haben. Unter dem Drucke der

lokalen Überproduktion, unter dem Drucke der Fabrikkonkurrenz, die bei der Ausgestaltung des Verkehrswesens mehr und mehr den kleinsten Dorfkrämer erreicht, endlich unter dem Drucke der Firmen wurde die Lage der Nagelschmiede unerträglich. Viele warfen den Hammer weg und suchten eine andere Arbeit, ein Teil verarmte mehr und mehr; wohl nirgendwo gaben die einfachen Nagler die Handarbeit auf, um mit Motorenbetrieb die Konkurrenz in maschinell hergestellten Nägeln mit den Fabrikprodukten aufzunehmen.

2. Wo die Zahl der Nagler größer war und eine Anregung gegeben wurde, bewog die Not zum Zusammenschluß — nach dem Vorbilde bestehender Genossenschaften in anderen Berufen — um das Verdienst des Zwischenhandels mit Rohstoff und Produkten zu gewinnen. Der Intelligenz, Autorität und Energie eines Mannes gelang eine lebensfähige Organisation in Hermeskeil, wobei die Lösung der Kreditfrage in der nämlichen Hand lag. Nachdem die Genossenschaftler für die Selbstverwaltung herangebildet sind, ist für den genossenschaftlichen Fortbestand, läßt man die Fabrikkonkurrenz einstweilen außer Acht, nichts mehr zu befürchten. Die unmittelbaren Leiter einer Rohstoff- und Absatzgenossenschaft müssen auch großkaufmännisches Talent entwickeln; daran fehlte es bisher in Nonnweiler; dort hat auch noch nicht eine Autorität die Genossenschaft über die einer solchen eigentümlichen Kredit- und Absatzklippen hinweggesteuert. Sobald dort eine richtige Finanzpolitik eingeschlagen und eine neue Reklame ihre Dienste gethan hat, (die Früchte der bisherigen scheint Hermeskeil fast allein eingeheimst zu haben und die einfachen, mit den Geheimnissen der Reklame nicht vertrauten Bauern scheuen die Kosten einer neuen), so steht von Genossenschaftswegen einer günstigen Weiterentwicklung nichts im Wege. In Isenburg hat auch der rechte Mann gefehlt; wo alle Nagelschmiede, die zur Genossenschaft vereinigt werden sollen, ohne Grundbesitz sind, macht es aber auch mehr Schwierigkeiten, das nötige Betriebskapital von Privatleuten und ländlichen Kreditgenossenschaften zu erlangen. Wer entsprechende Fonds zur Verfügung hat, braucht nicht gefragt zu werden. Es war verfehlt, sich nur mit der Vermittelung von Militärlieferungen zu begnügen. Isenburg und Nonnweiler hätten sich sagen müssen, daß ein kaufmännisches Unternehmen nie mit einem Kunden zufrieden sein oder sich von ihm abhängig machen darf, wenn es nicht jeden Augenblick den Bankrott erwarten will.

3. Die Nagelschmiede klagen selbst über die Konkurrenz der Fabriken; sie empfinden dieselbe, sprechen aber ihre Klagen auch nicht weniger oft jenen nach, in deren Meinung die Fabriken die Schuld an

allem Übel in der Welt tragen. Dabei wissen die Nagelschmiede ganz gut, daß sie Qualitätsprodukte herstellen, die für den Bauer, der auf Solidität sieht, und den redlichen Schuhmacher auf dem Lande, welchen auch die Schuhfabriken nicht ausrotten werden und dessen Urteil bezüglich der Nägel für den Bauer maßgebend ist, ihre Bedeutung behalten werden, also in gewissem Sinne konkurrenzfähig sind. Vielleicht gehen den Handnägeln auch nicht einmal alle Schuhfabriken dauernd verloren. Die Masse der Arbeiter ist nicht weniger wie die Bauern und Winzer auf solides Schuhwerk angewiesen, und es wäre wohl denkbar, daß auch die Arbeiter beim Einkauf von fertigen Arbeitsschuhen die Nägel auf ihre Herstellung prüften.

4. Die Genossenschaft in Nonnweiler und auch die Ffenburger Vereinigung hat sich auf ein enges Absatzgebiet (Saarrevier und Militärlieferung) beschränkt und kommt deswegen bisher nicht vorwärts, wenn sie auch ihren Mitgliedern Dankbares geleistet hat und noch leistet. Ahnten sie den Hermeskeilern nach, die das ganze westliche Deutschland als ihr Absatzgebiet betrachten und suchten vielleicht in Süddeutschland Absatz, wohin früher die Faktoren den Nageldebit vermittelten, so würden sie den zweiten Beweis für den Satz liefern, daß auch ländliche Hausindustrien mit nicht gerade engem Absatzgebiete, genossenschaftlich organisiert, lebensfähig sind. — Doch genug, ich habe weder hier noch sonst in meiner Arbeit einen Vergleich zwischen den von mir behandelten und anderen großen oder kleinen Hausindustrien Deutschlands zu ziehen und ihre gegenseitige Lebensfähigkeit zu prüfen.

II. Die Siebmacher bei Simmern.

Wer von Simmern nach Zell an der Mosel hin den Hunsrück durchqueren will, dem wird bis nahe zu seinem Ziele ziemlich genau durch den 50. Breitengrad der Weg nach W gewiesen. Im letzten Herbst machte ich die Tour, um die Siebmacher zu „untersuchen“. Ich ging über's „Schmiedel“, die bekannte protestantische Erziehungsanstalt, Biebern, Kappel und Peterswald. Rechts und links liegen die Dörfer mit Siebmachern. Biebern hat 1, Reich 4, Frohnhofen 1, Rülz 1, Mannhausen 1, Nickweiler 2, Heizenbach 3, Reckershausen 30, Koedern 2, Meehenhausen 2, Sohren 2, Kappel 3, Koedelhausen 2, Löffelschied 1, Mutterschied 4, Argenthal 1, Benzweiler 1, Altkülz 2; das sind zusammen 64¹. Das Dreieck Simmern — Kirchberg

¹ In den Stat. Nachr. ü. d. Reg.-Bez. Koblenz, Koblenz 1861, werden für das Jahr 1819 nur 31, für 1858 dagegen 96 Siebmacher angegeben. Die Berufszählung von 1895 hat die Siebmacher nicht im besondern berücksichtigt.

— Kappel bezeichnet wohl das am dichtesten besetzte Verbreitungsgebiet und Reckershausen ist ein rechtes Siebmacherdorf, wengleich in ihm auch erst auf 11—12 Einwohner 1 Siebmacher kommt. Mitterschied hat ca. 440 Einwohner, Reich ca. 400, Kappel wohl 530—40, die Stadt Simmern, wo einstweilen die aus dem Rhein-Nahe-Gau hergebaute normalspurige Eisenbahn aufhört, zählt etwas über 2000 Einwohner. Die nähergelegenen Dörfer nehmen in etwas jetzt schon an den Vorteilen der Bahn teil, deren Ausbau nach der Mosel hin eifrig gefordert wird. Insbesondere haben die Bauernvereine sich dieselbe für den Kunstdüngerbezug zu Nutzen gemacht. In Simmern ist Getreidemarkt; in den letzten 14 Jahren wurden im Durchschnitt (die 2 höchsten und die 2 niedrigsten Jahre abgerechnet) dort bezahlt für Roggen 8,44 Mk. pro Centner, Spelt 6,82 Mk., Hafer 6,50 Mk. Die Gegend kann in einzelnen Abdachungen und geschützten Lagen, wie z. B. der Biberer, fruchtbar genannt werden, soweit auf dem Hunsrück über- haupt von Fruchtbarkeit die Rede ist. Hier giebt es auch „Manschettenbauern“, ein an den städtischen erinnernder Sonntagsstaat in der Kirche, und bei vielen Sonntags wie Werktags Fleisch auf dem Tisch. Aber auf den feinigten oder sumpfigen Höhenzügen ist die Armut zu Hause.

Im ganzen sieht aber der Hunsrücker immer wohlgenährt aus, ist untersezt, kräftig, und sein Wuchs hat wenig unter der harten Arbeit gelitten.

In der ganzen Gegend herrscht die Realteilung im Erbganze. Die Bauern sind durchgehends entschiedene Gegner der Konsolidation und weisen, nach den Gründen gefragt, auf die Kosten und die Nutzlosigkeit der Zusammenlegung bei der bestehenden Erbgewohnheit hin. Von der neuerrichteten Domäne bei Simmern sind die wenigsten erbaut, Bestrebungen, das Erbrecht zu ändern, finden noch geringeres Gefallen.

Die Siebmacher sind natürlich Kleinbauern. Das Handwerk hat sich, solange die jetzigen Vertreter gedenken, in der Familie, Verwandtschaft oder Bekanntschaft vererbt. Keiner lehrt einen Fremden an. Obgleich die Gegend konfessionell gemischt ist und in der Siebmachergegend das Zahlenverhältnis hin und her schwankt, so wußten mir die Leute doch keinen einzigen evangelischen Siebmacher zu nennen. Mögen nun auch die konfessionellen Gegensätze unter der Bevölkerung sehr scharf sein, ich glaube doch nicht, daß sie für jene Selektion ausschlaggebend gewesen sind. Wenigstens sind psychologische und geschäftliche Momente hinzu gekommen. Die Siebmacher sind in der ganzen Gegend gefürchtet, als Leute, die ein „Geheimnis“ besitzen, mit denen es darum nicht ganz richtig sei. Sie gehen ja im Frühjahr mit wenig Ware fort und kommen im Herbst mit Taschen voll Geld nach Hause. Sichtlich wächst ihr Landbesitz, ihr Viehstand; sie vergrößern Haus und

Scheune und reißen als haufällig nieder, was andere noch bewohnt hätten, bis der Wind sie daraus würde vertrieben haben. Sie können gut rechnen und machen wieder Geld aus Geld. Sie wissen von Land und Leuten zu erzählen, die sie gesehen, kennen in einzelnen Dörfern anderer Provinzen die Leute mit Namen und all ihre Verhältnisse. „Die Siebmacher! Gott weiß, wie sie ihr Geld zusammenbekommen; von den paar Traglasten Sieben, die sie im Winter machen, verdienen sie es nicht!“

Es ist wahr. Die Siebmacher können eher als wandernde Siebflücker, denn als Hausindustrielle bezeichnet werden. Der Vorrat, der im Winter angefertigt wird, ist wirklich nicht sehr bedeutend. Mit einer Last zieht der Handwerker im Juli, August, September und Oktober jeweils hinaus. Eine Tour dauert für gewöhnlich mindestens 14 Tage, höchstens 8 Wochen. Soll ein Sohn oder Verwandter angelernt werden, so wird er mit 15 Jahren mitgenommen. Das Siebmachen und das Flücken ist ihm in der Hauptsache rasch zu Hause beigebracht worden; schwerer ist er in die Kundschaft des Meisters eingeführt, und die macht das Geschäft aus.

In Simmern hat jeder Siebmacher seinen „Stand“, ein Haus, in welchem sein Reisehandwerkzeug bleibt, wenn er heimgeht. In seinem „Strich“ hat er seine „Niederlagen“ fertiger Siebe. Gewöhnlich finden sich die Niederlagen einer Gruppe von Siebmachern zusammen in einer Wirtschaft in der Nähe der Gegend, die jeder von seinem Meister übernommen hat. Die „Reicher“ z. B. haben ihr „Standquartier“ in Wezlar; dort hat schon für 1000 Mk. Ware aufgestapelt gelegen. Ihr gemeinsames Quartier veranlaßte sie zuweilen in „Compagnie“ zu arbeiten. Jeder hat dann Samstags an Verdienst mehr wie der andere abgeben wollen. Der Gewinn und der Lohn wurde zu gleichen Teilen verteilt. In den Standquartieren zu Biebrich am Rhein, Bornheim bei Frankfurt, Fraulautern (Saar) sind oft 15—20 Siebmacher zusammen, eine lustige, aber durchaus nüchterne Gesellschaft. Hunsrückler Siebmacher gehen auch an den Niederrhein und an die holländische Grenze; von den Redershausenern sagt man sogar, einige gingen bis nach Rußland. Sonst sollen noch Siebmacher in bemerkenswerten Gruppen zu finden sein bei Effen an der Ruhr, in Breil bei M.-Glabbad, in Winkels bei Limburg-Bahn, in Dieburg bei Darmstadt und in Sachsen in reichlicher Anzahl.

Auf den Touren werden die gewohnten Gegenden jedes Jahr besucht. Die Kinder und Frauen auf den Bauerndörfern kennen ihren Siebkrämer und geben ihm, ohne nach den Kosten zu fragen, was der Ausbesserung bedürftig ist, sollte auch der Vater bei der Frucht auf dem Felde sein. Dem Handwerksmann ist es nicht lieb, wenn er Unbekannte vor sich hat. „Mit

den Mannsleuten kommen wir dann am ehesten zurecht, wenn vor der Ausbesserung der Preis gemacht werden soll; kommt die Frau dazwischen, dann ist's aus. Sie glauben gar nicht, wie schlimm die Weiber sind; sie wollen für ihren Staat viel haben; der Mann soll sich die Siebe leihen gehen. Sieht man deshalb einen Handel voraus, so wird natürlich vorgefordert. Ob die Leute handeln wollen, sieht man ihnen an den Augen ab, und wenn man für ein neues Sieb oder eine Reparatur etwas „vorgeschlagen“ hat, kann man auch etwas „thun“ (herabssetzen).“ — Der Siebmacher richtet es sich aber gewöhnlich immer so ein, daß er morgens und mittags die Leute in den Dörfern zu Hause trifft. So macht er zwei Dörfer am Tage ab. Er hat dann 5, 6, 7, ja oft 10 Reparaturen besorgt. Die Bauern können ja ihre Siebe nicht selber flicken. Die verschiedenen Sorten Draht- und Haargeflecht, wie sie dieselben gerade zu brauchen hätten, sind nicht im kleinen käuflich und dann braucht es doch auch Übung, einen Fleck einzusetzen, ohne das übrige Geflecht zu verderben, und erst recht, ein am Rande beschädigtes Sieb in ein kleineres zu verwandeln. Die Siebmacher können von manchem Bauer erzählen, der im Siebflicken durch den Schaden klug geworden ist und nun von falscher Sparsamkeit nichts mehr wissen will. An den Reparaturen hat der Handwerker oft nur für einen Pfennig Material gebraucht und läßt sich seine Arbeit mit 70—80 Pf. bezahlen. Je mehr Arbeit er findet, desto lieber ist's ihm; nebenbei verkauft er auch gern ein oder das andere von den Sieben, die er mitschleppt; er ist aber nicht froh, wenn zuviel Ware fortgeht. „Besser ist, Geld verdienen und die Ware nicht verlieren.“ Hat er keine Siebe mehr, so deponiert er nach Haus oder nach seinem Standquartier. Brieffschreiben nutzt nichts mehr. Er sieht ja nicht voraus, wann und wo die Leute seine Siebe begehren und Vorrat muß er haben, schon als einen Beweis seiner Kunst; sonst vertraut man ihm nicht mehr ein Sieb an. Mit seiner Familie steht er auch durch die Geldsendungen fortwährend im Verkehr. Er schickt es in Beträgen von 30—60 Mk. sofort nach Hause. Für sich selbst braucht er pro Tag 2,50 Mk. im Durchschnitt; dabei benutzt er die Fahrgelegenheiten, wo es möglich ist, und logiert nur in Wirtschaften, nie in den Bauernhäusern; die in die Trierer Gegend ziehen, machen darin eine Ausnahme. Mir erklärte einer, „wenn ich nicht in den Wirtschaften essen und trinken und schlafen könnte, so legte ich mein Geschäft nieder.“ Für den Siebmacher ist das Leben als Hausierer verhältnismäßig teuer, und doch kann er sich durchschnittlich 4 Mk. Nettoverdienst pro Tag rechnen für das Jahresdrittel, das er draußen zubringt. Dazu tragen, wie gesagt, die Reparaturen das meiste bei. Verkauft er neue Siebe, so thut er das bei den Bauern mit 100—200 0/0 Gewinn. An die

Geschäfte kann er nicht liefern. Er würde höchstens 50 % verdienen; selbst bei großen Aufträgen und der Aussicht auf ständige Arbeit würde es sich bei einem solchen Verdienste nicht rentieren, zu Hause Frau und Kinder anzulernen. Ein kleines Sieb wird ja schon zu 12 Pf. verkauft. Bei den Preisen kommt natürlich alles auf die Größe, die Art des Geflechtes und die Einrichtung an. Normalpreise lassen sich da nicht aufstellen. Das Holz stellt sich pro Sieb im Durchschnitt, große und kleine eingerechnet, auf 0,40 Mk. Es wird vom Schwarzwalde durch Krämer in Kirchberg und Kappel bezogen, die auch Drahtgeflecht feil halten. 1 m Drahtgeflecht, üblicher Breite, fein gewebt, kostet ca. 0,60 Mk., grob gewebt 0,40—0,50 Mk. In Kappel giebt es auch einen Drahtweber, der den Leuten das Geflecht liefert. Sein Unternehmen scheint sich ausgezeichnet zu rentieren. Er liefert auch Siebe für Geschäfte und mag noch seinen Verdienst daran haben, weil er sein eigener Zwischenhändler für das Holz und das Draht- resp. Haar- geflecht ist.

Die Siebmacher klagen, ihr Geschäft sei zurückgegangen, besonders seit dem Anfange der 90er Jahre. Die Reinigungs- und Dampfdreschmaschinen mit Reinigungsvorrichtungen machten manches Sieb überflüssig, ebenso der Rückgang der Müllerei auf dem Lande. Früher seien durchschnittlich 6—7 Mk. pro Tag verdient worden, Kleider und Steuer freilich nicht abgerechnet.

Man begreift, daß auch noch bei dem heutigen Verdienst der Siebmacher es zu etwas bringt. Trotz der Reisen bleiben die Leute frisch und gesund. Es ist ein kräftiger, nüchterner Menschenschlag, ehrlich, aber recht geweckt und geschäftsklug, moralisch tadellos. Die Siebmacher sind durchweg gute, brave, religiöse Familien; alle sind ansässig; keine wird landlos sein, und auch die geringste und ärmste hat noch ihren Viehstand.

III. Die Herstellung von Kleiderknöpfen in Bockenau.

Seit die „Kreis-Kreuznacher Kleinbahnen“ im Sommer 1896 eröffnet worden und die mit der Benutzung derselben verbundene Lebensgefahr sich auf das gesetzmäßige Minimum beschränkt hat, verbringen Kreuznacher Bürger und Kurgäste gern den Sonntag Nachmittag in der „Bockenauer Schweiz“ und im Winterburger Amt. Die romantische Gegend liegt einige Stunden genau westlich von Kreuznach, dem Soonwald zu. Bockenau zählt 1000 und einige Zehner Einwohner. 1843 hatte es 834, 1817 erst 569. Nicht gleichen Schritt mit ihm bezüglich der Volksvermehrung hat das 4,50 km entfernte Sponheim, der den Historikern des Humanismus wohlbekannte

Klosterort, gehalten. Er wies 1819 ebenfalls über 500 Einwohner auf, vermehrte sich bis 1843 auf 741, zählt aber heute knapp 700. Das alte Abtei- und Burgdorf wird in Zukunft erst recht hinter Bockenuau zurückbleiben, da dieses ihm voraus hat, Bahnstation zu sein. Die günstigere Entwicklung Bockenaus, wenigstens bis zu den achtziger Jahren, hängt mit der dort von alter Zeit her gepflegten Hausindustrie zusammen. Die Leute sind Kleinbauern mit kümmerlichem Verdienst am Acker. Die nahen Porphyrbrüche konnten wegen der Abfuhrschwierigkeiten in den vergangenen Zeiten nicht nennenswert ausgebeutet werden. Aber 1870 fand man noch in fast jedem Hause in Bockenuau die Drehbank, welche von den arbeitsfähigen Mannsleuten und oft auch von den Weibern, wenn die Feldarbeit drängte, zur Herstellung von Kleiderknöpfen aller Art, aus Horn, Huf und Bein benutzt wurde. Es wurden auch hölzerne Formen zu überspannenen Knöpfen dort gemacht. Die Maschine war einfach, die Arbeit rasch erlernt. Die Trommeln zum Reinigen und Polieren der Knöpfe wurden von den Kindern gedreht. Sie konnten sogar das Aufreihen auf den Karton besorgen und haben sich gewiß nicht selten mit den Mädchen und Frauen in diese saubere Hantierung geteilt. Das war draußen und drinnen eine Wirtschaftseinheit, wie sie bezüglich der Ausnutzung der produktiven Kräfte der Familie und der Ausprägung der natürlichen und moralischen Zusammengehörigkeit nicht vollkommener gedacht werden kann. Das nahe Kreuznach mit seiner Rammindustrie lieferte seine Hornabfälle als billiges und brauchbares Material. Was die Knopffabrikation übrig ließ, wurde zur Düngung der Acker verwandt oder dafür verkauft. Die Knöpfe aber kauften die Bockenuauer Händler, Hausierer, wenn man will, „Handelsleute“ heißen sie in der Sprache der Raste. Sie bilden thatsächlich noch in Bockenuau eine abgeschlossene „höhere Gesellschaft“, und während sie früher nur hauptsächlich bloß Knöpfe durch ganz Norddeutschland und die Niederlande vertrieben, handeln sie jetzt auch mit Wein und allem, was gerade passend erscheint, selbst bis nach Westpreußen und Schlesien hin. Sie sind aber für die Bockenuauer Hausindustrie zum Verderben geworden. Sie waren zum Teil keine Produzenten. Von den Reisen brachten sie aber alle neben gutem Verdienst eine höhere Lebenshaltung, vermehrte Bedürfnisse, Entwöhnung von härterer Arbeit und manches sonst noch, bei dem leichten Charakter, den man vielfach in der Nahegegend findet, recht Bedenkliche mit, und sie steckten in der Heimat auch andere an. So flott nun auch die Industrie ging, so schuf sie doch keinen dauernden Wohlstand. Die Schulden wurden nicht fleißig abgetragen, und zu einer rentablen Kapitalanlage fehlte die Gelegenheit. An Betriebsvergrößerung zu denken, hatte keinen Zweck, man hätte sich denn eine Fabrik anlegen

müssen und dafür konnte Bockenau nur als höchst ungeeignet erscheinen. Sobald nun eine Stöckung in der Hausindustrie eintreten mußte, weil unter dem Einfluß des allgemeinen Industrieaufschwunges Steinnuß, Harthölzer und präg- und stanzbare metallische und nichtmetallische Massen sich als Knopfmateriale eindrängten, hatte ein Teil der Bockenauer Knopfmacher nicht genug Kapital, sich die neuen Maschinen anzuschaffen, oder doch keinen Betriebsgeist, der andere war schon verschuldet oder gar verarmt, trotz des bisherigen günstigen Standes der Hausindustrie im allgemeinen. Einige hingegen zogen nach der Neuwieder Gegend und legten ein Konkurrenzunternehmen an, das 1887 schon annähernd 200 Arbeiter zählte. Unzweifelhaft hätte sich bei entschiedener, vernünftiger Organisation ein großer Teil der Hausindustrie in Bockenau retten lassen. Sie lag schon in der Agonie, als man es versuchte. Das Mittel gab ihr den Gnadenstoß. Im Bericht der Handelskammer für Koblenz für 1884 heißt es (S. 27):

„Die in Bockenau im Kreise Kreuznach seit Anfang unseres Jahrhunderts als Hausindustrie bestehende Knopfmacherei befindet sich in der größten Notlage. Bei ihrem Entstehen fertigte sie Metallknöpfe, später Hornknöpfe mit Metallösen an und ging zuletzt auf Weinknöpfe über, deren Herstellung lange Jahre mit gutem Erfolge betrieben wurde. Seit 10 Jahren befindet sich aber das Geschäft in stetem Rückgange. Die weit von der Verkehrsstraße abliegenden Leute sind von der Fabrikindustrie überholt worden und müssen ihre Waare an die hausierenden Händler um Preise verkaufen, die ihnen nur einen höchst kläglichen Verdienst gewähren. Etwas rentabler als die Weinknopfmacherei ist die Herstellung gedrehter Hornknöpfe aus den Abfällen der Kreuznacher Kammfabriken, die aber nur in beschränktem Maße zu haben sind. Vor einigen Jahren wurde darum auf Veranlassung des Herrn Pfarrer Matthiae, der sich der armen Knopfmacher bestens annimmt, nach Überwindung großer Schwierigkeiten, die fabrikmäßige Herstellung von gepreßten Hornknöpfen aufgenommen¹, die jetzt ca. 30 Arbeiter zu einem verhältnismäßig guten Lohn beschäftigt und somit für den armen Ort von großem Werte ist. Leider hat die Fabrik gegen eine Konkurrenz aus Italien zu kämpfen, der weder sie noch eine andere deutsche Arbeit gewachsen ist, da Italien mit außerordentlich billigen Arbeitslöhnen fabriziert und der Zoll nur 30 Mk. pro 100 kg beträgt, also ziemlich einflußlos ist. Unter diesen Umständen wird für den Bestand dieser Industrie in Deutschland überhaupt

¹ Matthiae hat sich auch um den Bau der Kleinbahn große Verdienste erworben. Er ist Teilhaber an jener Fabrik, sowie an anderen industriellen Werken und hat sein Predigeramt aufgegeben. So wird mir berichtet.

gefürchtet. Bockenau hat zur Zeit von der erwähnten Fabrik noch den Vorteil, daß jetzt das Rohmaterial für Bein- und Hartknopfmacher in großen Partien mit erheblicher Frachtersparnis bezogen werden kann.“ Der Bericht für 1885 meldet: „Die in Bockenau als Hausindustrie betriebene Anfertigung von gedrehten Knöpfen aus Knochen und (getriebenem) Kopfhorn geht immer mehr zurück.“ Der Fabrik hatte die Erhöhung des Zolles von 30 auf 100 Mk. auch noch nicht „die erhoffte Besserung in Absatz und Preis“ gebracht. „Nur der von den Interessenten beantragte Zoll von 150 Mk. ist im Stande die ausländische Konkurrenz fern zu halten. Es darf hierbei nicht übersehen werden, daß die Konkurrenz der Papiex- und Steinnußknöpfe den Absatz der gepreßten Hornknöpfe beschränkt und erschwert.“ 1886 heißt es, die Hausindustrie habe nur Horn verarbeitet und sei „etwas lohnender“ gewesen. Es waren aber fast keine selbständigen Knopfmacher mehr da. Die Fabrik schien sich noch mehr zu lohnen. Der Betrieb wurde wesentlich vergrößert, um „konkurrenzfähig“ zu bleiben und „nahm alle Arbeitskräfte in Anspruch.“ Im nahegelegenen Sobernheim entstand eine zweite Fabrik mit Wasserkraft. Es sei genügender Absatz vorhanden. 1887 beschäftigten die neuen Fabriken im Aurbachthale schon 200 Arbeiter. In nächster Nähe, in Neuwied, entstand eine neue. Es wird über die französische Konkurrenz geklagt. Es sei Überproduktion vorhanden und keine Aussicht auf ein Syndikat.

Von den Fabriken in Sobernheim und Bockenau ist nun keine Rede mehr.

1888 stehen bei Neuwied 40 Arbeitsstellen leer; die Preise sind im Inlande um 12—15 % gedrückt. 1890 sind „die Vorräte erschöpft“, die „Löhne der 300 Arbeiter unverändert.“ 1893 wurden dort 30 000 Centner Knochen verarbeitet, die 800 000 Groß Knöpfe lieferten. Von den Abfällen gingen 80 Doppelwaggon an die Gelatinefabriken; daneben gab es 12 000 Centner Knochenmehl. 1894 werden 350 000 Centner verarbeitet, 1896 schon 2 Millionen kg. In den Neuwieder Fabriken hat es immer nur 60—65 % erwachsene männliche Arbeiter gegeben, dagegen 15—20 % weibliche, die Mk. 0,70—1,30 (1895) und 0,80—1,80 (1896) als Lohn erhielten. 1893 haben die Arbeiterinnen der Firmen den auf 1,20 erhöhten ortsüblichen Tagelohn meist nicht erreicht. Die Handelskammer spricht in den neunziger Jahren auch nicht mehr von dem Erzeugnis der Hausarbeit in Bockenau, das 1887 noch „seinen Preis behauptete.“ Ein kümmerlicher Rest von Hausarbeit ist noch vorhanden. In 10 Jahren wird man aber schwerlich mehr einen einzigen selbständigen Knopfmacher im Fischbachthale finden und die Fabrikarbeiter daselbst sind, wie man sagt, mit jedem Jahr auch rascher gezählt. Dann wäre am Ende der Hausindustrie nicht bloß gründlich, sondern auch tragisch „geholfen“ worden.

IV. Die Laubjägermacher auf dem Hunsrück, in Kreuznach und Bacharach.

Durchquert man den Hunsrück von Simmern aus in genau nördlicher Richtung, so kann man den zurückgelegten Weg als die Höhe eines, so wie die Natur es zeichnet, gleichseitigen Dreieckes betrachten, das der Unterlauf der Mosel mit dem Rheinstrom von Bacharach bis Koblenz bildet. Rechts von diesem Wege bleiben die wasserscheidenden, unbewohnten Rämme des Gebirges, die, vom Rheinthale aus gesehen, durch ihre schönen Linien und dunklen Waldbestände das Auge des Fremden erfreuen; links und auf der Tour selbst findet man bald näher zusammen, bald stundenweit durch den einsamen Forst getrennt, die Bauerndörfer, welche den Hunsrücktypus wohl noch am meisten bewahrt haben. Industrie scheint hier unerhört zu sein. Unter der Erde sind freilich „Bleierzgänge, unter welchen besonders der Zug merkwürdig ist, auf welchen bei Verlau im Kreise St. Goar gebaut wird, und in dessen Streichungslinie sowohl die ehemaligen Bergwerke Altkülz und Peterswald, (westlich von Simmern), als auch auf der rechten Rheinseite im Nassauischen die Bergwerke von Welmich, Marienfels, Obernhof und Holzappel liegen“¹. Sie haben aber aus dieser Gegend kaum je Arbeiter in Anspruch genommen, wenn auch die gute Hoffnungshütte bei St. Goar 1869—70 schon über 250 Arbeiter zählte und das betriebseifrige Rheinböllener Eisenwerk 1858 schon 500 Arbeiter vom südlicheren, bei Simmern und Stromberg gelegenen, Gebirgssteil beschäftigte. Hier oben liegen die Dörfer Seidenich, Bickenbach, Beltheim, Laubach, Halsenbach, die beiden Gondershausen und andere, sowie das vornehmere Castellaun. Letzteres und feinen etwas dichter besetzten Dörferbezirk (dann auch die Rhein- und Moseldörfer) nicht eingerechnet, werden auf diesen Höhenzügen noch nicht 12¹/₂ Tausend Menschen wohnen. Die Bevölkerungsbewegung läßt sich hier sehr schwer konstatieren. Zu dem enormen Überschuß der Ausgewanderten über die Eingewanderten, welcher im Reg.-Bez. Koblenz 1854—58 über 10 000 hinausging, scheint aber diese öde Gegend, gleich den Gebirgsbezirken in den Kreisen Kreuznach und Kochern, ein Hauptfontingent gestellt zu haben. Wenn auch die Abwanderung naturgemäß nicht so stark blieb, so hat sie doch nie aufgehört. Vielleicht ist sie in den letzten Jahren wieder angeschwollen. Selbst das Städtchen Simmern ist trotz seiner Eisenbahn 1890—95 um 0,14% zurückgegangen, (von 2 130 auf 2 115). Die eben beschriebene Gegend ist leider noch nicht durch eine Kleinbahn erschlossen.

¹ Topogr. stat. Übersf. der Reg.-Bez. Koblenz 1843.

Seit wann und in welchem Umfange hier oben die Laubsägeverfertigung als Hausindustrie betrieben wird, ist eben so schwer zu sagen. Die Regierungsstatistik kennt 1858 im ganzen Koblenzer Verwaltungsbezirk nur 28 Laubsägemacher¹. Die heutige Anzahl könnte nur durch eine specielle Zählung von Dorf zu Dorf festgestellt werden. Auch dann hätte die Zahl keine irgend wie dauernde Richtigkeit. Die Lehrmeister aus den Fabriken in Bacharach und St. Goar haben jedes Jahr in den Dörfern zu thun, um neue Laubsägefeiler heranzubilden. Bei 10—12stündiger Arbeitszeit läßt sich noch 1,50 pro Tag an dieser Arbeit verdienen, aber sie strengt auch recht an. Die Maschine, welche die Stahlplättchen gespannt hält und in den richtigen Abständen im Takte vorwärts schiebt, wird getreten; dabei führen beide Arme ununterbrochen die Feile, bis eins oder ein paar dieser für Holz oder Eisen bestimmten, gebrechlichen Sägewerkzeuge genug Zähne hat und abgelöst wird. Dabei durchtönt das Getöse der Feile den ganzen Tag die Wohnstube und fesselt den Arbeiter ebenso sehr hinein, als sie den Angehörigen den Aufenthalt darin verleidet. Die jungen Burschen mögen darum dies Geschäft nicht mehr oder doch nicht lange betreiben, und gehen lieber, wenn sie in der Ackerwirtschaft entbehrlich sind, in die Fabrikgegenden. „In Oberhausen — so schreibt mir ein Freund — verdienen sie das Doppelte. Bei mir ziehen jetzt fast alle Jungen im zweiten Jahre nach der Schulentlassung ins Niederland. Manche kommen im Sommer zur Hauptfeldarbeit zurück. Während vor drei Jahren mehrere Laubsägemacher in meiner Pfarrei wenigstens im Winter arbeiteten, finde ich jetzt nur einen einzigen mehr, der dies thut.“ Die Hausindustrie in diesem Artikel ist entschieden zurückgegangen, hier oben auf der Höhe ebensogut, wie in Bacharach, St. Goar und Kreuznach. Seit 1878 insbesondere haben sich die Fabriken seiner bemächtigt und zwar vor allem der Laubsägen, die für die Holzbearbeitung bestimmt sind. Die Handanfertigung der letzteren wird nur noch mit 40 Pf. das Groß bezahlt. Ich fand sogar einen Arbeiter, der nur 30 dafür erhielt. Ein rüstiger Mann von 45 Jahren giebt an, daß er mit Hilfe seiner Frau wöchentlich nur 30 Groß von diesen fertigen stellen könne, wenn er dabei ständig täglich 14 Stunden arbeite. Die Handwerker klagen auch, daß in den Fabriken von Augsburg, Nürnberg u. s. w. zum großen Teile Mädchen mit außerordentlich geringen Löhnen beschäftigt und so die Fabrikpreise übermäßig gedrückt würden. Bevor die Fabrikindustrie die Oberhand gewonnen, seien die Preise für Holzsägen über 100 %

¹ Bei den neueren Gewerbezahlungen sind in den Publikationen die Laubsägemacher nicht als besondere Berufsgruppe berücksichtigt worden.

und die für Metallsägen auch nicht unbedeutend besser gewesen. Noch vor einem Jahrzehnt waren in Bacharach viele junge Leute vom Hunsrück und aus der Kreuznacher Gegend als Gesellen in den Laubsägegeschäften thätig, jetzt kaum mehr ein einziger. In Bacharach giebt es gegenwärtig noch drei größere und ein kleineres Geschäft, die insgesamt ungefähr 100 Arbeiter in Hausindustrie beschäftigen, von denen 90 % auf dem Hunsrückplateau wohnen, die 10 übrigen sind meist verheiratete Bacharacher Meister, die 2—3 Jahre Lehrzeit durchgemacht haben und 20—40 Jahre schon Sägen feilen. St. Goar hat noch drei Firmen mit ungefähr gleichen Arbeiterverhältnissen. In Kreuznach ist noch ein Verlagsgeschäft, dessen Inhaber selbst mit Gesellen arbeitet, und zehn in der Stadt ansässigen Heimarbeitern den Stahl liefert und die fertige Arbeit abnimmt.

Von den gut 200 Hausindustriellen des Hunsrücks wohnen in einem Dorfe (Beltheim) ungefähr 50, in einem anderen (Schnellbach bei Sevenich) ca. 80. Dort wird vielfach, wie das sich in den Städten von selbst versteht, den ganzen Tag und das ganze Jahr hindurch an den Sägen gearbeitet. Die Geschäfte setzen die Produkte zum größten Teil ins Ausland ab.

Der höchste Lohn, der nach dem Urteile eines kompetenten Bacharacher Geschäftsmannes verdient werden kann, beläuft sich auf 15 Mk. in der Woche. Es werden in dem alten Rheinstädtchen 80—85 Pf., in Kreuznach im Durchschnitt wenig über 70 für das Groß Metallsägen bezahlt. Arbeiter gaben an, wöchentlich fertig stellen zu können: 12, 12, 12—15, 10—12, 11—12, 12—13, 15—18, 18 Groß Metallsägen. Letzteres ist die höchste Summe, von der ich Kenntnis erhalten konnte, und zu ihr trug die 3—4 stündige tägliche Mitarbeit der Frau bei. Einer von diesen Leuten arbeitete von morgens 6 bis abends 10 Uhr, alle über 10, die meisten 12 Stunden. Sie berechneten ihren Wochenverdienst auf 8—9, 5—6, 9¹/₂ Mk., fünf auf 10 und vier auf 12 Mk.; von den letzteren half bei zweien die Frau. Eine neue Maschine kostet ca. 20 Mk.; meistens stellt das Geschäft dieselbe. Die städtischen Heimarbeiter, von denen hier die Rede ist, liefern jede Woche oder alle 14 Tage ab und werden gleichzeitig ausbezahlt, einige Freitags, die anderen am Schlusse der Woche. Einer meint, manchmal würden auch Lohnabzüge gemacht, ein anderer leugnet das entschieden. Alle ohne Ausnahme bezeichnen die Behandlung, welche sie erfahren, als „gut“ und „vortrefflich“. Einer ist in einem Kranken- und Sterbverein, zwei gehören der Ortskrankenkasse an, alle anderen aber keiner Krankenkasse. Drei von ihnen sind aus besonderen Gründen invalid, aber nicht an der Arbeit dadurch behindert. Die Verheirateten haben 5, 3, 2, 5, 3, 3, 3, 5 Kinder, darunter

sind fünf nicht mehr schulpflichtig (16, 16, 17, 27, 31 Jahre alt). Als Hausmiete werden gezahlt in 2 Fällen 60, in 2 Fällen 90, einmal 96, in 2 Fällen 102, in 2 Fällen 120, in einem Falle 138 und einmal 146 Mk. für das Jahr. Sie bewohnen meist 2 Zimmer mit einer Küche. In 2 Fällen waren die Zimmer nur durch eine halbe Wand getrennt. Der Arbeitsraum wird durchgehends auch zum Wohnen und Schlafen und im Winter auch zum Kochen benutzt. Die Eisenfeilspäne sind den Atmungsorganen aber nichts weniger als zuträglich. Alle arbeiten lieber daheim — nur einer nicht, wenn er in der Werkstatt vom Meister auch beköstigt würde —, und zwar um weniger gestört oder stets im Kreise der Familie zu sein, einige auch, „um einige Stunden pro Tag länger arbeiten zu können“. Die meisten geben den Preisunterbietungen der Fabriken die Schuld an ihrem nun so kärglichen Verdienste.

V. Die Strohhalbenindustrie.

Die Bürgermeisterei Blankenrath liegt westlich von Castellaun und der Gegend der Laubsägemacher, nördlich vom Siebmacherländchen und erstreckt sich bis auf die Abdachungen der Hochebene zu dem Moselthale hin. Hier oben fangen die Moselbäche, welche in den sumpfigen und morastigen Wiesen entspringen, schon an, dieselbe zu zerklüften. Die Dörfer liegen sporadisch zerstreut da, wo der fruchtbare Boden noch am meisten Ertrag verspricht. Es muß jeder sehen, wie er sich durchschlägt. Die von Peterswald und der Umgegend, von denen ja oben bei den Nagelschmieden schon die Rede war, gingen vom Mai 1886 an zum Teil auf das nahe Bleibergwerk und ruinierten sich dort frühe die Gesundheit. Das Werk lag vorher still, und ist seit 1893 wieder außer Betrieb. Die Löhne waren sehr gering, 1,50 Mk. pro Tag. Ein großer Teil der Arbeiter ist fortgezogen. Einige haben sich wieder dem Nagelschmiedgewerbe zugewandt und bringen es auf 1,20—1,50, höchstens 2 Mk. Verdienst, wenn sie flotten Absatz haben und viele „Schiffsnägel“ für die Moselfähne arbeiten können. Andere verfertigen geringe Holzwaren und ihre Vorfahren haben wohl dem Dorfe „Löffelschieb“ den Namen gegeben. Sie und da wohnt auch ein Siebmacher.

Ein reger Bürgermeister wollte um 1893/94 den Leuten wenigstens im Winter noch einen kleinen Nebenverdienst verschaffen und that Schritte, um die Strohhalbenfabrikation als Hausindustrie einzuführen. Dem Landrat von Bernkastel war dies in den an das Birkenfeldsche grenzenden Bezirken des Hochwaldes in den achtziger Jahren gelungen. Die landwirtschaftliche Ausstellung in Trier hatte 1886 die Fabrikate mit einer silbernen Medaille

bedacht. In Kempfeld hatte sich ein Centralgeschäft gebildet, welches den Leuten Bindfaden und Draht lieferte und die aus eigenem Stroh in bestimmten Sorten angefertigten Hülfsen für Champagner-, Wein- und Bierflaschen zu festen Tagen ankauft und an die Weinhandlungen u. s. w. im Mosel- und Rheinthale absetzt. Der Artikel verträgt keine hohe Fracht. Er wird auch fabrikmäßig hergestellt. Immerhin aber gelang es der Agitation des Landrates in den Zeitungen, eine beträchtliche Zahl von Firmen als Abnehmer für die Hülfsen der Hochwaldbauern zu gewinnen. Die Firma verpachte das Erzeugnis der Hausindustrie selbst und verhütete dadurch den Schmuggel mit schlechter Waare bei der Ablieferung. Die Preislisten der „Kempfelder Strohülfsen“ wurden in den Zeitungen vom Landrat Mintelen veröffentlicht.

Im Februar 1894 erhielt der Bürgermeister von Blankenrath eine Beihilfe von 40 Mk. vom Kreistage in Zell zur Einführung der Industrie in seinem Bezirke, davon sollten 10 Mk. für eine Eisenbank und 20—30 für die Ausbildung eines Arbeiters verwandt werden. Der letztere sollte freie Reise und freie Station in Kempfeld erhalten. Die Arbeit ist in einer Viertelstunde erlernt. Für 1894 war es schon so spät, da die Blankenrathener sich nicht mit dem Stroh eingerichtet hatten; der Maschinen-Druck macht dies für Hülfsen untauglich. 1895 werden 2 Männer nach Kempfeld geschickt. Jeder erhält einen Vorschuß von 20 Mk. In einem Bericht des Bürgermeisters von Blankenrath an den Landrat von Zell vom 3. Februar 1894 heißt es: „Am 26. Januar kamen beide nach fünftägiger Abwesenheit von Allenfeld und Kempfeld zurück und beeilten sich die Werkbänke zu beschaffen, wozu sie Eisenmodelle mitgebracht hatten. In S. hatte L. Tag für Tag genug Zuschauer. Nach 5 Minuten ist jeder imstande, eine feste Flaschenhülse anzufertigen. Bis heute sind in S. 26 Bänke für je 2 Mann fertig gestellt; bezw. noch in Arbeit, in W. 2, in M. 12 Bänke. Es machte zuerst Mühe, passendes Stroh, Binde- und Nähfordel, sowie die erforderlichen Häckelnadeln zu beschaffen. Knaben und Mädchen von 8—15 Jahren arbeiten, wie ich mich überzeugte, mehr als Erwachsene, weil deren Hände nicht so schwerfällig sind. Man hat die Arbeit meist unter 3 Personen geteilt. Zwei Kinder, gewöhnlich 14—16jährige, machen die Hülse bis zum Kopfbund; diesen macht ein stärkerer Mann, da das Kraft erfordert. Heute habe ich für die Leute in S. 180 Centner Bergstroh zu 2,25 Mk. per Centner gekauft und mehrere Centner Näh- und Bindfordel bestellt.“

„Um diese Hausindustrie so hoch zu bringen, wie sie in Kempfeld steht, ist nötig:

1. In M. und S. werden die beiden Hülfsmacher L. und H. gegen Vertrag dazu bestellt, von den einzelnen Arbeitern die Hülfs entgegenzunehmen, zu prüfen, schlechte zurückzuweisen und über die Ablieferung eine Bescheinigung mit Zahl und Art der Hülfs abzugeben. Sie nehmen damit die Hülfs in ihren Besitz und ihre Verantwortung, bewahren sie in einem zu mietenden Hause auf und packen die Hülfs formgerecht zusammen. Das 1000 zu packen kostet in Kempfeld 80 Pf. Der Lagerhalter versendet auch die Hülfs mit der Fuhre an die Bahn oder direkt an den Käufer.

2. Der Arbeiter begiebt sich mit seinem Ablieferungsschein zum Geschäftsführer (auf einem einsamen Hof) und erhält von diesem $\frac{2}{3}$ bezw. den reinen Verdienst ausbezahlt.

Dafelbst werden ihm gleichzeitig die nötigen Hilfsstoffe, Kordel, Nähfaden u. s. w. abgezogen.

. . . Monatlich nimmt der Geschäftsführer mit einem Zeugen (Vorsteher oder mir) den Bestand in Gegenwart des Lagerhalters auf, so daß auch so Warenbuch und Kassensbuch übereinstimmen müssen. Wird endlich Ware vom Besteller nicht angenommen, so liegt sie zu Lasten des Lagerhalters, der die schlechten Waren angenommen hatte. Dadurch soll das Pfluschen vom Lagerhalter verhindert werden“. Es werden dann in dem Berichte weiter noch 200 Mk. Betriebsvorschuß erbeten.

Das lieft sich fast wie ein Genossenschaftsstatut. Es kam aber nichts weniger wie so etwas zu stande. Es wurde flott produziert und am 16. Februar waren auch „schon 16 000 Stück“ bestellt. Wenn man aber bedenkt, das sich der Preis für das 1000 fertig, alles in allem, 11—16 Mk. für den Konsumenten stellt und bei größeren Bestellungen noch Preisermäßigung eintritt, genau wie in Kempfeld, so müssen schon bedeutende Summen Hülfs benötigt werden, um einer Reihe von Dörfern einen irgendwie beachtenswerten Verdienst zu geben. Aber es fehlte wirklich nicht an Zuspruch. Es gab jedoch Reibereien wegen der Geschäftsteilung. Die Hausindustrie war der ständige Gesprächsstof unter der Bevölkerung und jedem, der sich irgendwie beteiligte, wurde leicht ein geheimer Vorteil als Motiv untergeschoben. Der und jener hatte Sorgen, er bekäme nicht rasch genug sein Geld. Einzelne ließen zu den Bestellern und boten zu geringeren Preisen privatim ihre Ware an. Ein Depothalter, wie er vorgeschlagen war, wurde nicht acceptiert. Die Leute packten selbst ein, was sie gemacht, und die Weinhändler beschwerten sich dann am Ende über schlechte Waren, die zwischendurch in den Päckchen sich gefunden hatte, ohne daß man dann noch den Lieferanten herausfinden konnte. Es fehlte die kaufmännische Leitung. Man versuchte die Centralstelle nach Zell zu verlegen. Auch das

half nichts. Und nicht zum letzten fehlte es den meisten an Geduld, Fleiß, Solidarität und Geschäftssinn, Dinge, die für ein Unternehmen, welches, wie das geplante, einem genossenschaftlichen sehr ähnlich ist, nun einmal unerlässlich sind. Ich möchte jedoch bezweifeln, ob nicht ungleich mehr erreicht worden wäre, wenn man einen anderen Weg gewählt hätte. Ein doppelter war meines Erachtens möglich: entweder man hätte ein Geschäft bewogen, die Sache selbständig einzurichten und sich als Ersatz für die behördliche Propaganda unter den Weinhändlern ein Kontrollrecht der Preise gewahrt oder man wäre klipp und klar mit einer „Absatzgenossenschaft“ vor die Leute getreten. Ich halte beides für erfolgreicher, als eine Organisation im kommunalen Verwaltungswege. Das Bürgermeisteramt zog sich auch wirklich aus der Affaire schon im ersten Jahre zurück. Zur Zeit werden noch Stroh- hüllen gemacht: in S. von 3 Familien (80—100 000 Stück) und in M. von 2 Familien (ca. 40 000 Stück jährlich). Im ganzen sind noch 18 Bänke im Bezirke vorhanden, die zeitweilig hervorgeholt werden. Haupt- abnehmer ist ein Vereinshaus in Trier.

Von größeren Bedeutung ist die Kempfelder Industrie. 1891 schrieb darüber die Trierer Handelskammer (Jahresb. f. 1890, S. 27.): „Mehr denn je hat sich im verflossenen Jahre die in der Anfertigung von Stroh- hüllen bestehende Hausindustrie im Hochwalde als eine segensreiche Institution erwiesen. — Infolge des anhaltend strengen Winters befaßten sich 73 Familien, gegen 44 des Vorjahres, die sonst keinen Verdienst fanden, mit der Anfertigung von Stroh- hüllen und wurden infolgedessen 700 000 Stück — 300 000 Stück mehr wie in 1889 — fertiggestellt. Es werden nur mehr Hüllen erster Güte angefertigt und es ist daher sehr zu bedauern, daß ein großer Teil der Konsumenten mehr auf den Preis, als auf die Güte sieht und lieber eine geringe Ware, wie solche von Jahr zu Jahr leider immer mehr auf den Markt gebracht wird, zu Preisen kauft, für welche gute Hüllen nicht herzustellen sind. Der Absatz war dennoch der gleiche, wie im Vorjahre und erstreckte sich wie bisher hauptsächlich auf das Mosel-, Rhein- und Saargebiet. Die Preise erfuhren im Herbst eine Ermäßigung um etwa 5 %.“

1891 ging die Produktion auf 550 000 Stück zurück, 1892 auf 750 000. In den letzten Jahren beschäftigten sich 37 Familien damit; 1893 nur noch 31. Das Kempfelder Geschäft, welches sich mit dem Ver- schleiß der Hochwaldproduktion befaßt, schreibt unter dem 10. Januar 1899, daß die Gesamtproduktion des Hochwaldes und Hunsrücks sich wohl auf jährlich 2 Millionen Stück belaufe und einen Wert von 24 000 Mk. repräsentiere. In der Kempfelder Gegend pflegen noch ungefähr 40 Familien diese Haus-

industrie im Winter und $\frac{1}{4}$ derselben auch das ganze Jahr hindurch. Die Firma charakterisiert die Lage dieser Heimarbeit kurz und treffend mit folgenden Worten: „Die Produktion hat in den letzten Jahren stetig abgenommen, weil durch einen immer schärfer auftretenden Wettbewerb an Fabriken die Verkaufspreise so sehr zurückgegangen sind, daß bei den ziemlich hohen Strohpreisen und bedeutenden Transportkosten in hiesiger Gegend ein lohnender Verdienst für die Anfertiger kaum noch übrig bleibt.“

VI. Die Handschuhfabrikation in Wezlar.

Die Berufszählung vom 14. Juni 1895 ergab für das Deutsche Reich 16 787 in der Handschuhanfertigung gewerbthätige Personen. Es wurden 5247 Haupt- und 818 Nebenbetriebe gezählt. Die nachstehenden Tabellen geben eine Übersicht über die geographische Verbreitung.

Es hatten in der Handschuhmacherei	Hauptbetriebe	Nebenbetriebe	Gewerbthätige Personen
1. Deutsches Reich	5247	818	16 787
2. Preußen	2467	224	7 055
3. Sachsen	1602	317	6 068
4. Bayern	339	21	1 077
5. Württemberg	240	102	744
6. Reichslande	120	60	159
7. Baden	28	1	114
8. Hessen-Darmstadt	12	1	53
Summe 2—8	4808	726	15 270
9. Provinz Schlesien	1065	110	2 406
10. = Sachsen	459	75	2 133
11. Stadt Berlin	305	14	938
12. Provinz Hessen-Nassau	59	4	292
13. = Hannover	93	2	283
14. = Rheinland	53	3	179
15. = Pommern	80	3	142
16. = Bosen	40	2	68
17. = Westpreußen	38	1	66
18. = Schleswig-Holstein	37	1	59

Schätzt man den Anteil, welchen die Rheinlande an der Handschuhfabrikation haben, nach der Zahl der darin gewerbthätigen Personen, so stehen sie unter den 13 Provinzen Preußens (Berlin auch als solche gerechnet) erst an der 6. Stelle. Schlesien hat 20 mal soviel Hauptbetriebe und mehr als 13 mal soviel in der Handschuhherstellung gewerbthätige

Personen. Dabei darf man noch bezweifeln, ob die meisten Handschuh-
näherinnen in den schlesischen Gebirgsdörfern sich zur Handschuhmacherei
bekannt haben. Nach der letzten Berufszählung sollen sich im Rheinlande
befunden haben :

In den Kreisbezirken	Haupt- betriebe	Neben- betriebe	Gewerb- thätige Personen
1. Stadt Trier	1	—	2
2. Kreis Saarbrücken	1	—	1
3. Stadt Koblenz	3	—	13
4. Landkreis Koblenz	—	1	—
5. Kreis Kreuznach	1	—	1
6. = Neuwied	1	—	1
7. = Weßlar	18	—	95
Regierungsbezirk Koblenz und Trier (1—7) . .	25	1	113

Im Herbst 1898 habe ich in der Stadt Weßlar konstatiert in der
Handschuhmacherei je einen Betrieb mit :

Im Betriebe selbst erwerbsthätige Personen			Heimarbeiterinnen
Im Ganzen	Zuschneider	Mädchen	
40	6—7	5	5—6
10	4	4	3—5
25	7—8	6	14—16
18	6	9	14
6	1	3	3
2	2	—	2
In Summa 101	ca. 27	27	ca. 43

Das waren im ganzen ca. 144 Personen. Die Verhältnisse hatten
sich seit 1895 kaum geändert. Die Differenz zu Ungunsten der damaligen
Berufszählung wird man auf das Konto der Heimarbeiterinnen zu setzen haben.

Von hausindustriellen Handschuhmachern kann in Weßlar kaum
mehr die Rede sein und ist meines Erachtens auch früher in erheblicher
Weise die Rede nicht gewesen¹. „Die Statistischen Nachrichten über den

¹ F. v. Restorff, Top.-stat. Besch. der kgl. pr. Rheinprov., 1830, sagt (S. 710)
von dem Städtchen (mit 4467 Einw. i. J. 1828), es habe „Strumpf- und Handschuh-
manufakturen, Tabaksfabriken, Gerbereien, Gartenbau und Handel mit Eisen“.

Regierungsbezirk Koblenz," 1861, kennen unter den 42 Gewerbegeattungen, die im Verichtsbezirke nicht auf 50 Vertreter kommen, auch 19 Handschuhmacher. Für das Jahr 1819 werden für den ganzen Regierungsbezirk 49 angegeben¹. Es ist möglich, daß die Handschuhmacherei seit der Zeit zurückgegangen war. Jene „Statistischen Nachrichten“ führen jedoch unter „Verschiedenen Fabriken im Jahre 1858“ auch 8 Handschuhfabriken mit 54 Arbeitern auf. Sind nun die Besitzer der „Fabriken,“ die selbst doch wohl noch mit der Hand mitarbeiteten, auch unter jenen 19 und 49 einbegriffen? In wie weit heute Heimarbeiterinnen beschäftigt werden und welche Details der Handschuhfertigung unter Umständen in die Heimarbeit gedrängt werden könnten, mag man aus folgendem entnehmen.

Es will sich jemand als selbständiger Handschuhmacher etablieren. In Berlin, Sachsen und Schlesien hat er sich als Zuschneider in einem größeren Geschäfte einige 100 Mk. gespart. Er braucht sie für Handwerkszeug, denn er bedarf:

1. Nähmaschine für überw. Naht, neu	125	Mk.
2. Steppmaschine	100	=
3. Knopfstanze	20	=
4. Wickelmaschine	10	=
5. Zuschneidetisch	20	=
6. Aufnähtchenmaschine.	180	=
7. Schere	15	=
8. Doliermesser	7	=
9. Zollstock, Schablonen u. s. w.	3	=

zusammen: 480 Mk.

Außerdem könnte er noch gut gebrauchen: eine Ventierpresse zum Stanzen des Handschuhs, eine Doliermaschine zum Abschaben des Leders und eine Bimsmaschine, um es zu schleifen, zu bimsen und zu plätten. Wo Fabriken sind, würde er wohl Gelegenheit nehmen, zum Dolieren gegen eine Miete von 40 Pf. per Stunde die Maschinen in einer derselben zu benutzen. Es wird ein kleiner Vorrat von Fellen gekauft und dann buchstäblich Tag und Nacht zusammen mit der Frau gearbeitet, bis das Geschäft etwas vergrößert werden kann; denn nur so rentiert es sich für den Handschuhmacher. Einer allein kann garnichts mehr anfangen. Endlich wird

¹ 1846 wurden im Reg.-Bez. Trier 7 Meister oder doch selbständige Handschuhmacher mit 5 Gehilfen und Lehrlingen gezählt. Ein selbständiger im Kreise Daun, 1 in Saarbrücken, die übrigen in Trier selbst.

ein Zuschneider genommen. Pro Woche werden ihm 26—30 Mk. gezahlt. Er arbeitet täglich 10 Stunden und ist eventuell verheiratet. Ein paar Mädchen werden noch engagiert. Sie beanspruchen nichts in den ersten 7—8 Wochen, als nur angelernt zu werden, dann aber 3, 6 und steigen auf 10 Mk. wöchentlichen Lohn. Der Fabrikant lehrt dann einige Frauen daheim die Knopflöcher richtig säumen, die Knöpfe annähen, und die Daumen einlaschen. Das geschieht mit der Hand. Will das Geschäft, daß die Frauen daheim, statt der eigenen Frau und der Mädchen in der Werkstatt, die Daumen einsteppen oder die Handschuhe nähen, so stellt er ihnen dazu die Maschinen.

Die Felle werden in Jahresposten von 6—800 Stück vom schlesischen Gerber bezogen. Ein gegerbtes Rehfell stellt sich auf 1,80 Mk. und giebt im Durchschnitt 2 Paar Handschuhe. Manche Felle sind schlechter. Dafür kann man aus anderen 3 Paar schneiden. Der Kopf des Felles wird wieder für 10 Pf. verkauft. Gefärbt oder weiß gebleicht, ist es eine halbe Mark teurer. An Zuschneiderlohn¹ rechnet man 2,10 Mk. auf das Duzend Handschuhe, für das Nähen (überwendliche Naht) 10 Pf. auf das Paar. Das Daumeneinsteppen wird mit 30 Pf. das Duzend bezahlt, die Aufnäthchen mit 20, mit 35 Pf., wenn die Näherin die Seide stellen muß. Patentknöpfe kosten das Paar 10 Pf. Rechnet man ferner pro Duzend für die Dressur 0,50 Mk., für Zwirn 15 Pf. und da 5 Duzend auf ein Postkollo gehen, 14 Pf. für Porto und Emballage, so stellt sich, die Lederfracht mit 8—9 Mk. pro Jahr eingerechnet, für den kleinen Produzenten das Duzend rehllederne Handschuhe auf 16—17 Mk. Ein Betrieb, der eben einen Zuschneider beschäftigt, wird pro Tag nicht viel mehr, wie 2 Duzend fertig stellen können. Der Detailhändler bezahlt für das Duzend 21—24 Mk. Extra ausgesuchte Ware gilt 27 Mk. Wie dabei ein kleiner „Handschuhmacher“ in die Höhe kommen kann, wenn man sein Betriebskapital in Werkstatt und Wohnung, seine Lebenshaltung, die notwendige Reklame zugleich in Anschlag bringt, läßt sich nur daraus begreifen, daß Mann und Frau zusammen arbeiten, sich an keine Arbeitszeit halten und solide Ware liefern.

Die „Fabriken“ machen es etwas anders. Sie haben Armeelieferungen, da geht manches minder gute Fell durch. Es heißt unter den Handschuh-

¹ Die Zuschneider erhielten früher bedeutend weniger (1,50—1,60 Mk. für das Duzend). Nach der Aufnahme der Waschllederhandschuhmacher in den Handschuhmacherverband, der jetzt auch Mädchen aufnimmt, kam es in Weßlar zur Lohnbewegung und 1897 zur erfolgreichen Streikandrohung.

machern: „Für das Militär braucht man nicht so gutes Leder.“ Es giebt auch Felle, die nur 1 Mk. kosten. Die Knopflöcher werden mit Maschinen genäht, die überwendliche Naht nicht mit 1,20 pro Duzend, sondern mit 0,90 Mk. bezahlt, die Daumen auch bei feineren Handschuhen nicht eingelastet, sondern eingesteppt, ganze Posten jahraus jahrein an schlesische Näherinnen¹ geschickt, vielleicht wird eine eigene Gerberei angelegt u. dgl. So kann es gelingen, das Duzend dem Detaillisten auch unter 20 Mk. zu liefern.

Die Löhne der Heimarbeiterinnen sind sehr verschieden gestellt. Da arbeitet eine täglich 5 Stunden und bekommt die Knopflöcher an 4 Duzend einknöpfigen Handschuhen fertig; dieselben werden ihr zu dieser Handarbeit gebracht und wieder abgeholt; sie wurde angeleert; ihr Nebenverdienst beläuft sich jetzt auf 1,20 am Tage. Eine andere erhält ebenfalls 30 Pf. für das Duzend, hat für Zubehör aber die Woche 10 Pf. Auslagen und stellt nur 9 Duzend wöchentlich fertig. Die Arbeitszeit hat sie als unbestimmt angegeben. Eine dritte, welche Knopflöcher arbeitet, hat eben erst gelernt, bringt es aber schon bei 6 Stunden Arbeitszeit täglich auf 0,60 Mk. Eine vierte näht seit 4 Jahren Handschuhe, arbeitet den Tag 11 Stunden und stellt in der Woche 7¹/₂ Duzend fertig, jedes für 1,20 Lohn; sie hat insgesamt 0,80 Mk. Auslagen daran. Das Geschäft hat ihr die Maschinen zur Verfügung gestellt. Letzteres ist auch bei einer fünften der Fall, die täglich 13—14 Stunden arbeiten muß, vom Duzend 1,10 Mk. festen Lohn erhält, an 20 Duzend 2 Mk. Auslagen hat und höchstens 10 Duzend die Woche fertig stellen kann. Sie giebt ihren durchschnittlichen Wochenverdienst auf 8—9 Mk. an. Sie hat 8 Tage gelernt und arbeitet nun seit 10 Jahren ständig für Handschuhmacher. Eine sechste Arbeiterin hat einen Monatsverdienst und nützt ihre übrige Zeit, aber stets bis 11 Uhr abends aus, um Knopflöcher und die Einfassung an Handschuhen zu machen. Sie kann das an 15 Duzend Paaren in der Woche und hat 5 Pf. Auslagen. Sie erhält für das Duzend 30 Pf. und ihr gesamter Wochenverdienst beläuft sich auf 7 Mk.

Zu bedauern sind die Laskerinnen. Die Arbeit ist schwierig. Die Daumen werden dabei auf kunstvolle Weise mit komplizierter Nadelarbeit in den Handschuh eingesetzt. Nicht jede lernt das. In Wehlar sind die

¹ Die „Amtl. Mitteil. aus den Berichten der Gewerbeaufsichtsbeamten“ notieren 1896 (S. 90), daß sich im Aufsichtsbezirk Oppeln die Handschuhnäherinnen 1890—93 von 570 auf 730 vermehrt hätten. Ihr Tagesverdienst schwankte zwischen 0,30 bis 0,80 Mk.

Lascherinnen sehr selten. Man kann die Handschuhe auch in Schlesien z. B. in Schweidnitz laschen lassen; das kostet aber Porto und Zeit. In Schlesien geschieht es auch außer dem Hause. Die Lascharbeiten werden fast nur mehr auf Bestellung angefertigt und sind darum meist eilig. Es wird aber von den Kunden für Handschuhe mit Laschnaht nicht mehr bezahlt, als für andere, denen die Daumen in überwendlicher Naht eingefügt sind. Die Lascherin wird aufs Stück, d. h. auf das Paar Handschuhe, entlohnt; sie bekommt dafür 7 Pf. und kann in 8 Stunden vielleicht 12 Paar anfertigen.

Vergleichen die Weßlarer Handschuhnäherinnen ihre Löhne mit denjenigen der paar Heimarbeiterinnen in der Haarbranche, die es in Weßlar giebt, so können sie noch zufrieden sein. Denn deren Wochenlöhne für die Anfertigung von Puppenperrücken erreichen bei halbtägiger Arbeit nur eine Höhe von 3—4 Mk. Für das Duzend werden 1,50—2,50 Mk. bezahlt. Bei Halbtagsarbeit kann man 1¹/₂ Duzend fertig stellen. Stoff, Haar u. s. w. liefert natürlich die Fabrik.

Die Heimarbeiterinnen Weßlars sind durchgehends verheiratete Frauen, ihre Männer Fabrikarbeiter. Die Wohnungsverhältnisse in dem alten sechsthorigen Festungsbezirk, der nun mit den Fabrik- und Willenkolonien 8—9000 Einwohner zählt, lassen viel zu wünschen übrig.

VII. Die Töpferei in der Gegend von Speicher in der Eifel.

Auf der Strecke Trier-Guskirchen-Köln hat man von Trier aus etwas mehr wie 27 km bis zum Bahnhof Speicher zu durchfahren. An dem einsamen Stationsgebäude hält ein Omnibus für die, welche es nicht vorziehen, in ³/₄ Stunden zu Fuß den steilen Berg zu erklimmen, auf dem das Eifeldorf Speicher, stolz auf seine 2187 Einwohner¹ und seine Geschichte liegt. In der That; in der Eifel ist kein Dorf so groß und so berühmt, und im weiten Deutschen Reich sind gewiß wenig Eifler so allgemein bekannt, wie die Speicherer. Es heißt in der Eifel, die Speicherer seien überall, und doch haben sie daheim ihren eigenen Dechanten, Bürgermeister, ihren eigenen Dialekt, ihren eigenen gottbegnadeten Dichter², ihre weitgefeierten Jahrmärkte, eine aparte Industrie, ihren eigenen Handel, ihren

¹ Die Einwohnerzahl betrug am 1. Dezember 1890 noch 2209, 50 Jahre vorher bereits 1910.

² Peter Zirbes. Vgl. Gustav Freytags Abh. „Zwei deutsche Naturdicht.“ in Wb. 16 j. gef. Werke.

Ruf und ihre Geschichte. Kaum wissen die Wittburger und Brümer, welche an Zahl etwa ein halbes Tausend mehr sind, soviel von ihrer Vergangenheit zu erzählen, wie die Handelsleute und Krugbäcker auf dem linken Ufer der Kyll.

Von der Kyll, an welchem der Bahnhof liegt, ziehen sich fast 15 km nach Osten hin sporadisch die Thonfelder, denen das Dorf seine Anlage durch die Römer verdankt. Im Laufe der letzten Jahrzehnte sind noch mehrere römische Töpferofen dort frei gelegt worden, ebenso römische Ziegeleien. Römische Krüge, Graburnen, Lampen, und Reibschalen die Menge sind hier gefunden und dem Trierer Museum einverleibt worden. Sie gehören wohl meist dem 3—4. Jahrhundert an. Fabrikate jeder Gattung werden in einem Speicherer „Privatmuseum“ gezeigt. Die Römer brannten schön und gut. Die mittelalterlichen Gefäße sind nicht mehr mit der „Schablone,“ sondern mit den Fingern schraubartig aufgedreht und weniger gefällig, aber härter gebrannt. Im 14. Jahrhundert ist eine Töpferbruderschaft nachgewiesen, die sich wahrscheinlich über den ganzen Bezirk erstreckt hat. Unter dem Namen der Kreuzbruderschaft der „Eulener“ (Töpfer) hat sie noch kurz nach der Mitte des vorigen Jahrhunderts einen kunstvollen aus Thon gebrannten mit Engköpfen und Inschrift versehenen Taufsteindeckel der Pfarrkirche verehrt. Mit dem Durchbruch der Renaissance wandten die Eulener auch die Schablone wieder an und die Farbe und Henkelform der Krüge näherte sich der heute üblichen. Bis zu den Befreiungskriegen, so wollen die Speicherer wissen, ging die Fabrikation sehr flott. Vor der Zeit kamen nämlich jedes Jahr 2 jüdische Kaufleute aus Metz und kauften den Vorrat auf. Die Ware wurde auf Karren nach Tiffel an der Mosel (einige Stunden unterhalb Trier) transportiert. Hier war ein großes Lager. Man legte auch damals auf das Äußere der Fabrikate noch mehr Gewicht. Die Frauen und Mädchen verzierten weit mehr, als es heute der Fall ist, die Krüge mit Nitzholz und blauer Farbe, und je kunstvoller die Figuren der Blumen, Vögel, Hirsche und Pferde ausgefallen waren, desto reichlicher wurde von den Kaufleuten das für die Malerinnen bestimmte „Trinkgeld“ bemessen. Die Grenzenregulierungen des Wiener Kongresses waren den Speicherer nicht sehr lieb. Sie verloren die süd-westliche Kundenschaft, und ihre Zugehörigkeit zum Osten brachte ihnen wenig neue. Hier hatten die Nassauer Kannenbäcker den Markt inne. Es mag möglich sein, daß die Eisler dadurch mehr auf den Hausierhandel hingedrängt worden sind. Derselbe muß zu Zeiten sehr stark gewesen sein. Bärtsch berichtet in seiner Beschreibung der Städte und Ortschaften der Eifel, im Jahre 1840 seien 4 Brennösen in Speicher gewesen, die jährlich 625 Ctr. irdenes

Geschirr beschafft hätten; dann fährt er fort: „Die Einwohner beschäftigen sich mit dem Absatz der Töpferwaren und ziehen deshalb nicht nur in der ganzen Provinz haufierend umher, sondern auch nach Holland, Belgien, Frankreich und selbst nach Spanien. Wenn sie ihre Töpferwaren verkauft haben, kaufen sie Käse und andere Waren ein und haufieren mit diesen. Frauen und Kinder begleiten die Männer und die Familien kehren erst gegen den Winter zurück, um im Frühjahr ihre Wanderung wieder zu beginnen¹.“ Der Bericht der Trierer Handelskammer für 1861 bestätigt dies im wesentlichen. Es heißt darin (S. 12): „In Speicher und den nahegelegenen Ortschaften (im Kreise Bitburg, Wittlich und dem Landkreis Trier) wohnen ca. 50 Töpfer und Pfeifenbäcker, welche aus dem dort vorkommenden weißen Thon fogen. Steingut (Töpfe und Krüge mit Salzglasur) und irdene Pfeifen verfertigen. Durch die Rührigkeit der Speicherer Handelsleute, welche die nicht sonstwie verkauften Produkte der Töpfer und Pfeifenbäcker haufierend bis nach Belgien und Holland vertreiben, haben die Erzeugnisse jener Thonindustrie trotz aller ungünstigen Geschäftskonjunkturen immerfort hinlänglichen Absatz ohne Preisermäßigung gehabt.“ — Im Jahre 1837 konstatierte die Viehzählung im Regierungsbezirk Trier noch 247 Esel und 27 Maultiere, Ende 1846 waren noch 207 dieser Tiere vorhanden, die zum Teil von Müllern, der Mehrzahl nach aber als Zug- und Tragtiere von „Speicherern“ benutzt wurden. Unter diesem Namen begriff man übrigens damals und vielfach heute noch fast alle Haufierer, die in der Speicherer Gegend, zwischen Kyll und Lieser, wohnen. Die Kreise Wittlich und Bitburg, welche sich dort berühren, zählten 1846 zusammen 206 Haufierer, der ganze Regierungsbezirk 477. Die Gesamtzahl des letzteren war seit 1825 gewachsen und gesunken von 123 auf 270, 377, 319, 365, 452, 443, 439, 477. In die Zahlen wurden aber alle „herumziehenden Krämer und Lumpensammler“ eingerechnet. In Speicher selbst giebt es heute nur noch 6 Haufierer, mehr in Landscheid und Niederkeil, zwei etwas nordöstlich gelegenen Dörfern. Die Haufierer erstehen die meisten Töpferwaren (gewöhnlich sind das dickbauchige, den römischen Krügen ähnliche Behälter für Wein, Bier, Öl und Wasser mit engen Hälßen, oder cylindrische Milchtöpfe, ordinäre Trinkkrüge, Schüsseln und andere Wirtschaftsutensilien) von den Produzenten und setzen sie in der Eifel und besonders in Luxemburg in der Regel direkt an die Bauern ab; nur einzelne Warenlager der Kleinkrämer in der Umgegend werden direkt von den Töpfern mit Vorrat

¹ Bärtsch, Eifel illustr. III, I, 2, S. 578. — Die Borr. 3. d. Zeile ist im Dez. 1852 geschr.

versorgt. Die Familie des Hausierers zieht nicht mehr mit in die Fremde. Da die centrale Eiselpartie jetzt wenigstens nach den vier Winden hin Eisenbahnen hat und auch die luxemburgischen und belgischen Schienenwege von den Hausierern womöglich benutzt werden, so ist der Transport per Achse oder per Esel zurückgebrängt und die Technik des Hausierhandels etwas umgestaltet worden. Maultier und Esel sind wohl fast ausgestorben in der Eifel. Auch die Zahl der Hausierer ist in den Kreisen Wittlich (40) und Wittburg (117) gegen 1846 geringer geworden, wenn man für die damalige Zählung die Nebenbetriebe als nicht eingerechnet betrachtet und sie auch bei der 1895er außer Acht läßt. Zählt man bei letzterer Haupt- und Nebenbetriebe in eins, so wäre ihre Summe im Vergleich zu den Zahlen von 1846 in dem Kreise Wittlich (40 + 7) immerhin noch um 20 gesunken, Wittburg aber (117 + 23) um 18 und Daun (30 + 10) um 21 gestiegen. Die Steigerung in Daun wird wohl größtenteils auf Neroth fallen, über dessen Drahtwarenindustrie später noch Näheres mitgeteilt wird. Prüm wäre auf 28 stehen geblieben. Um das 12fache wäre aber im Saarbrücker (106 + 22), um das 70fache im Saarlouiser (62 + 10) Kreise die Zahl der Hausierer bei diesem Vergleiche gewachsen. Die Zahlen mögen weder für die früheren noch für die jetzigen Zählungen genau sein, noch bezüglich der Heimatsverhältnisse Aufschluß geben. Sie erschienen aber der Anführung wert zu sein¹.

Töpfereien giebt es heute etwas mehr in der Speicherer Gegend als in den vierziger Jahren². Speicher hat noch 4 Steinzeugtöpfereien, eine sogen.

¹ Von den 13472 Hausierern, welche am 14. Juni 1895 in den Rheinlanden gezählt wurden, entfallen nach d. Viertelj. z. Stat. d. D. R. (1897, I, 69) 3213 auf den Reg.-Bez. Düsseldorf, 1230 auf Köln, 849 auf Aachen, 769 auf Trier, 529 auf Koblenz.

² Nach Bärtsch, Eifel. ill. III, I, 2, S. 574, war in Herforst im Jahre 1840 „noch eine Krugbäckerei vorhanden, welche in einem Ofen jährlich 250 Centner Geschirre verfertigte“. In der „Beschr. d. Reg.-Bez. Trier“, 1849 (II, 1846), I, S. 33, sagt der nämliche Autor: „Zu Speicher, im Kreise Wittburg, sind 7 Krugbäckereien, zu Herforst deren 3, deren Fabrikate weit umher und selbst ins Ausland verführt werden.“ Ebenda, S. 11, heißt es, daß der Thon „aus den in der Nähe gelegenen Thongruben zu Topfgeschirren gebrannt“ wird, außer in Herforst und Speicher, auch „zu Binsfeld und Niersbach im Kreise Wittlich, zu Dhrenhofen und Zennern im Landkreise Trier, zu Krughütte im Kreise Saarbrücken und zu Hilbringen im Kreise Merzig.“ In den beigegebenen Tabellen sind aber unter den „Krugbäckern und Pfeifenbäckern“ (S. 350) für den Kreis Wittburg nur 6 Meister und für den Kreis Wittlich weder Meister noch Gehilfen angegeben, dagegen für den ganzen Reg.-Bez. 17 Meister und 3 Gehilfen. Eine andere Kategorie, die „Töpfer, Ofenfabrikanten und irden Geschirrmacher“ zählte im Kreise Wittburg 17 „Meister

Rotbäckerei und eine „Pfeifenfabrik“. In Herforst finden wir 4, in Binsfeld 2, in Bruch 3, in Niersbach 7 Töpfereien. Bruch hat auch noch eine Pfeifenfabrik. Im ganzen sind also 20 Steinzeugtöpfereien vorhanden; von denen durchschnittlich jede 2 Dreher beschäftigt. Die technischen Vorrichtungen waren bislang noch primitivster Art. Die Scheibe wird hie und da heute noch mit einem in das eiserne Schwungrad eingestellten Stocke in rasende Bewegung gesetzt und erfordert bei der Thonbearbeitung außerdem eine unbequeme körperliche Haltung. Indessen kommt die praktischere (amerikanische) Scheibe mit Tretvorrichtung immer mehr zur Anwendung¹. Bei der Säuberung, Bemalung und anderen kleinen Hantierungen an den geformten Geschirren helfen Frauen und Mädchen, wenn sie es nicht ganz besorgen. Meist erledigt die Familie mit dem Schwiegerkind, das ins Haus zieht, alles allein ohne fremde Hilfe und wenn sie dann fast ein Duzend Erwachsene zählt, so kann sie schon etwas leisten. Am schönsten arbeitet es sich in der durch die einbezogene Wohnstube sehr geräumigen Thonpfeifenwerkstatt Hand in Hand. Nr. 1 giebt dem präparierten Thon eine Kaulquappenform, Nr. 2 preßt denselben in die fettgetränkte, eiserne, pistolenartige Form und dann geht das Pfeifchen noch 3—4 mal durch die flinken Hände der weiblichen Familienmitglieder, bis es einen schönen Rand, eine glänzende Politur, die vom Raucher gewünschte Überdachung der Mährenöffnung im innern und schließlich den Fabrikstempel erhalten hat. Die „Klöbchen“ werden dann in den Chamottenen Behältern aufgespeichert und, bis wieder „gebäcken“ wird, aufbewahrt. Das Brennen geschieht in einem eigens gebauten, mit dem

oder für eigene Rechnung arbeitende Personen“ und 6 Gehilfen und Lehrlinge, im Kreise Wittlich 29 und 4, im ganzen Reg.-Bez. 87 und 27. Unter den „Fabriken ir dener Waren“ rangieren im Kreise Wittlich 4 Betriebe mit zusammen 6 Arbeitern, im Kreise Wittlich 1 Betrieb mit 1 Arbeiter, im ganzen Reg.-Bez. 9 mit 730 Arbeitern. Die 4 hier (außer den Wittlicher und Wittlicher Betrieben) noch einbegriffenen Etablissements sind die bekannten „Fayence“-Fabriken in Wallersfangen und Mettlach und 2 „Steingut“-Fabriken im Kreise Saarbrücken. Die beiden letzteren hatten zusammen 100 Arbeiter. Die Tabellen beziehen sich auf das Ende des Jahres 1846. Die Klassifikation ist in ihnen offenbar nur dem Namen nach versucht und recht unglücklich. Die Thätigkeit der Speicherer z. B. ist so vielseitig, mit Ausnahme der Pfeifenbäcker, daß jeder ihrer Betriebe sich sämtliche g e s p e r t gedruckten Benennungen beilegen dürfte.

¹ Besonders Verdienst um die Einführung der mittels Tretvorrichtung in beliebige Rotation regulierbaren Scheiben hat sich Herr Gewerberat Wittmann in Trier erworben. Die Einführung vollzieht sich aber ebenso langsam, wie eine von ihm ebenfalls geförderte Schleifsteinrichtung in der Achatindustrie, welche den Schleifern ermöglicht, bei der Arbeit zu sitzen, statt flach zu liegen.

Hause verbundenen Ofen; derselbe faßt 12—14 000 Stück und wird 10—12 mal im Jahre benutzt. Der Abfaß ist ein flotter; die Pfeifen werden bis 20 Stunden weit in die Umgegend versandt. Die Topf- und Krugbäckereien brennen 3—4 Ofen im Jahre und bei ihnen beläuft sich der Wert eines Ofens auf ca. 400 Mk. Für jeden dieser Ofen sind ca. 20 Raummeter Holz erforderlich, die im Durchschnitt 5—6 Mk. kosten. Zur Herstellung der Glasur wird für 6 Mk. Salz in den Ofen geworfen, so daß der Krugbäcker an jedem Ofen Waren sicher nicht mehr wie 50 Thaler Materialunkosten hat. Er hat selbst Thonfelder, brennt aber nur selten eigenes Holz. An 3—4 Ofen verdient er mithin im Jahre 1000—1200 Mk. Der Verdienst wird für die große Haushaltung gebraucht, da die von allen Töpfern nebenbei betriebene Ackerwirtschaft für dieselbe nicht aufkommen kann. Einer dieser Leute äußerte: „Es muß der kleine Mann mit einer großen Haushaltung sparsam leben, um bei den immer höher steigenden Ausgaben mit einem solchen Verdienste auskommen zu können“. Wie sollen aber dann die anderen Eifler auskommen?

Durch die in den letzten Jahren auf der Eifel eingerichteten Molkereien mit Maschinenbetrieb sind die kleineren Töpfereien, welche der weiteren Umgegend auch die Milchgefäße lieferten, ziemlich geschädigt worden. Ein „Krugbäcker“ in Speicher hat nun für die Landwirte, welche Süßrahmbutter herstellen wollen, Steinzeugmilchgefäße in runder und viereckiger Form erfunden und sich patentieren lassen. Die „Satten“ fassen 5—25 Liter. Mit 15—20 Mk. Auslagen kann so der Bauer eine Neuerung in seinem Wirtschaftsbetriebe einführen, welche eine Süßrahmbutter von feinstem Geschmacke liefert und die Magermilch bis zum letzten Tropfen für die Verwendung im Haushalte süß erhält. Ca. 150 000 Stück dieser Steinzeugmilchkühler sind infolge einer ganz geschickten Reklame über Deutschland hin verbreitet worden und werden immerfort eifriger verlangt. Dieselben sind mit den zugehörigen Sieben und Ausflußröhren gepreßt oder doch fabrikmäßig hergestellt. Der Fabrikant kann seine 2 großen Ofen beständig warm halten. Er beschäftigt dabei noch nicht ein Dutzend fremde Arbeiter. Sein Betrieb und die fünf anderen in Speicher brauchen im Jahre ca. 30 Waggon Thon. Die meisten Thonfelder sind anfangs der neunziger Jahre in fremde Hände geraten. Ungefähr 4500 Waggon, jeder zu 10 000 kg gehen jährlich in die Fabriken zu Mettlach, Wasserbillig und Ehrang, nach Belgien, Frankreich und Holland. Ziemlich genauen Aufschluß über den Umfang der Warenproduktion und den Thonexport seit 1864 geben die Berichte der Trierer Handelskammer. Dieselbe schreibt 1867, daß auch die Röhrenfabrikation an Ausdehnung gewinne; auch würden Kunstwerke aus Speicherer

Thonerde gebacken, Grabmonumente z. B. und schöne Vasen. Leider haben sich ihre Hoffnungen bezüglich der Bahnhofsanlage nicht erfüllt. Die 1871 erfolgte Eröffnung der Eifelbahn soll aber doch der Industrie „einen mächtigen Impuls“ gegeben haben. So sehr mächtig war er nicht. Es war auch unmöglich, die Bahn aus dem Kyllthale den Berg hinauf zu bringen; aber nur dann wäre ein bedeutender Aufschwung des Töpfergewerbes durch die Bahn zu erwarten gewesen, vielleicht jedoch nicht einmal des hausindustriellen. Dieses kann auf den großen Markt, insbesondere was kunstvolle Sachen angeht, gar nicht reflektieren. Ein einziger aus der Gegend, der Sohn jenes Sattenfabrikanten, hat die Töpferschule im Kannenbäckerlande besucht. Ohne allgemeinere gewerbliche Vorbildung kann die Speicherer Hausindustrie nicht daran denken, mit der nassauischen¹ und der unserer Porzellanfabriken, soweit sie sich zuweilen auf Steinzeug verlegen, konkurrenz zu wollen. Freilich, um die Eifel und die Moselthäler mit Milchtöpfen und dickbauchigen Wein- und Wasserkrügen wie bisher weiter zu versorgen, brauchen die Krugbäcker zwischen Kyll und Lieser keine „höhere Schule“ zu besuchen.

VIII. Die Drahtflechtindustrie bei Daun in der Eifel.

Das wegen seiner Mineralwassersprudel in neuerer Zeit oft genannte Gerolstein ist ein beliebter Ausgangspunkt für Eifeltouren geworden. Es ist Station der Eifelbahn, von der Mosel und vom Niederrheine aus gleich leicht zu erreichen. Der Flecken, nach welchem früher eine reichsunmittelbare Grafschaft benannt wurde, und der schon 1336 durch Ludwig IV. städtische Rechte erhielt, hat jetzt über 1000 Einwohner, etwas mehr als die östlich gelegene Kreisstadt Daun, welche in gut 3 Stunden zu Fuß und noch bequemer mit der Gerolstein-Andernacher Bahn zu erreichen ist. Den Touristen ziehen die fahlen Lavafegel, die melancholischen Maare in den erloschenen Kratern, einige Burgruinen, vielversprechende Aussichtstürme und das an, was man eine interessante Gegend nennt. Zwischen Daun und den Höhen von Gerolstein im Kyllthale erhebt sie sich in ihren ebenen Flächen 600 m über das Meer. In ihr liegen die Ortschaften Kirchweiler, Neroth, Neunkirchen, Steinborn, Waldkönigen, Dockweiler und noch einige kleinere. Oberstadtfeld im Süden, Daun im Osten, Belm und Gerolstein nach Nordwesten und Südwesten hin wollen wir als ihre für unsern Zweck bestimmte Grenze

¹ Von der Ausdehnung der nassauischen Thonwarenindustrie geben die Berichte der Limburger Handelskammer 1895 S. 43 und 1896 S. 41 ein ziemlich übersichtliches Bild.

annehmen. Von Oberstadtfeld bis Pelm wird man $2\frac{1}{2}$, in der anderen Richtung 3 Stunden gebrauchen, um sie zu durchwandern. Erstere Ortschaft eingerechnet wohnen in den 7 genannten Dörfern etwas über 2500 Menschen, die von der Natur angewiesen sind, dem Lavaboden, welcher im Kreise Daun nirgends mehr, als den 4—10 fachen Betrag der Ausfaat an Körnerfrüchten liefert, ihre Nahrung abzugewinnen. Je mehr die Lavaschlacken zerfallen sind und sich mit dem ursprünglichen Boden vermischt haben, desto eher lohnt sich der Anbau. Bei weiten Strecken ist dies nicht der Fall. Schiffelland, Obland, Holzungen und Wiesen ist $3\frac{1}{2}$ mal soviel vorhanden, als regelmäßig angebautes Acker- und Gartenland. Nicht alle Markgenossenschaften sind in den fünfziger Jahren aufgeteilt worden; Neroth z. B. besitzt noch große ungeteilte Flächen. Die hier schon im Mittelalter und noch herrschende Realteilung beim Erbganze erhielt ein selbständiges Kleinbauerntum.

In höchst geringem Umfange und sehr mangelhafter Ausbildung werden die gewöhnlichen Handwerke gepflegt. Die letzte Berufszählung erwies, wie die früheren, dies auch für den ganzen Kreis Daun. Die Statistiker haben in der ersten Hälfte unseres Jahrhunderts die nämliche Beobachtung gemacht¹. In diesem von aller Berührung mit städtischen Verhältnissen vor der Eröffnung der Eifelbahn (1871) überaus weit entfernten urländlichen Distrikte machte die „Selbsthilfe“ dem echten Bauern den Schuster, den Schneider, den Maurer, den Stellmacher, Tischler und Zimmermann gewöhnlich für die Reparaturen und oft auch für die Neuherstellung kleiner Bauten, Geräte und Kleidungsstücke vollständig entbehrlich. Solche bäuerliche Gegenden werden nun durch das sich immer weiter spinnende Netz von Post- und Eisenbahnlinien sehr rasch mit der Arbeitsteilung der verkehrreicherer Bezirke bekannt. Hobel und Stemmeisen, Schneiderscheren, Schusterwerkzeuge, oft auch Lötfolben und Amboß kann jetzt die Neugier der Kinder in den Kumpelkammern und den mit Antiquitäten gefüllten Schubladen „entdecken“. Die Jugend treibt damit zum Spiel, was dem tüfteligen Vater und Großvater manchen Lohngröschchen erspart hat. Die Dauner Gegend hat davon sicherlich keine Ausnahme gemacht. Daher zählte sie bisher so wenig Handwerker und braucht auch jetzt keine verhältnismäßig größere Zahl, wo der Bauer alles fertig kaufen kann, was sich selber herzustellen altfränkisch geworden ist. Für auswärtigen Bedarf arbeitende Handwerker giebt es hier nicht. Ebenso wenig Leute werden aus dieser Gegend für Fabriken in Anspruch genommen.

¹ Anfang der 60er Jahre schrieb Beck, Besch. d. Reg.-Bez. Trier, I, S. 219: „An Handwerken, die sich nur mit ihrem Gewerbe befassen und genügend qualifiziert sind, mangelt es sehr (im Kreise Daun).“

In Daun stellt man Pappfisten her, die der Butterverfand der großen Neunfirchener Molkerei mit Dampftrieb, an welche alle genannten Dörfer, außer Pelm und Dockweiler, angeschlossen sind, und der meisten Molkereien der Eifel und des Niederrheins erfordert; auch ist daselbst ein Lavasteingefchäft und eine kleine Cementfabrik; sie zusammen haben ca. 20 Arbeiter, darunter vielleicht 2—3 aus jenen Dörfern. In Steinborn dagegen arbeiten 10—12 Mann in Vulkansteinbrüchen, und von den 120—150 Mädchen, welche bei der Mineralwasserabfertigung in Gerolstein ein geringes Verdienst finden, sind vielleicht 20 aus Kirchweiler, Neroth und Oberstadtfeld. Sie gehen Montags hin und kehren Samstags heim. In Waldfönigen betreiben dann noch 3 Bauern das Weberhandwerk.

Das ist die Heimat der „Eisler Drahtindustrie“, die im Anschluß an eine in Neroth seit Menschengedenken bestehende Hausindustrie in Mausfallen und deren Vertrieb im Hausierhandel eingeführt worden ist. Es werden allerlei Gegenstände hergestellt, welche aus verzinntem und unverzinntem Eisen- oder Kupferdraht mit der Hand und der Zange leicht gearbeitet werden können und Aussicht auf Absatz haben: Schaumschläger, Schlüssel-, Pfeifen-, Kleiderhaken, Kuchen „platten“, Topfuntersätze, Böckchen für Bügeleisen, Frucht- und Blumenkörbchen u. s. w. Es sind meist Dinge, die z. T. an sich dem Bauernhause der südlichen Rheinprovinz noch unbekannt waren, alle aber bei ihrer Billigkeit, Solidität und gefälligen Form auch in besseren Bürgerkreisen Eingang zu finden hoffen durften. Einzelne Partien an diesen Gegenständen und kleinere überhaupt erinnern an feinsinnige Filigranarbeiten, ohne daß man gerade beabsichtigt hat, Qualitätsarbeiten einzuführen. Hauptprodukt sind jedoch die Mausfallen geblieben.

Neroth war, wenigstens seit Jahrzehnten, ein Hausiererdorf, von dem man dazu nirgends gerne hören mochte. Wer irgendwo an der Mosel oder am Rheine einen Eisler mit Mausfallen und Arbeitsvorrat an kleinen Brettchen und Draht beladen traf, wußte schon ohne weiteres, woher er war. Man würde auch nicht oft fehlgegangen sein, hätte man an ihm die Schäden des Hausierergewerbes studieren wollen. Die Wirkungen desselben auf Sitte, Moral und Familienleben können nur blinden Augen, meine ich, verborgen bleiben. Es giebt ja zwar auch Ausnahmen. Einige spezifische Arten des Gewerbes mögen sogar ausgenommen werden können. So haben aufmerksame Beobachter der Siebmacher auf dem Hunsrück keine thatsächlichen Klagen über dieselben gehabt, obwohl sie im allgemeinen dem Hausierhandel nicht wohl wollten. Ich muß bezweifeln, ob sich je ein solcher Apologet für die Nerother Hausierer gefunden hat oder heute findet. Wenn sie sich nichts anderes zu Schulden kommen ließen, als daß sie in ihren Logierhäusern an

Sonntag-Nachmittagen, ebenso wie an den Wochenabenden, ihren Vorrat an tüchtigen Mäufefekern in fleißiger Arbeit vermehrten, würde gewiß niemand den Stab über sie brechen. Daß sie aber so selten bei der Familie sind, stets „unter fremdem Gut“ und vielfach in Wirtschaften leben, hat auch noch andere Folgen, als bloß die Vernachlässigung der Kindererziehung und Haushaltung. Von den letzteren kann man bei Hausierern von vornherein kaum abstrahieren. Die ersteren konstatieren gewöhnlich Polizei und Richter.

Für die Hebung Neroths und der übrigen genannten Dörfer ist in den letzten 12—14 Jahren besonders viel geschehen. Wollte man es recht beleuchten, so müßte man eine Geschichte der Wirksamkeit des katholischen Pfarrers W.¹ in Neunkirchen schreiben. Ich habe versprochen, das nicht zu thun. Der Unterverband der 54 „Molkereigenossenschaften des Mittelrheins“, dessen Vorsitzender er ist, läßt seine gedeihliche Thätigkeit, welche mit der Förderung der Hausindustrie und einem primitiven Butterverein in Neunkirchen begann, nun auch weiteren Kreisen zukommen. Er hat nie daran gedacht, den Leuten seines Pfarrdorfes und der Umgegend nur mit der gewerblichen Nebenbeschäftigung zu helfen. Wo Häuser und Ställe zerfallen, die Viehnutzung unbekannt, kein Geld im Hause, die Hausväter auf Wanderung, ein arbeitskräftiges Geschlecht mit Jahreshälften als Diensthoten, Tagelöhner und Viehjungen oder als Fabrikarbeiter der Heimat fern war, konnte man allein von der umfangreicheren, geregelteren und technisch verbesserten Herstellung von Drahtwaren keine Sanierung der zerfahrenen Haushaltungen erwarten, wenn auch ein flotter Absatz den Verdienst der Arbeiter erhalten und noch so sehr würde gesteigert haben. Die Leute waren in ihrer Mehrzahl Bauern und mußten es bleiben. Hausindustrie in Verbindung mit Raiffeisenkasse und Molkereigenossenschaft, welche im letzten Jahrzehnt ins Leben gerufen wurden, haben aber, jede das ihrige, dazu beigetragen, den Bauern die pekuniäre Möglichkeit, die Anleitung, den Antrieb und die nötige ökonomische Erziehung zu geben, zu einer Ausnutzung ihres Bodens, ihres Viehstandes und ihrer freien Arbeitszeit überzugehen, die schon Erstaunliches gewirkt hat. Dabei wird man freilich nicht behaupten können, daß sie bei manchen nicht noch sehr der Steigerung fähig wäre.

Um die Hausindustrie zu beleben und in etwas andere Bahnen zu lenken, wurden mit Unterstützung des Düsseldorfer Gewerbevereins zunächst in Neroth vom früheren Landrat von Daun, dem Grafen v. Brühl 3—4 Lehrkurse eingerichtet. Es wird erzählt, daß die Herren, welche einige Wochen auf die Unterweisung der Mädchen, Knaben und Erwachsenen, die

¹ Wurde im Februar 1899 an die Uhr versetzt.

in ihren freien Stunden später Drahtarbeiten machen wollten, verwandten, mit der Behandlung, der sie von seiten der in ihrem Geschäft bedrohten vorhandenen Hausindustriellen gewürdigt wurden, nicht sehr zufrieden waren. Ein Lokal wurde als Arbeitsraum gemietet. Den Lernenden wurde das Material und das Handwerkszeug kostenlos geliefert. Jeder der jetzt gefertigten Gegenstände braucht seine eigene Kunst. Kräftigere Hände sind bloß erforderlich, wo es sich um die Verwendung stärkerer Drähte handelt, z. B. als Bügel und Federn bei Rattenfallen oder als führenden Ring in Drahtgeflechten, die für Küche und Haushalt bestimmt sind. Sonst kommt es auf flinke Finger und ein auf die Vorlage aufmerksames Auge an. Begabtere haben vielleicht das Glück, einen neuen Gebrauchsartikel zu erfinden oder zeichnen ihre Arbeiten durch gefälligere Formgebung aus. Ein rechter Drahtflechter hat niemals ausgeleert. Die Beteiligung am Unterrichte war ziemlich gut. Zur Arbeit wurde Kupfer- und Eisendraht verwendet. Bei Mausfallen und anderen ordinären Gegenständen ist eine Verzinnung überflüssig. Die übrigen dagegen kann man nicht unverzinkt in den Handel bringen. Fast ausschließlich wird der fertige Gegenstand verzinkt. Dadurch erhält nicht nur der einzelne Draht, sondern auch das Geflecht besseren Halt. Bis zum Jahre 1886 kannten die Nerothner nur unverzinkte Drahtwaren und ihre Produkte waren, die Mausfallen vielleicht ausgenommen, so unter aller Kritik schlecht, daß sie für den Ladenverkauf gar nicht und für den Hausierhandel kaum taugten. Graf Brühl errichtete die erste Verzinnerei und wollte den Vertrieb der nach jenen Kursen zum Teil marktfähigen Waren genossenschaftlich organisieren; ob oder wie weit das auch mit der Herstellung derselben und dem Bezuge des Rohmaterials geschehen sollte, entzieht sich meiner Kenntnis. Ich erfuhr, daß zuerst 3 Mann ein Konsortium bildeten und bald — nur mehr einer übrig blieb, der die Verzinnerei ganz übernahm und sich mit Erfolg entschloß gute und verzinkte Drahtwaren in den Handel zu bringen und an Wiederverkäufer in den Städten abzusetzen. Das war für die Drahtindustrie Neroths der Anbruch einer neuen Epoche. Vorläufig blieben jedoch die meisten „Industriellen“ des Dorfes beim Hausierhandel.

Ich glaube kaum, daß Graf Brühl beabsichtigt hatte, die Drahtflechter Neroths schlechthin in eine Rohstoff- und Absatzgenossenschaft zu vereinigen. Hausierer kann man ja nur sehr schwer dazu bringen, sesshaft zu werden, wenn sie entweder keinen Ackerbau oder nur den zerrütteten Rest eines solchen haben. Die Landbebauung wird ihnen dann noch schwerer, als dem Fabrikarbeiter, der nicht daran gewöhnt ist. Dazu reizt jene der Wandertrieb weit mehr, als diesen die behagliche Ruhe der freien Schicht oder des

Feierabends. Der Bauer ist an die Scholle gebunden und kann seine Arbeitszeit nicht auf eine gewisse Anzahl von Stunden beschränken. Man hätte aber den Hausierern das Handwerk vollständig legen müssen, wenn man für die Absatzgenossenschaft nicht beständig die gefährlichsten Konkurrenten im Dorfe selbst hätte dulden wollen. Die Abnehmer der Genossenschaftswaren wären unfehlbar auch von ihnen aufgesucht und mit billigeren Offerten derselben abwendig gemacht worden. Eine Genossenschaft in einem kleinen Dorfe ist ja immer eine „offene“ Wirtschaft. Wer wollte die Hausierer in die Genossenschaft zwingen? Man wollte ihnen aber doch helfen und sie nicht tot konkurrieren. Eine Genossenschaft konnte auch nicht auf die kleinen Krämer in den Dörfern und Städtchen als auf ständige gute Kunden rechnen. Die Artikel sollten sich erst einführen und sie hatten die fatale Eigentümlichkeit, mit einem Male den Bedarf einer Gegend auf Jahre hinaus zu decken. Der Konsum dieser Drahtsachen ist ja, um mich so auszudrücken, kein intensiver, sondern ein extensiver. Er wächst mit der Gegend und der Zahl der Haushaltungen, aber selten mit der Zeit, wenn auch in längeren Perioden das Bedürfnis darnach sich wiederholen mag. Unterdessen hat aber vielleicht eine andere Art dieser Haushaltsbequemlichkeiten sich eingeführt. Irgend ein Jahrmarkt oder fremder Hausierer hat die Gegend mit den nämlichen Gegenständen zwar nicht in Draht, möglicherweise aus Weiden, Holz, Blech, Bronze, Leder, Papiermaché, Horn, Guß, Porzellan oder dergleichen gefertigt, reichlichst versorgt. Das Neue ist der Hausfrau billiger, praktischer und bequemer erschienen; das augenblickliche Gefallen verleitete sie zum Ankauf, trotzdem die Drahtsachen noch nicht verschliffen waren. Dem Drahtkrämer rostet der alte Vorrat. Er bedarf keiner Erneuerung mehr. Und was die Mausfallen angeht, so wächst ihr Konsum weder in geometrischer noch in arithmetischer Progression mit der Vermehrung der Opfer, für die sie bestimmt sind; sie haben noch ein zäheres Leben als die lebendigeren und beliebteren, die Katzen. Wenn aber eine Genossenschaft sich fortwährend andere Absatzgebiete verschaffen muß und nur dadurch existieren kann, verbraucht sie soviel kaufmännische Kraft, Geschicklichkeit und Glück in der Leitung, daß es sehr gefährlich wäre, sie zu gründen, ohne die sichere Garantie dieser drei Stücke auf Jahre hinaus zu besitzen.

So schwer es sein mag, Hausierer ansässig zu machen, so wird es dem ansässigen Bauern doch noch schwieriger, den Hausierer zu spielen. Ohne zu befürchten, daß neue Leute dem Hausierergewerbe zugeführt würden, dehnte darum Pfarrer W. die Drahtindustrie auf Dörfer und Familien aus, welche sich bisher noch nicht damit befaßt hatten. In neuen Kursen wurden ihr neue Arbeiter zugeführt. Ein Geschäftsmann wurde bewogen ein Rohstoff-

und Ankaufsgeschäft sowie eine Verzinnerei zu errichten. Der Bauer sollte durch diese Industrie einen Nebenverdienst und damit das nötige Kapital zur Verbesserung seiner Wirtschaft erhalten und andere Schäden beseitigt werden. Dieses Vorgehen hat sich in seinen Erfolgen gerechtfertigt und auch als das heilsamste gegen die Hausierkrankheit erwiesen, wenn man sich auch nicht verhehlen kann, daß die Firmenorganisation — der ersten folgten von selbst noch mehrere — auf die Dauer nicht ohne gewisse Gefahren ist.

Die Verhältnisse fand ich im Herbst 1898 in folgendem Stadium vor¹.

Die Drahtindustrie ist für höchstens $\frac{1}{5}$ der damit Beschäftigten Hauptbetrieb und Haupterwerbsquelle. Diese arbeiten regelmäßig Tag für Tag; alle andern dagegen nur zeitweilig, wenn sie durch das schlechte Wetter oder die Jahreszeit darauf hingewiesen werden. Tagelöhner und Sommerhandwerker, wie die Maurer und Zimmerleute, werden deshalb in den guten Jahreszeiten sozusagen gar nicht in Draht arbeiten, da sie die ihnen hier und da zur Verfügung stehenden Tage für die Ackerwirtschaft brauchen. Die Frauen und Kinder arbeiten natürlich mit und können sich durch kleinere, leichte Vorarbeiten, Handreichungen und dergleichen je nach Art des hergestellten Gegenstandes für den Hauptarbeiter sehr nützlich erweisen. Als solche Hilfs- und Gelegenheitsarbeiter sind für jeden Hauptarbeiter, oder besser für jedes mit Drahtindustrie beschäftigte Haus 2—3 Personen zu rechnen.

Neroth hat 650 Einwohner. 15 Haushaltungen leben hier ausschließlich von der Drahtindustrie, sei es als Hausierer, sei es als reine Hausindustrielle; sie sind keine Bauern. Im ganzen werden in 100 Haushaltungen Drahtsachen hergestellt. Davon arbeiten mindestens 60 für den Hausierhandel.

In Neunkirchen (ca. 350 Einwohner) arbeitet einer das ganze Jahr,

¹ Die Trierer Handelskammer berichtete für 1892: „Zur Zeit sind etwa 150 Arbeiter in der Hausindustrie beschäftigt, die je nach ihren Leistungen 1,50—2,50 Mk. Tagesverdienst haben. Die Waren werden größtenteils durch kaufmännische Firmen vertrieben und nur der kleinere Teil nach wie vor auf dem Wege des Hausierhandels abgesetzt.“

Im folgenden Jahre schreibt sie, es seien stärkerer Absatz, aber schlechtere Preise eingetreten. „Dieser Rückgang der Preise ist ausschließlich auf die in den letzten Jahren in der Eifelgegend stets gewachsene Konkurrenz in der Drahtwarenindustrie zurückzuführen, die den Handel zwingt, zur Aufrechterhaltung des alten Absatzgebietes möglichst billig zu verkaufen, was selbstverständlich wieder vom nachteiligem Einfluß auf die Arbeitslöhne ist.“

in der rauhen Jahreszeit sind 8 Haushaltungen beschäftigt, darunter 2 Hausierer: Ackerbau treiben alle.

In Steinborn (ca. 300 Einwohner) arbeiten im Winter 12 Haushaltungen mit ungefähr 30 Hilfsarbeitern; 3—4 arbeiten neben dem Ackerbau auch sonst im Jahre. Steinborn hat keinen Hausierer. — In Steinborn arbeitet ein junger Handwerker mit Vater und Schwester an der Herstellung der kleinen für die Mausfallen nötigen Brettchen. Das Holz stellt er sich selbst; fertig geschnitten liefert er es an die Firmen. Seine Sägen treibt er mit einem Motor. In Oberstadtfeld sind noch 2 dieser Holzarbeiter, die aber keinen Motor haben und sich auf gewisse Arten von Brettchen beschränken müssen, zu welchen auch ein Motorbetrieb nichts helfen kann.

In Waldkönigen werden 325 Einwohner gezählt, darunter ebenfalls kein Hausierer. Eine Haushaltung lebt von der Drahtindustrie. Im Winter sind 16 Hauptarbeiter mit mindestens 25 Hilfsarbeitern beschäftigt, die im Sommer der Ackerwirtschaft, dem Handwerk oder beidem nachgehen und höchstens bei ungünstigem Wetter den Draht in die Hand nehmen.

Kirchweiler hat gegen 400 Einwohner. 3 Familien leben von der Drahtflechterei und arbeiten das ganze Jahr. Im Winter werden 10 Familien beschäftigt sein.

In Oberstadtfeld lebt auch noch ein Hausierer. 5 Familien werden dort gelegentlich arbeiten; desgleichen 2—3 in Dothweiler, 2 in Daun, 3—4 in Gerolstein, 4—5 in Pelm.

Die Hausierer arbeiten natürlich nur für sich; es werden ihrer etwas über 60 sein. Über 100 Haushaltungen dagegen arbeiten für eine der 5 Firmen in Gerolstein, Neroth (2), Dothweiler und Daun. Dieselben verzinnen die Waren, soweit es nötig ist und setzen sie an Wiederverkäufer ab. Sie liefern den Arbeitern den Draht und das zu den Mausfallen nötige, zugeschnittene Holz und geben die Waren in Auftrag. Es muß nach Mustern geliefert werden. Draht und Holz können bei dem berechneten Preise kaum zu anderen Arbeiten verwandt werden. Wozu auch? Die Firmen haben sich früher Konkurrenz gemacht, um Arbeiter zu gewinnen, jetzt nicht mehr; im Gegenteil, sie arbeiten sich in die Hände. Würde der Arbeiter in fremden Geschäften Draht kaufen, so könnte er sich auch einen anderen Abnehmer für seine Ware suchen. Die Drahtwarenfirma verkauft ihm das Rohmaterial in aller Form, ohne sich aber zu verpflichten, die fertigen Waren zurückzunehmen. Der Arbeiter ist jedoch bei den jetzt bestehenden Verhältnissen faktisch genötigt, sie der nämlichen Firma anzubieten.

Bei wirklich oder angeblich schlechter Ware kann der Ankauf verweigert werden. Beim Ankauf erwarten die Firmen, welche zugleich Kolonialwaren und ähnliches führen, als freundschaftliche Gegenleistung, daß der glückliche Verkäufer auch seinen Haushaltungsbedarf bei ihnen deckt. Am Ende des Monats ist Abrechnung. Viele Arbeiter bleiben in den Büchern stehen und werden damit vollständig abhängig. Wie weit die Firmen auch Geldvorschüsse leisten, wenn die Arbeiter gerade in Verlegenheit sind, läßt sich nicht feststellen. In Daun ist eine Kreiskasse, die Spareinlagen annimmt und auch kleinere Darlehen gewährt. In Neunkirchen, Dockweiler und Gerolstein sind Raiffeisenkassen. Auffällig ist, daß von 101 Neunkirchener Sparbüchern nur 9 auf den Namen von solchen lauten, die bei der Hausindustrie beteiligt sind, obgleich doch auch Neroth, Büxborn, Steinborn und Waldkönigen ihre Ersparnisse dort einlegen können; 29 Sparbücher gehören auch thatsächlich außerhalb des Kassenbezirks. Es ist unwahrscheinlich, daß die Ersparnisse dieser Dörfer bei der Kreiskasse in beachtenswertem Umfange deponiert werden. Die Furcht vor Steuererhöhung hält davon ab.

Aus diesem anscheinenden Mangel an Ersparnissen folgt nun freilich sehr wenig für die Rentabilität der hausindustriellen Beschäftigung. Sie kann sich in anderer Weise äußern und thut dies thatsächlich. — Es hängt bei der Drahtflechtereierie alles von der Geschicklichkeit ab. In Steinborn giebt es Arbeiter, welche es von morgens 7 Uhr bis abends 10 auf 2,50 Mk. pro Tag bringen; andere verdienen in der nämlichen Zeit kaum 1 Mk. Man kann bei günstigen Konjunkturen auf 3 Mk. kommen. Für eine arme Eifelfamilie ist das ein Nebenverdienst, bei dem sie es auf ein paar Schweißtropfen nicht ankommen läßt.

Nehmen wir die Haushaltung eines Witwers von 55—60 Jahren mit 2 Kindern, Sohn und Tochter mit 24—26 Jahren. Im Winter arbeiten sie beständig an den Drahtwaren, im Sommer fast immer; selbst wenn Vater und Tochter zugleich noch das Vieh pflegen, verdienen die drei zusammen in der Hausindustrie pro Tag 6 Mk. Sie haben 3 Kühe, liefern die Milch an die Molkereigenossenschaft und erhalten monatlich 30, oft 50 Mk. bares Geld dafür. Der Mann trägt jeden Monat durchschnittlich 100 Mk. auf die Sparkasse und läßt sich nicht anmerken, daß er ein „wohlhabender“ Bauer ist. Vor 12—15 Jahren war er noch ein armer Teufel.

Ein Ehepaar mit 5 Kindern von 17 und weniger Jahren bebaut ein wenig Ackerland mit 2 Kühen. Die Kühe sind gut und liefern oft für 30 Mk. Milch im Monat an die Molkerei. Alle Familienmitglieder sind im Ackerbau thätig. Sie leben davon. Wenn der Mann mit den zwei ältesten Kindern noch in Draht arbeitet, so können sie sich pro Tag 4 Mk.

reines Verdienst rechnen. Sie tragen es aber nicht zur Kasse. Es wird in der Wirtschaft angelegt. Natürlich hebt sich dieselbe mit jedem Jahre.

Es ist leicht verständlich, daß man bei den reinen Hausierern und auch bei den hausierenden Bauern derartige Erfahrungen nicht so leicht machen kann. Bei beiden Klassen findet aber eine rationelle Landbebauung immer mehr Anklang. Bei den Parlamentswahlen halten sie freilich noch die Fahne des freien „Gewerbebetriebs im Umherziehen“ hoch und treffen danach die Auswahl ihres eigenen Kandidaten. Im stillen können sie sich aber doch nicht mehr die so augenscheinlich wohlthätigen Folgen der Selbstthätigkeit ihrer Nachbarn verhehlen.

Da war ein Dorf, das früher vom Bettel lebte, dessen Kinder ein Schrecken der Geistlichen, Lehrer und zufälligen Passanten waren. Was bankrott war, kaufte sich in ihm an. Kurz, es war gekommen, wie es mit einem Dorfe geht, das dem Grundstücks- und dem Vieheinsteilmacher zum Opfer gefallen ist und Generationen hindurch eine schlechte Kindererziehung gehabt hat. Eine Menge Gefindel zog allmählich fort; andere führten ein Wanderleben zwischen Heimat und Fabrikgegend oder als unzuverlässige Dienstboten in den Städten. Molkerei-, Kreditgenossenschaft und Hausindustrie haben nun schon gewirkt. Von Gemeindegewegen werden jetzt die alten Hütten abgerissen, damit sie keine zweifelhafte Existenzen mehr anziehen. Das Dorf hat jetzt die nettesten und besten Kinder im Kirchspiel. Die Häuser haben jetzt wieder ein ordentliches Aussehen, der Acker wird fleißig bestellt, Obst- und Bienenzucht sind begonnen, lauter Zeichen einer auf sich selbst aufmerksam gewordenen Bevölkerung; kein Dorf ist in der Gegend, das so exakt seine Schulden bezahlt. Keines liefert verhältnismäßig soviel Milch in die Molkerei. Die Familien halten die eigenen Arbeitskräfte daheim und bauen den eigenen Wirtschaftsbetrieb planmäßig aus. Das nötige Geld liefert teils die Hausindustrie, teils die Molkereigenossenschaft. Ohne letztere würde aber das in der Hausindustrie gewonnene und für die Wirtschaft verwandte Geld bei der dortigen Lage der Landwirtschaft unrentabel geblieben sein. Ein solcher Aufschwung des wirtschaftlichen Lebens und des moralischen Rufes bleibt am Ende auch bei dem gleichgültigsten Hausierer nicht unwirksam, insbesondere wenn ihm die Sorge für seine Familie und seine Kinder von den berufenen Faktoren in der nachdrücklichsten Weise immer wieder nahe gelegt wird. Er fängt an, Vieh einzustellen, das brach liegende Land zu bebauen, sich anzukaufen, dazu zu erwerben, die Kinder zu Hause zu halten und selber den Betrieb ständig zu leiten. Er wird Hausindustrieller und Bauer und findet zuletzt auch im Winter nicht einmal mehr Zeit, ersteres zu bleiben.

Bei manchen im Dauner Drahtindustriebezirke hat man in den letzten Jahren diese Metamorphose beobachten können. Die nächste Folge war, daß die Bevölkerungsbewegung wieder positiv wurde, auch die Halbjahreswanderungen der Nichthaufierer teilweise aufhörten und der allgemeine Wohlstand sich hob. Die Neunkirchener Spar- und Darlehenskasse hat in den 4 ersten Jahren ihres Bestehens (1894—98) ungefähr eine Viertelmillion umgefetzt und man wird die vielfache Unregung, welche die Hausindustrie dazu gegeben hat, um so mehr schätzen müssen, als das in ihr gewonnene Wirtschaftskapital zum geringsten Teile durch die Kasse geflossen ist. Ich bezweifle, daß sich einer für die augenblickliche Verfassung der besprochenen Industrie entusiastisiert; vor Einführung dieser Draht-„Milchkuh“, der die natürliche fast spontan folgt, würde ein Menschenfreund aber auch schwerlich den Rat gegeben haben, ohne jeden praktischen Hilfversuch die überschüssige Bevölkerung zur Auswanderung zu bewegen und die Gegend mit Buchenwäldern aufzuforsten.

IX. Kreuznach.

Die Bäche des südöstlichen Saar und des Soonwaldes, sowie des Hunsrückens und die Gewässer des pfälzischen Gebirges werden dem Rheine durch die Nahe zugeführt. Dort, wo dieselbe sich an der Ebernburg, dem Rotenfelsen und dem Rheingrafenstein vorbeigewängt hat und in die Verlängerung der Rheingaebene eingetreten ist, liegt Kreuznach. Es schaut von Südosten her über das 3 Stunden entfernte alte Bingium hin der Germania auf dem Niederwalde gerade ins Gesicht. Ob es so alt ist wie Bingen, mag dahingestellt bleiben, doch haben schon die Römer hier gehaust, und zu karolingischen Zeiten hat hier ein kaiserlicher Palast gestanden, zu dem eine Domäne gehörte. Es war die Osterburg Ludwigs des Frommen, welche die Normannen von Grund aus zerstörten. Die später nach und nach entstandene Burg- und Klosterstadt besaßen bis 1437 die Grafen von Sponheim. Vor dem 30jährigen Kriege zählte sie 10 000 Einwohner. Nachdem aber Gustav Adolf sie erobert und wieder verloren und 1689—90 die Franzosen sie besucht hatten, war ihre Bedeutung als Stadt und Festung dahin, 1786 hatte sie nur noch 3500 Einwohner. Bis 1817 war sie wieder auf 6121 gewachsen, 1843 auf 8009, 1858 auf 10 928, 1890 auf 18 143 und nahm im folgenden Quinquennium im Durchschnitt jährlich um 1,28 0/0 zu, so daß ihr am 2. Dezember 1895 nur mehr 664 Menschen an 20 000 fehlten, welche sie heute erreicht hat.

Kreuznach ist die Hauptstadt des Kreises in Preußen, der nach der Flächenstatistik das größte Weinbaugebiet hat. Außer Weinbauern wohnen

in ihr eine beträchtliche Anzahl¹ von Weinhändlern und einige Weinpantcher; die beiden letzten Geschäfte sollen seit 1892 besonders blühen. Ein anderer Teil der Bevölkerung lebt von den „Kurfremden“, vor 70 meist von Russen und Franzosen, von denen man die Meinung hatte, sie kämen ins Soolbad, um viel Geld zu verzehren. Das waren für die „Badewirte“ noch gesegnete Zeiten. Die Salzquellen, welche 1828—32 auf dem Badewörth und im Bette der Nahe entdeckt wurden, hatten der Stadt als Badeort rasch einen europäischen Ruf verschafft, obwohl schon 1490 die Salzquellen zwischen Kreuznach und Ebernburg in einer Urkunde erwähnt werden, die Quelle von Münster schon 1699 2000 Livres Pacht eintrug und die Salinen am Fuße des Rheingrafensteins bereits 1729 und 1742 angelegt worden sind. Die Eisenbahn, welche Mitte der fünfziger das Nahethal erschloß, ließ das liebe Städtchen bequem von Metz, von Köln und Mainz her erreichen. Die Bade-Hoteliere klagen aber in den letzten Jahren, daß Münster am Stein, welches nur eine Stunde entfernt ist, und Bad Nauheim im Taunus eine unerträgliche Konkurrenz seien²; dort ist's einfach und in Kreuznach lebt es sich für die Kurgäste verhältnismäßig noch teurer, als für die Beamten, Handwerker, Arbeiter, welche die Lebensmittel hier um 10—20 % teurer bezahlen müssen, als an anderen Orten. In der Saison zählt man immerhin noch bis zu 7000 Fremde. Aber doppelt soviel könnten Unterkommen finden. Trotz der reizenden Lage, des überaus milden Klimas, welches die Frucht des Mandelbaumes zur Reife bringt und dem Wein südlische Färbung und Feuer verleiht, trotz des lebenslustigen Volkscharakters und des großstädtischen gesellschaftlichen Lebens, werden die vielfach leeren Häuser nicht mit Rentnern besetzt, vielleicht — weil die Kommunalabgaben durch die städtischen Finanzkünstler zu einer erschreckenden Höhe hinaufgetrieben worden sind. Der Leute, die hier von ihren Zinsen leben wollen, sind verhältnismäßig nicht viele. Trotz der etwas abgesonderten Lage des Badeviertels mag der Fremdenfrequenz auch Eintrag thun, daß in den letzten Jahrzehnten eine größere Fabrikthätigkeit Platz gegriffen hat. Die Lohgerbereien, welche seit alters einer Gasse den Namen geben, haben sich erweitert, Leder- und Tabakfabriken haben schon früher den Charakter von Großbetrieben gehabt. Die über 100 Jahre alte Gräff'sche Tabakindustrie nahm schon in

¹ Manche Gastwirte treiben nebenbei Weinhandel. Es giebt über 100 Weinhändler in Kreuznach, die keine Gastwirtschaft treiben.

² 1898 wurden immerhin 7656 Badegäste gezählt, gegen 5161 im Jahre 1888 und 4886 im Jahre 1878.

den fünfziger Jahren 200 Arbeiter in Anspruch¹. Am meisten ist wohl die Glasfabrik gewachsen, die zu Zeiten 500, jetzt 430 Arbeiter hat. In den genannten und einigen kleineren Etablissements wird man im ganzen 1200 Fabrikarbeiter zählen, von denen aber $\frac{1}{4}$ den benachbarten Dörfern angehört. An Handlungen zähle ich 3 en gros, 19 en gros et en detail; es giebt 28 für Kohlen und Holz, 10 für Eisen, 37 für Kolonialwaren und 76 Kleinhändler. Eine Menge Gast- und Schankwirtschaften hat sich im Laufe der Zeit in der Stadt aufgethan und ist vom übelsten Einflusse auf die Bevölkerung gewesen. Es sind teils Straußwirtschaften der Weinbergbesitzer, die in der Zeit vom 1. November bis 1. Februar ihr eigenes Wachstum verkaufen, teils Badehotels, die ihre Konzession auch sonst ausüben und 123 „eigentliche“ Wirtschaften. Man zählt 50 Kurhotels.

Das Handwerk² der Bäcker und Metzger blüht; nimmt man das der Buchdrucker, der Gärtner, Steinmetzen und Bildhauer (Cauer) noch aus, so wird man sagen können, daß alle übrigen rapid zurückgegangen sind. Die Klempnerei und Schlosserei hat sich in das Installationsgewerbe umgebildet, das unabhängige Buchbinderhandwerk bleibt hinter der natürlichen Entwicklung zurück; einzelne Buchdruckereien und Schreibmaterialienengeschäfte haben Lohnarbeiter in ihren Hinterhäusern und oberen Stockwerken. Nur ein Buchbinder ist mir bekannt, der einen Gefellen hat, und die übrigen sind wahrlich nicht auf Rosen gebettet. Vor 40—50 Jahren versorgten 4 Horn- und 6—8 Holzdrechsler als selbständige Meister die Liebhaber mit Pfeifen, Stöcken, Cigarrenspitzen u. dgl. sowie die Schreiner und Treppenschneider mit den in Drechslerarbeit verlangten Pfosten, Stäben, und Möbelstücken. Porzellan, Schläuche und was sonst noch für die Pfeifendreherei nötig war, wurde in Leipzig und Frankfurt a. M. auf der Messe eingekauft. Die Drechsler standen sich sehr gut. Vor 10 Jahren errichtete ein Dampfjägerwerk am Orte auch eine Dampfdruckerei und fand auch noch bald an einem zweiten gleichen Unternehmen Konkurrenz. Die früheren Meister arbeiten nun zum Teil in diesen Fabriken als Gefellen. Einen selbständigen Drechslermeister für Holzartikel giebt es nicht mehr in Kreuznach. Die Schreiner, Treppenschneider und Stellmacher lassen ihr Holz in einer jener

¹ In den 4 Lederfabriken sind zusammen fast 400 Arbeiter thätig, in der größten 227. Die beiden Tabakfabriken beschäftigen nur mehr ca. 120.

² Das Adreßbuch von 1897 giebt an: 56 Bäcker, 58 Gärtner, 105 Schreiner, 14 Glaser, 34 Schlosser, 10 Schmiede, 61 Schneider, 130 Schuster, 72 Küfer, 10 Laubsägemacher, 10 Zimmermeister, 5 Treppenschneider.

Fabrikanlagen schneiden, fraisen und drehen; sie bezahlen dafür pro Stunde eine Art Maß-, Maschinen- und Arbeitermiete; die Fabriken beschäftigen sonst ihre Arbeiter durchgehends im Accord; es ist auch ein gut Teil Bauernburschen darunter. Die Schreinerei — um das hier einzufügen — hat übrigens auch den typischen Entwicklungsgang genommen: 4 Möbelschreiner, die ihr Handwerk trefflich verstanden, zogen die bessere Kundschaft an sich und richteten große Möbellager ein, die sie teils selbst, teils durch Bezüge aus großen Möbelfabriken ergänzen; sie nennen sich Möbelfabrikanten, man wird aber ihren Betrieben kaum den Fabrikcharakter zusprechen können; neuestens folgt noch einer oder zwei auf dem nämlichen Wege, die anderen arbeiten an Möbeln, Särgen, Bauten, wie es gerade verlangt wird; am besten stehen sich immer noch jene, die ihr Handwerk kennen, zeichnen und kalkulieren können und vielleicht noch ein — Sargmagazin dazu haben, von dem kapitallosen Reste verschwindet einer nach den anderen in jene Holz- und Möbelfabriken, in andere Berufe oder verarmt. Mit den 4 Holzdrehslern ging es schon seit 1870 immer mehr abwärts. Für die beiden, welche noch übrig sind, ist die Beibehaltung des Handwerks geraten, um neben ihrem Verkaufsgeschäft die Zeit möglichst gut anzuwenden und die hie und da gewünschten Reparaturen zu besorgen. Fragt man nach den Gründen für diesen offenbaren Rückgang, so heißt es: „die Gewerbefreiheit, Freizügigkeit und Maschinentchnik hat unserm Handwerk das Lebenslicht ausgeblasen. Die Reisenden der Fabriken setzen die Drechslerwaren nicht nur an allerhand Geschäfte, sondern an die Drechsler selbst ab. Die Preise der Handarbeiten sind darunter gesunken, die Konsumenten und Kleinräumer wissen reelle und unreelle Ware nicht zu unterscheiden. Die Fabrikware ist für den Konsumenten durchschnittlich nicht mehr teuer, als für den kleinen Drechsler das Rohmaterial. Dabei will und soll ein ordentlicher Meister doch auch noch für seine Waren garantieren. Von dem Händler verlangt dies niemand. Soll man sich da nicht lieber einer anderen Branche zuwenden“?

„Natürlich billiger und schlechter,“ sagte mir ein ehrbarer Schneidermeister, „ist auch die Fabrikarbeit in unserer Branche. Mit Kleidern, die sonst nur unsereiner herstellte, handeln jetzt 8 Geschäfte in der Stadt. Sie decken $\frac{2}{3}$ des Herrenkleiderbedarfs¹. Ihre Waren kommen von Mainz,

¹ Ein Experte schätzte mir den Anteil, welchen die Schneidermeister von St. Johann-Saarbrücken an der Herstellung des dortigen Kleiderkonsums noch haben, auf $\frac{1}{5}$. Die zuerst genannte Stadt hatte bei der letzten Berufszählung 16778 Einwohner und war seit 1880 durchschnittlich um 2,73 % pro Jahr gewachsen, Saarbrücken dagegen um 4,23 % (von 13 812 auf 17 082), Malstatt-Burbach sogar um 5,04 % (von 18 auf 23 $\frac{1}{2}$ Tausend); geographisch bilden diese 3 Verwaltungs-

Speyer und sonstwo her. Es sind nur mehr 40—45 Meister in der Stadt, und wie aus Barmherzigkeit lassen die Geschäfte in der (Bade-) Saison bei 12—15 Meistern arbeiten, was sie nach Maß an die „Fremden“ zu liefern haben; die Hälfte davon (6—7) lebt auch sonst im Jahre von den Geschäften und von der Flickarbeit. Nur 15—20 Schneidergesellen kann ich noch zählen. Ihre Meister sind selbständig. Und soviel Gesellen noch da sind, soviel Jahre geht unser Handwerk schon zurück von wegen der Konkurrenz der Fabriken und der Puscherei in den Tuchen und Stoffen.“ Die Angaben stimmen. Eine eigens für meinen Zweck von der städtischen Behörde veranstaltete Erhebung¹ hat ein Duzend Heimarbeiter im Schneidergewerbe ergeben, von denen 6 angaben, nur vorübergehend für Geschäfte thätig zu sein. Das Verdienst derselben ist kümmerlich. Einer hatte 6—8 Mk. die Woche; er sollte damit Frau und Kinder ernähren und 96 Mk. Miete pro Jahr bezahlen. Auf die Frage, wovon er sich denn wohl Besserung seiner Lage verspreche, meinte er, nur das „große Los“ könne ihm helfen. Ein anderer wünschte sich etwas Kredit um selbständig arbeiten zu können. Er verdiente 15 Mk. die Woche. Ein dritter kam zuweilen auf 18 Mk., hatte aber auch 218 Mk. für Miete nötig. Die selbständigen Meister suchen ihr Verdienst dadurch ein wenig zu erhöhen, daß sie anstatt der Tuche und Stoffe „Muster auf Lager“ haben, und wenn ihre Anpreisungen von Erfolg begleitet sind, bei der Tuchvermittlung gewisse Prozente heraus schlagen, die sich wohl meistens auf die Preiskartendifferenz beschränken. Manche Tuchhandlungen stellen ja den kleinen Schneidern, vielfach auch auf dem Lande, Muster mit verschiedenen Preiskarten zur Verfügung, die z. B. pro Meter 1, 2 ja 3 Mk. höher sind, als die Stoffe dem Schneider berechnet werden. Der Handwerker und Zwischenhändler kann sich nun den Verdienst selber bestimmen, je nachdem es die Geschäftsklugheit zuläßt. Natürlich werden von der Firma dann doppelte Fakturen ausgefertigt. Die Mehrzahl der Schneider, welche in diesem Zwischenhandel kein Geschäft

bezirke eine einzige Stadt. In St. Johann sind noch 44, in Saarbrücken noch 40 selbständige Schneidermeister. In den umliegenden Orten wird die Zahl im Verhältnis zur Einwohnerziffer sinken. Jeder Ort hat seine „Kleidergeschäfte“: Sulzbach 2, Dudweiler 3, Böklingen 4, Burbach 3, Saarbrücken 8, St. Johann 16. Von den letzteren werden mir 12 als jüdische bezeichnet, „die anscheinend alle reüssieren und von denen die älteren zum Teil auf bedeutende Erfolge zurückblicken können.“

¹ Herrn Bürgermeister Kirchstein sage ich hiermit gebührenden Dank dafür. Es ist wohl die erste amtliche Zählung von städtischen Heimarbeitern gewesen, die in den beiden Regierungsbezirken veranstaltet worden ist.

machen können, muß man wohl zu den Hausarmen rechnen; die unselbständigen erst recht.

Soweit ist es auch mit den Schuhamachern gekommen. Die amtliche Zählung im Oktober 1898 ergab 8 Heimarbeiter. Es sind aber wenigstens 3 mal soviel da. Im ganzen giebt es 150—200 gelernte Schuhamacher in Kreuznach, davon aber 80—100 überhaupt nicht mehr in ihrem Berufe arbeiten. Sie konnten für des Lebens Notdurft als Handwerker nicht mehr sorgen und arbeiten in den Fabriken oder bei der städtischen Kanalisation. Trotzdem kann man noch ein Duzend Lehrlinge zählen und etwas mehr wie doppelt soviel Gesellen. Schuhhändler sind auch fast ein Duzend da. Die Waren, welche sie brauchen, kommen aus Tuttlingen, Mainz, Offenbach a. M. Birmasens u. s. w. 3 oder 4 Händler haben mit ihrem Geschäfte eine Werkstatt verbunden, ohne selbst gelernte Schuhamacher zu sein. Darin wird aber bloß angefertigt, was auf Maß bestellt wird, wie auch die daheim Beschäftigten nur ausnahmsweise Aufträge auf Vorrat bekommen. Außerdem giebt es auch ein Duzend Schuhläden in der Stadt, deren Inhaber gelernte Schuhamacher sind und ihr Handwerk weiter treiben; es beschränkt sich zumeist auf Reparaturen. Selten brauchen sie neue Schuhe anzufertigen. Der eine oder andere von ihnen hat es aber doch dahin gebracht, zuweilen noch außer dem Hause Kollegen zu beschäftigen. Wer ein „Schuhwarengeschäft mit Anfertigung nach Maß“ hat, kann bestehen; der „Schuhamacher“ geht betteln oder hätte es doch oft genug nötig¹. Und wer Reparaturarbeiter für eine Schuhhandlung geworden ist, hat das

¹ Dies scheint im allgemeinen der Fall zu sein; ich meine, bei städtischen Verhältnissen. In der Stadt Trier — um noch ein Beispiel anzuführen —, die bei der letzten Volkszählung 40026 Einwohner zählte (gegen 36166 im Jahre 1890, also im Durchschnitt jährlich um 2,03 % zugenommen hat), gab es im letzten Herbst 7 Schuhhandlungen und 28 Schuhamachermeister, die nebenbei einen kleinen Schuhladen haben. Von den letzteren führen 25 Fabrikwaren. Nur auf Maß für Privatkunden arbeiteten ungefähr 150, für Geschäfte und Privatkunden ca. 30. Eine Schuhhandlung hat eine Werkstätte (Meister und Gesellen) mit dem Geschäfte verbunden und besorgt mit „Pferd und Wagen“, wie ein Meister nicht ohne Bitterkeit sagte, die Waren zur Kundschaft hin und zurück. Von den 7 Schuhhandlungen sind 5 zugleich Maßgeschäfte. Nur für Geschäfte arbeiten wohl 20 Meister mit 5 Gesellen. Die Meister müssen den Geschäften auch die Reparaturen, wie Sohlen und Flicks, besorgen, dazu das Leder stellen und zu einem billigen, voraus festgesetzten Durchschnittspreise pünktlich liefern. Bei 12—14 stündiger Arbeitszeit kann ein Meister bei diesen Reparaturen 2,30—2,50 Mk. verdienen. Zur Krankenkasse bezahlen solche Geschäfte für die Meister natürlich nichts. In Trier sind nach einer genauen Zählung 278 gelernte Schuhamacher. Man sieht, welcher guter Bruchteil davon in andere Berufe, meist „an die Post und an die Bahn“ gegangen ist.

Jahr hindurch viele Ferien. Er kann es wohl bei einer Arbeitszeit von 12—14 (im Sommer von 15—16) Stunden auf 20—25 Mk. die Woche bringen. Aber der Verdienst ist kein regelmäßiger. Außer der langen Arbeitszeit an Werttagen, muß auch noch der Sonntagmorgen auf die Flickarbeit verwandt werden. Samstags abends bringen ja die armen Leute die Schuhe ihrer Kinder zum Ausbessern. Bei solchen Verhältnissen begreift man leicht, wie ein armer Handwerker mit grauen Haaren, der 50 Jahre seine Kunst betrieben und jetzt für ein Geschäft um 4—6 Mk. Wochenlohn Flickarbeiter ist, in seiner Auskunft klagt, das Handwerk sei durch die Händler ruiniert, und nur dann werde es besser, wenn nur der Schuhe verkaufen dürfe, welcher sie auch anzufertigen gelernt habe. Ein anderer klagte über den Borg, den die Kundschaft verlange. Er verdiente 12—14 Mk. die Woche und arbeitete täglich 15—16 Stunden. Oft fehlte es ihm an Arbeit und Brot. Er ist für ein Geschäft und für Private thätig, in der flauen Zeit auch als Tagelöhner.

Zu der weiblichen Heimarbeit im Bekleidungsgerwerbe leitet mich wohl am besten eine Schäftestepperin über, die schon 10 Jahre lang neben der Hausarbeit noch 6—7 Stunden auf eigener Maschine diese Ledernäharbeit verrichtet. Sie verdient damit 5—6 Mk. die Woche, ihr Mann als Kammacher 12 Mk. Sie haben 2 Kinder und zahlen das Jahr 138 Mk. Miete für 2 Zimmer und eine Küche, die in ganz gutem Zustande sind. Die weibliche Heimarbeit ist freilich ziemlich unbedeutend in Kreuznach, so daß man sie, wenn bei dieser Erhebung ganz allein die Hausindustrie in Frage käme, übergehen würde. Das Geschäft in Wäsche, Blousen, Jupons, Fußsachen, Damenmänteln und fertigen Roben ist ganz von den großen Centren dieser Branchen abhängig. Ein Manufakturwarengeschäft hatte bis vor kurzem Heimarbeiterinnen, jetzt stellt es das Notwendige in eigener Werkstatt her, in welcher die freie Zeit der Verkäuferinnen ausgenutzt wird. Ebenso hat ein Mäntelgeschäft eine eigene Werkstatt für Maßarbeit und Veränderungen. Die amtliche Zählung giebt freilich allein für die Damenschneiderei noch 9 Heimarbeiterinnen an, die für Geschäfte thätig seien. Rechnet man für Kreuznach 30 von Geschäften abhängige Heimarbeiterinnen insgesamt auf alle Branchen des Bekleidungs- und Fußgerwerbes, so wird man die wirkliche Zahl vielleicht schon überschritten haben. Von etwas mehr Interesse werden die Löhne sein. Es werden bezahlt für das Stück blaue Herrenarbeitschürzen 10 Pf., für einfache 5, für Rissenbezüge 10, mit 5 Knöpfen 25, für große Bettbezüge 25, gewöhnliche Herrenhemden 25, bessere 30—40, in feinem Leinen 100, Frauenhemden 25—30, in feinem Leinen 50—80 Pf.; im Durchschnitt wird die

Arbeit an feinen Herren- und Frauenhemden mit 80 Pf. für das Stück bezahlt, an Kinderhemden mit 20, an Beinkleidern mit 20—25 Pf. Die Näherinnen haben durchweg ihre eigenen Maschinen, ebenso eine Strumpfrickerin, welche bei 5stündiger täglicher Arbeitszeit 5 Mk. Wochenverdienst sich rechnete¹, aber über die häufig notwendigen und teuren Reparaturen ihrer Maschinen klagte; für das Paar Strümpfe erhielt sie 25—45 Pf. Mit der Bezahlung waren zumeist die Strickerinnen unzufrieden: eine Weißzeugnäherin brachte es bei 11stündiger Arbeitszeit auf 14—15 Mk. Wochenverdienst, eine andere sogar bei 10 Stunden auf 20 Mk., Strickerinnen auf höchstens 12 bei günstigen Umständen. Letztere waren freilich bei den beiden Weißzeugnäherinnen auch vorhanden, in sofern sie, die eine bei Privatkunden im Hause, die andere mit 2 Gehilfinnen und einem Lehrling in eigener Werkstatt, auch für Private arbeiteten². Eine andere ledige, bei ihren Eltern wohnende Näherin war von morgens 8 bis abends 9 Uhr für ein Geschäft thätig und verdiente 6 Mk. die Woche; etwas besser gestellt erscheint eine verheiratete Frau, die 7—8 Stunden farbige Hemden näht und sich 4—5 Mk. Wochenlohn rechnet. Demgegenüber kann sich die für eine Schirmfabrik daheim beschäftigte Näherin, welche es pro Tag auf 1,50 Mk. bringt, als glänzend bezahlt betrachten. Die Zahl der nur in Störrarbeit beschäftigten Näherinnen scheint in Kreuznach im Verhältnis mit der Einwohnerzahl zu wachsen. Selbstverständlich ist ein zutreffendes allgemeines Urteil über die ökonomischen Verhältnisse dieser Kategorie von Arbeiterinnen noch schwieriger, weil sie im einzelnen so sehr variieren. Im ganzen wird man von der weiblichen Hausindustrie sagen

¹ Eine Strumpfrickerin in Koblenz, die 3 verschiedene eigene Maschinen besaß, war neben ihrer Hausarbeit — sie bewohnte allein 2 freundliche Zimmer — täglich genau 10 Stunden beschäftigt und arbeitete für Private und 3 Geschäfte. Den letzteren kann sie nur halbe Preise berechnen, 2,40 Mk. für das Duzend Socken. Sie verdient 10 Mk. pro Woche, hat dabei zuweilen Lohnabzüge und im Januar und Februar, sowie Juni und August Mangel an Arbeit zu beklagen. Auslagen hat sie dazu jährlich 8—9 Mk. für Nadeln, 3—4 für Maschinenersätze, 10 für Maschinöl und 180 für Miete.

² Eine Weißzeugnäherin in Koblenz, die mit einer Gehilfin ausschließlich für ein Geschäft thätig ist, konnte sich bei 11stündiger Arbeitszeit 18 Mk. Wochenverdienst rechnen. Sie arbeitet mit 2 Maschinen und hat sich die Beinkleider, Jacken, Hemden u. s. w. selbst zuzuschneiden. Sie bewohnt 3 Zimmer und bezahlt 240 Mk. Miete. — Eine verheiratete Frau dagegen arbeitete in Hemden, täglich 6 Stunden, und rechnete sich nur 3,50—4 Mk. Wochenverdienst. Sie gab an, für das Stück 25—35 Pf. zu bekommen und in der Woche 1 Duzend fertigtellen zu können: nahe sie aber für Private, so werde das Stück mit 60 Pf. bezahlt.

können: sie ist in Kreuznach nicht vorhanden und wird sich auch nicht entwickeln. Ich komme zu den Kammachern in Kreuznach.

1886 berichtete über sie die Koblenzer Handelskammer zum ersten Male. Sie schreibt: „Die Kammfabrikation in Kreuznach, früher als Hausindustrie eingeführt, wird jetzt fast nur noch in mehr oder weniger ausgedehnten Fabriken — bis zu 30 Arbeitern — betrieben. Die Fabriken waren im allgemeinen gut beschäftigt und haben sich zum Teil vergrößert. Das Eingehen einer derselben ist nicht auf eine ungünstige Lage der Branche zurückzuführen“. Im folgenden Jahre heißt es, der Geschäftsgang und die Arbeitslöhne seien im wesentlichen unverändert geblieben; und 1889: die Gesamtproduktion sei auf 500 000 Mk. pro Jahr geschätzt; zu den bestehenden seien zwei neue Fabriken hinzugekommen, auch sei die Hausindustrie, namentlich in Modewaren sehr thätig gewesen. „Man klagt allgemein, daß es nicht möglich sei, dem Aufschlag der Löhne, Kohlenpreise u. s. w. mit den Fabrikatpreisen zu folgen, weil der auswärtige Wettbewerb zu sehr auf den deutschen Markt drücke“. Die letzte Notiz der Handelskammer (Ber. f. 1896. II. S. 20) ist noch summarischer: „Über den Gang der Hornkammindustrie wird geklagt; das Rohmaterial war sehr teuer und eine genügende Preiserhöhung konnte nicht durchgesetzt werden. Der gegenwärtige Zollschutz wird als ganz unzureichend bezeichnet, doch haben wir eine nähere Begründung dieser Angabe nicht erhalten können“.

An dieser spärlichen Berichterstattung sind wohl die Interessenten selbst schuld. Das Kammachergewerbe in Kreuznach hat immerhin etwas mehr Bedeutung, als dieselbe vermuten läßt. Die letzte Berufszählung konstatierte in Preußen 390 Hauptbetriebe, 29 Nebenbetriebe und 1112 gewerbthätige Personen; das ist fast genau die Hälfte der Betriebe und der darin gewerbthätigen Personen, die das Gewerbe im Deutschen Reiche überhaupt aufweist. Von den preussischen Provinzen fällt auf Rheinland (mit 68 H.-B., 2 N.-B., 308 g. P.) und Sachsen (mit 44 H.-B., 1 N.-B., 261 g. P.) der Löwenanteil. In keiner der übrigen wurden 100 Kammacher (gewerbthätige Personen) gezählt: in Schlessien 99, in Hessen-Nassau 82, in Posen 55, und in den anderen noch weniger. Die Provinz Sachsen hat augenscheinlich mehr Großbetriebe als die Rheinlande; hier kommen auf den Betrieb zwischen 4 und 5 Personen, in jener dagegen zwischen 5 und 6. Ca. 700 der in der preussischen Kammacherei Erwerbsthätigen wurden in Städten mit mehr als 20 000 Einwohner gezählt; gut die Hälfte der übrigen wohnen in Gemeinden mit 5000—20 000 Einwohnern, nämlich in Kreuznach: von den 68 rheinischen Betrieben kommen 41 auf den Regierungsbezirk Koblenz und 34 davon mit 217 gewerbthätigen Personen auf den Kreis oder vielmehr

die Stadt Kreuznach, da im Kreise auf dem Lande sich nur einige finden. Man hätte darum wohl nicht Unrecht, wenn man die Stadt der „Rosen und Nachtigallen“ und des größten Weinbaukreises auch die Kammacherstadt Preußens nannte. Sie ist es vielleicht nicht immer gewesen. Die amtlichen „Beschreibungen“ des Regierungsbezirkes Koblenz haben für 1819 erst 14 Kammacher, für 1858 indessen schon 136 angegeben. 12 Jahre vorher waren im Regierungsbezirke Trier 42 Meister mit 10 Gesellen gezählt worden, 1822 erst 12 im Kammachergewerbe Beschäftigte, aber doch vielleicht noch mehr, als sich heute darin finden. In der ersten Hälfte unseres Jahrhunderts finden sich vielfach in den einzelnen Kreisen, vielleicht nur in Kreisstädtchen, etliche, die das Gewerbe, wohl ausschließlich als Handwerk, ausgeübt haben. Die Handelsentwicklung brachte ihnen die Konkurrenz der unter irgendwelchen Bedingungen entstandenen näheren oder entfernteren Kammindustriecentren und verurteilte sie zum Aussterben. Für 1846 ist in den Regierungsberichten für Kreuznach schon eine „Feinkammmschneiderei“ mit 4 Arbeitern nachgewiesen, damals das einzige derartige Etablissement im Regierungsbezirke, vielleicht in den Rheinlanden überhaupt. Ein sachverständiger Kammacher schätzte für das Jahr 1868 die Zahl der Meister in Kreuznach auf 20, die der Gesellen auf 10, der Lehrlinge auf 10—15; 10 Jahre später wären wohl 30 Meister und 20 Gesellen dagewesen; 1888 noch 35 Meister und 30 Gesellen, dazu wohl 20 Lehrlinge. Heute arbeitet ein Teil der gelernten Kammacher als Bäcker, Kellerarbeiter, Nachtwächter, Stadtarbeiter, Briefboten u. s. w., ein anderer Teil ist in die Kammfabriken eingetreten, ein dritter fristet als Hausindustrieller ein kurzes Dasein. Das Adreßbuch für 1897 weist noch 51 „Kammacher“ nach. Die amtliche Zählung im Herbst 1898 ergab 30 „Heimarbeiter, die für fremde Geschäfte thätig sind“. Die meisten hiervon arbeiten jetzt auf Bestellung für die Engros-Geschäfte in der Stadt; früher sollen diese es lieber gesehen haben, wenn die unselbständigen Kammacher auf eigenes Risiko fabrizierten und ihr Produkt den am Orte seit Jahrzehnten ansässigen „Grossisten“ anbieten mußten. Von jeher hat nur ein geringer Teil der Meister ihre Waren direkt an Privatkunden abgesetzt. Der eine und der andere Grossist, sowie etliche Meister haben sich zu Fabrikanten und Verlegern heraufgearbeitet, daneben entstanden reine Fabriken, und die auswärtige Konkurrenz that das übrige, den jetzigen Zustand herbeizuführen, in welchem, was die Produktionsmenge angeht, die Hausindustrie nichts mehr zu bedeuten hat.

Die Hausindustrie produziert nur mehr Haarschmuck (Nadeln, Aufsteckkämme u. s. w.), nebenbei auch noch Salatbestecke und Senflöffel. Die Anfertigung von Frisier- und Staubkämmen aus Horn ist ganz in die

Fabriken gedrängt worden. Der Hausindustrielle kennt keinen Motor, keine Stanze, keine Schneidemaschine. Er kauft die rohen Tierhörner in kleineren Posten, jetzt meistens beim Großhusten, früher, als er noch soviel Kredit hatte, in einer Gerberei am Orte oder auch in Köln und Frankfurt a. M.; er schabt und pußt sie, schneidet sie zurecht, preßt sie zu Platten und glättet dieselben; er reißt das Muster auf, schneidet es aus mit der Laubsäge, arbeitet die Zähne und Spizen an den Nadeln und Kämmen mit der Hand aus, spißt, pußt, schabt, schleift, beizt, poliert sein Fabrikat und trägt es zum Händler: alles wie Vater und Großvater es ihn gelehrt haben. Arbeitet er gefällig und sauber, so wird es ihm als „Primaware“ bezahlt; die meisten wissen aber nur zu gut, was „Sekundaware“ und „Ausßchuß“ ist. Seit die Fabriken da sind, ist reichlich Gelegenheit für 30 Pf. Miete pro Stunde und pro Person eine der maschinellen Schleifeinrichtungen zu benutzen. — Ein jeder erkennt klar, daß bei einem solchen Betrieb Frisier- und Staubkämme weder technisch accurat angefertigt werden könnten, noch ökonomisch einen Gewinn abwerfen würden. Gegen die französischen Kammschneidemaschinen kann überhaupt keine Handarbeit aufkommen: die Propst'sche Kammfabrik in Schweinau bei Nürnberg schneidet mit solchen Maschinen — sie verfügt dabei über eine Dampfmaschine mit 100 Pferdekraften — in der Woche ca. 6000 Dugend Kämme und Bürsten. Notwendigerweise beschränkt sich deshalb die Hausindustrie auf Haarschmuck. Aber selbst darin kann nicht einmal die Kreuznacher Fabrikindustrie, obwohl sie Stanzen benutzt, mit der französischen auf der Frankfurter Messe konkurrieren. Die Franzosen bringen immer neue und die gefälligsten Formen zu spottbilligen Preisen auf den Markt; wie sie es können, ist manchen Fabrikanten ein Rätsel. Das Centrum ihrer Produktion scheint Dyonnaz (Wie) im Jura, zwischen Bourg und dem Genfer See, zu sein. Ob die technischen Einrichtungen dort um so viel besser sind, ob sie noch mehr weibliche Arbeitskräfte und zu noch geringeren Löhnen beschäftigen als die Kreuznacher Fabriken, ob Horn, Celluloid, Aluminium und Schildpatt, das für den Haarschmuck in Betracht kommende Rohmaterial, in Frankreich billiger ist als bei uns, welche von diesen möglichen Ursachen allein oder zusammen jene scharfe Konkurrenz herbeiführen, konnte mir ebenso wenig jemand sagen, wie die Koblenzer Handelskammer genaue Angaben über den Mangel an Zollschutz erhielt; Thatsache ist, daß die Deutschen jährlich für Millionen Haarschmuck aus Frankreich beziehen. Die französische Konkurrenz ist vollends erdrückend in Celluloid-Haarschmuck, von welchem im Handel wohl 3 mal soviel jetzt gebraucht wird, als von Schmuck aus Horn. Celluloid nimmt die schönsten Beizungen und Färbungen an, es läßt sich pressen und biegen, mit den primitivsten Einrichtungen — hölzernen Formen

und etwas Bindfaden — kann man die in warmem Wasser biegsamen Stangen zum gefälligsten Flechtwerk und ganz phantastischen, in Horn zum Teil unnachahmbaren Haarutensilien gestalten. Die deutschen Produzenten scheinen erst anzufangen, der Herstellung von Celluloidhaarschmuck ihre Aufmerksamkeit zu schenken. In Kreuznach hat einer begonnen. Sein Betrieb ist aber noch nicht einmal rein fabriktechnisch betrachtet konkurrenzfähig. Vor allem fehlt noch ein geschulter Arbeiter- und Arbeiterinnenstamm, der leicht und accurat hantiert. Dem Besitzer ist aber selber noch fraglich, ob er, auch wenn beides erreicht ist, mit der französischen Celluloid-Verarbeitung den Kampf wirklich aufnehmen könne. Fast ganz allgemein — so sagt mir ein Sachkundiger — ist es bei deutschen Haarschmuck-Großhändlern Brauch, mehr oder weniger französische Ware, oft sogar in der Packung der eigener Fabrik zu vertreiben. Einem Kreuznacher Hausindustriellen ist es bis heute noch nicht eingefallen, seine Kunst an Celluloid zu versuchen. Das wäre auch zu viel verlangt. Vielen erlauben freilich die Wohnungsverhältnisse nicht, dieses höchst feuergefährliche Material nach polizeilichen Vorschriften aufzubewahren. Fast allen fehlt der Kredit. Aber selbst im besten Falle, würde bei den meisten ein Versuch fruchtlos sein. Ihre Kunst versagt ja sogar, wenn sie dem Großhändler neue Muster in Horn offerieren sollen. Wenn er ihnen neue entwirft, so ist ihre Nachahmung oft so plump und ungeschickt, daß sie nur mit Verlust in den Handel gebracht werden kann. Eine Ausbildung im Zeichnen, Fortbildung durch ein Fachblatt, Sinn für technische Verbesserungen im Betriebe fehlt fast schlechtweg. So kann man nicht einmal erwarten, daß sich ihre Hornschmuckherstellung auf die Dauer halten wird, obwohl sie die Aufgabe hätte, sich neben der Celluloid-Verarbeitung als diejenige Industrie, welche die vornehmeren und solideren Waren liefert, zu behaupten. Letzteres ist wenigstens die Ansicht der Schmuckwarenhändler. Diese Konkurrenz ist freilich aussichtslos, wenn die Hornhandarbeit hinter den Celluloid- und gestanzten Hornwaren an Beweglichkeit und Kunst in den Formen, sowie an Accurateffe und Feinheit der Arbeit über Gebühr zurück bleibt.

Die französische Konkurrenz in Horn- und Celluloidschmuck hat die deutschen Großhändler veranlaßt, mit den Preisen herabzugehen. Natürlich haben darunter die kleinen Meister, seien sie selbständig oder hausindustriell gewesen, am meisten gelitten. Mancher Selbständige mußte allen Kredit ansprechen, litt Schiffbruch und wurde zum Lieferanten der Großhändler. Den Abhängigen fehlte erst recht das Kapital, um selbständig zu werden. Sie konnten sich nicht einmal mehr das Rohmaterial kaufen, das, wie allgemein zugestanden wird, im Preise gestiegen ist. Dadurch wurde der Großhändler auch

Materiallieferant und hat jetzt vielfach den Hausindustriellen ganz in der Hand. Klagen die Fabrikanten und Händler über die ausländische Konkurrenz und die Rückständigkeit der einheimischen Arbeit, so schieben die kleinen und abhängigen Meister der Ausbeutung durch die „Grossisten“ und der Kreditnot alle Schuld an ihrer trostlosen Zukunft in die Schuhe.

Es wird durchschnittlich 11 Stunden, auch in den Fabriken, gearbeitet. In letzteren werden vielfach Mädchen und ungelernte Arbeiter zu mittleren und niedrigen Löhnen beschäftigt. Die Hausindustriellen rechnen sich bei flotter Arbeit 15—18 Mk. Wochenlohn. Sehr schlecht sind die Gesellen bei den kleinen Meistern gestellt; sie verdienen nichts mehr, als die Herberge, die Kost und 2 Mk. pro Woche.

Im Jahre 1880 wurde versucht, eine Produktivgenossenschaft unter den Kammachern ins Leben zu rufen. Sie zählte ein Duzend Mitglieder und hat wohl für 4000 Mk. Waren produziert. Die meisten Eingetretenen hatten dabei nichts aufs Spiel zu setzen. Der Gründer hat aber einen Teil seines Vorschusses eingebüßt. Als er zurücktrat, fing auch die Genossenschaft an, sich der Vergangenheit einzuverleiben. Es fehlte dem Vorsitzenden sogar an der Fachkenntnis, den Mitgliedern an allen genossenschaftlichen Qualifikationen. Das Rohmaterial wurde nicht gemeinsam eingekauft, die Ware geringwertig abgeliefert und der Absatz stockte schon ehe man noch recht davon reden konnte. Der verunglückte Versuch ist schon vergessen.

Das Gewerbe der paar Laubfägemacher kann ich hier übergehen, da oben bei der speciellen Behandlung dieser Hausindustrie darauf gebührend Rücksicht genommen wurde. Sicher ist dasselbe früher stärker in Kreuznach vertreten gewesen. Auch die anderen produzierenden Gewerbe kann ich wohl mit einigen Notizen abmachen. Die „Küferei“ nimmt nach der Fabrikindustrie wohl die meisten Arbeiter in Anspruch. Sie schließt sowohl die Böttcher und Faßbinder, als auch die Kellerarbeiter in sich. In den Kellern der Stadt lagern im Durchschnitt wohl ca. 30 000 „Stück“ (1200 Liter) Wein, und einzelne Weinhandlungen setzen jährlich 1000—1500 Stück um. Daraus mag man die Summe der erforderlichen Kellerarbeit und der notwendigen Fässer berechnen. Die letzteren werden freilich meistens nicht mit verkauft, jährlich wird aber doch — zumal in reichlichen Weinjahren — eine beträchtliche Anzahl neuer Fässer gebraucht, die zum Teil in Kreuznach von Handwerkern, welche nebenbei in eigenen und in fremden Kellern arbeiten, hergestellt werden. Die Weinhandlungen haben vielfach ihre eigene Böttcherei. Es giebt auch große Faßfabriken, z. B. in Andernach und am Main. — Was die Bauhandwerker angeht, so

wird das „Malen“ und Anstreichen schon in großstädtischer Weise besorgt. Einige Meister haben sich emporgearbeitet, sich mit einem Stabe von einheimischen und auswärtigen früheren Meistern und Gesellen umgeben und „unternehmen“ jetzt die bedeutenderen Arbeiten. Die tüchtigen Maurer nennen sich „Baumeister“ und sind ebenfalls Unternehmer geworden. — Die Juweliere klagen über die Uhrmacher, welche ihnen durch den Handel mit Edelmetallwaren das Geschäft verdorben haben; sie fangen, um sich schadlos zu halten, nach und nach auch den Uhrenhandel an; als Badeort hat Kreuznach immerhin etwas mehr Goldarbeiter, als andere Städte mit gleicher Einwohnerzahl.

Ich schließe mein Referat über Kreuznach mit einer allgemeinen Bemerkung: Besonnene Leute, die ein Menschenalter dort gelebt, für die öffentlichen Zustände und auch für die Familienverhältnisse der Einzelnen von der niedrigsten bis zu der ziemlich zahlreich vertretenen höchsten Schicht des Volkes ein offenes Auge und ein wohlwollendes Herz stets gehabt haben, können den unverhältnismäßig starken Rückgang im geringeren Handwerke und den verwandten Berufen nicht allein auf Rechnung der im allgemeinen veränderten Produktionsbedingungen, der Konkurrenz, kurz der Wirtschaftsentwicklung setzen und von der „im Kampfe ums Dasein“ erfolgten Niederlage der ökonomisch Schwächeren reden, die nun der im abnormen Umfange notwendigen öffentlichen und privaten Armenpflege entweder zum Opfer gefallen sind, oder nur um Haaresbreite daran vorbei kommen. Manche haben wirklich nicht „gekämpft“ und haben nie gelernt, wirtschaftlich zu kämpfen oder es doch sehr rasch aufgegeben. Und die imponderablen Ursachen, die dazu mitwirkten, können nicht leicht überschätzt werden, sind auch an der Nahe fattsam bekannt. Es genügt, die Nicht-„Näher“ an die Zahl der Gastwirtschaften zu erinnern; die Moral- und Kriminalstatistik möchte ich ihnen gegenüber nicht einmal ausbeuten.

X. Einzelne kleinere Hausindustrien. Allgemeines.

Im allgemeinen und über den Rest der in den beiden Regierungsbezirken gefundenen hausindustriellen Beschäftigungen mögen noch einige Bemerkungen hier Platz finden.

Was zunächst die Konfektionsindustrie angeht, so hatte ich vermutet, sie sowohl in Kreuznach und den anderen Städten mit ziemlicher Arbeiterbevölkerung, als ganz besonders in Koblenz und in der Saargegend in größerem Umfange konstatieren zu können. Von Kreuznach war die

Rede. Trotz meiner vielfachen Bemühungen¹ habe ich über die Verhältnisse in den anderen Städten nur höchst dürftiges Material in die Hände bekommen. Den Stellen, an die ich mich wandte, fehlte vielfach der Sinn für die Ersprießlichkeit einer detaillierten Erkenntnis der Erwerbsthätigkeit im Handel mit Kleidern und der diese erzeugenden Industrie; zum Teil konnten die gewonnenen Vertrauenspersonen von den abhängigen Leuten keine Angaben erhalten. Diese fürchteten, damit ihr Brot zu verlieren, obgleich die Fragebogen sich als Vertrauenssache einführten.

In Koblenz scheint keine Konfektionsindustrie zu sein. Die großen Verkaufshäuser sind entweder Zweiggeschäfte auswärtiger Firmen und erhalten von ihnen ihre Waren oder beziehen sie als selbständige Geschäfte von auswärts. Vielleicht ist hier der Prozentsatz selbständiger Herren- und Damenschneider, sowie der Schneiderinnen bis in die neueste Zeit, und wohl auch jetzt noch, größer geblieben als in anderen Städten. Ich habe den Eindruck, als sei der Kleiderhandel erst mit der Schleifung der Festungsthore und -mauern und die damit in den 90er Jahren verbundene Stadterweiterung in die großstädtische Phase eingetreten; die sich etablierenden Geschäfte konnten so rasch keine Hausindustrie in dem Umfange organisieren, wie ihn ihre Lager verlangt haben würden, um von vornherein ein imponierendes Äußere anzunehmen. Die nächsten Jahre werden aber die Zahl der selbständigen Meister weiter zurückdrängen, sicher nicht im Verhältnisse zur Einwohnerzahl wachsen lassen, da die Konfektionsgeschäfte auch „Anfertigung nach Maß“ auf ihren Schildern anpreisen. Bis jetzt haben sie wohl kaum eigene Werkstätten eingerichtet. Sie lassen also, wenn vielleicht auch noch nicht in großem Umfange, bei Schneidern in der Stadt arbeiten. Bezüglich der Schneiderinnenwerkstätten scheinen auch keine Besonderheiten obzuwalten. Eine gewisse Zahl von Arbeiterinnen ist daheim für Kleider- und Wäschegegeschäfte thätig, näht Jacken, Schürzen, Hemden, Beinkleider und feineres Weißzeug; sie ist aber nicht groß und wird besser bezahlt, als in Kreuznach. Gerne hätte ich nähere Erhebungen über die Militäreffektenfabriken und -geschäfte veranstaltet, welche nach dem Berichte der Koblenzer Handelskammer für 1889 „teilweise Hausindustriebetrieb“ haben. Jene meinte damals, die Industrie sei nicht sehr erheblich, die Lage im allgemeinen gut; es fehlten aber geschulte Arbeiterinnen; die Löhne hätten erhöht werden

¹ Dieselben wurden im übrigen von mancher Seite sehr unterstützt. Den Arbeitnehmenden, Gewerbetreibenden, Lehrern und Geistlichen sei dafür auch hier gedankt.

müssen: „die Vergebung der Lieferungen für deutsche Truppenteile erfolgte meistens auf dem Wege eines beschränkten Wettbewerbs. Ein Geschäft in Ehrenbreitstein führte zum erstenmal Militärbinden nach Holland aus.“ Im folgenden Jahre schätzt der Bericht die Zahl der Personen, welche in Koblenz und Ehrenbreitstein einschlägige Artikel arbeiten, auf 200. Drei Jahre später heißt es: Militäreffekten verschiedener Art werden in unserem Bezirk hauptsächlich in Koblenz und Vallendar hergestellt. Eingehendere Berichte liegen uns nicht vor, doch scheint es, daß diese Industrie langsam zunimmt, in Vallendar auch als Hausindustrie — für Rechnung einer größeren Firma — zahlreichen Familien Verdienst giebt.“ Alle privaten Bemühungen über die wirkliche Anzahl und den Verdienst der in Militäreffekten Hausindustriellen ergaben nur folgendes: Dieselben sind nicht nur in Vallendar (ca. 3900 Einwohner), sondern auch in den dabei gelegenen Dörfern Urbar und Bendorf, sowie, auf der linken Rheinseite, in den nach Koblenz eingemeindeten Orten, z. B. Neuendorf zu finden, und wie man mir sagt, arbeiten in den oberhalb Koblenz bis Boppard hin gelegenen Dörfern einzelne Frauen und Mädchen für jene Militäreffektengeschäfte. Ob deshalb die Lage der in Koblenz von mir getroffenen Heimarbeiterinnen so traurig ist? — Ein Geschäft giebt 50 Bindenarbeiterinnen Heimarbeit; es vertreibt Binden und Troddeln und hat in den eigenen Fabrikräumen Schneider, Zuschneider, 3 Bureaubeamte, 4—5 Männer und einige Mädchen in der Maschinenabteilung, im ganzen 17 Arbeiterinnen in der Fabrik. Ein anderes hat 4 in der eigenen Bindenabteilung, „viele“ in der Troddelfabrik, und „noch manche auf den Dörfern“, nach der Auskunft einer früheren Arbeiterin. In einer Fabrik wurde 11¹/₂ Stunden täglich gearbeitet, einschließlich zweier Pausen von je einer halben Stunde; eine Troddlerin brachte es dabei auf 2, 3, höchstens 4 Mk. pro Woche. Eine im Maschinenraum Thätige hatte bei schwerer Arbeit 5 Mk.¹ Die Heimarbeiterinnen erhalten das Material zu den Militärbandsbinden fertig zugeschnitten im Geschäfte. Je nachdem dieselben zugeknöpft, -geschnallt oder -gebunden werden sollen, wird das Nötige beigegeben. Bei den ersteren (sächsischen Bänden) gehören auf das Knopfloch ca. 75 Stiche; für 100 Knopflöcher wird 1,30 Mk. bezahlt; eine Arbeiterin behauptete, man könne bei ausgedehnter Arbeitszeit („bis spät nachts“) nur 40—50 an einem Tage fertig stellen. „Extrabinden“ werden gereicht, ehe sie mit der

¹ Die Amtl. Mitt. a. d. Ber. d. Gew.-Aufsichtsb. 1895. S. 655—56 bringen für den Kobl. Bez. eine Lohnzusammenstellung, nach welcher in den Kobl. Militäreffektenfabriken den Mädchen ein Wochenlohn von 8 Mk. gezahlt worden sein soll; dabei sei „reiches Angebot“ an Arbeitskräften vorhanden gewesen.

Maschine genäht werden können. Die Arbeiterinnen haben sich Nähgarn sowie auch überhaupt das Nähgarn selber zu stellen und brauchen wöchentlich dafür manchmal nur zusammen 22 Pf.; eine Arbeiterin rechnete aber auf das Duzend Binden 10 Pf. Auslage für Garn; bei seidenen Binden haben sie sich auch die Näh-Seide selbst zu bestreiten. Die gewöhnlichen Binden werden nicht erst gereiht, sondern geleimt und gebügelt; dabei geht viel Zeit verloren. Beim Befestigen der Schnallen bricht die Nadel sehr leicht. Für das Duzend Schnallenbinden werden 54—55 Pf. bezahlt, für Extrabinden 75 Pf.; Bindenarbeiterinnen geben an, daß sie im Durchschnitt bei guter Arbeit mit 65 Pf., bei geringster mit der Hälfte pro Duzend bezahlt würden. Jede Binde wird bei der Ablieferung einzeln nachgesehen. Die Behandlung sei gut. Muster werden pro Stück mit 10 Pf. bezahlt, meist aber in den Geschäften selbst hergestellt. Bei den Binden, die gereiht werden, müssen die Kinder der arbeitenden Frauen die Fäden ausziehen. Und wieviel verdient denn eine Arbeiterin in der Woche? Eine Frau arbeitete von 2 Uhr Mittags bis 12 Uhr nachts und stellte ein Duzend fertig; sie kann sich also 3,90 Mk. pro Woche für diese Arbeit rechnen; sie meint, andere arbeiteten vielleicht etwas rascher. Eine andere rechnete sich nun 2,50, 3 Mk., selten mehr die Woche; und sie stellt ein Duzend pro Tag fertig, wenn sie von Morgens früh bis nachts 11, ja 1 Uhr arbeitet und die Nachbarleute ihr etwas Essen bringen oder ihr Junge daselbe im Kloster holt! Dabei soll das Geschäft in der Manöverzeit stocken.

Auch in Trier giebt es Militäreffektengeschäfte, die vermutlich in der Stadt ihren Bedarf herstellen lassen. Auch die Kleider- und Manufakturwarengeschäfte, besonders die letzteren, decken den ihrigen vielfach mit städtischen Arbeitskräften, die nur zu einem geringen Teile bei Schneidern, Schneiderinnen und in den eigenen Werkstätten der Firmen gehalten werden. Einige Duzend Adressen von Heimarbeiterinnen erhielt ich ohne jegliche Mühe. Ihre Löhne sollen — jämmerlich sein; einzelne Angaben erscheinen geradezu unglaublich; es handelte sich dabei um ein bankrotttes jüdisches Geschäft, so daß ich freilich die Angaben nicht verallgemeinern möchte. Leider fehlte es mir so sehr an Unterstützung für eine genauere Untersuchung, daß ich keine weiteren, sichereren Angaben machen kann.

In St.-Johann-Malstadt-Burbach wird nach Schätzung $\frac{1}{4}$ — $\frac{1}{5}$ der Hemden und die Hälfte der Strümpfe, die im Handel umgesetzt werden, von Arbeitsfrauen und Mädchen dieser Bezirke in Heimarbeit hergestellt. Die Steinkohlenförderung im Saarrevier wird 40 000 Arbeiter in Anspruch nehmen, die Glasindustrie 3000; die Eisenindustrie 14 000. Trotzdem ist das abhängige Handwerk und die weibliche Heimarbeit im Bekleidungsgerwerbe

mit jenem Bruchteile in dem genannten Geschäftshäuserkonglomerat weit stärker vertreten, als in den eigentlichen Kohlen-, Eisen- und Glasarbeiterbezirken jener Gegend. Diese setzen sich aus Dörfern zusammen, in welchen es den Frauen und Mädchen nicht einfällt, Hausindustrielle zu werden. Ihre Zeit widmen sie dem Hauswesen, dem Garten und dem Ackergütchen und stellen nebenbei einen Teil der nötigen Kleider und Wäsche mit der eigenen Maschine selbst her. Das übrige liefert die Störrarbeit und die Geschäfte, bezw. die Konsumvereine. Die Arbeiter verlangen dabei mit Recht einen Lohn, der sie selbst und die Familie ernährt. Zwei Fabriken in Stroh- und Panamahüten, von denen die eine 1889 noch 45 Arbeiter zählte, ließen früher ihre Fabrikate in Heimarbeit garnieren. Nimmt man heute die besonders in Malstadt-Burbach zahlreichen Näherinnen für Manufakturwarengeschäfte, sowie die Stuhlflechterinnen in Fraulautern und Roden aus, vielleicht auch noch einige Hütearbeiterinnen und die abhängigen Schneider, so wird man sagen können: Im Industriegebiet der Saar findet sich keine Hausindustrie.

In Fraulautern bei Saarlouis sind 10 Stuhlfabriken; 2 davon haben Dampf-, eine Motorenbetrieb; in den 5 größeren sind 69 Arbeiter im September 1898 beschäftigt gewesen. Die Strohsitze werden in Heimarbeit von ca. 80 Mädchen, meistens aus Roden, das nahe bei Fraulautern liegt, geflochten. Jedes der beiden Dörfer hat 4 $\frac{1}{2}$ Tausend Einwohner. Die Flechterinnen sind durchgängig Angehörige der Arbeiter. Meine wiederholten Bemühungen um genauere Angaben bezüglich der Lohn- und Arbeitsverhältnisse derselben sowie auch um diejenigen der Heimarbeiterinnen von Malstadt-Burbach waren fruchtlos. — Eine Stuhlfabrik in Auv bei Bitburg soll ebenfalls ihre Fabrikate zur Anbringung des Flechtwerkes in die Häuser geben.

Ein interessanter Ansatz zu einer Hausindustrie im Saargebiet aus der ersten Hälfte unseres Jahrhunderts mag noch erwähnt werden. Regierungsrat Bärtsch schrieb darüber in den vierziger Jahren: „In der Gegend von Saarbrücken, unter anderem zu Blies-Ransbach werden Tabaksdosen aus Papp verfertigt. Im Jahre 1776 erfand ein Müller in jener Gegend diese Kunst, weshalb diese Dosen auch Müller-Dosen genannt wurden. Mehrere Jahre blieb die Verfertigung dieser Dosen ein Geheimnis der Familie des Müllers, bis es durch Aufnahme mehrerer Teilnehmer bekannt und verbreitet wurde. Diese Dosen werden während des Winters von den Ackerleuten in den Mußestunden angefertigt und eine Haushaltung soll gegen 400 Duzend Dosen anfertigen können. In Saargemünd in Frankreich erhalten die Dosen die letzte Zubereitung und es befindet sich daselbst eine

große Niederlage davon“¹. Die Herstellung dieser Dosen ist nun schon längst in die Fabriken übergegangen².

In dem Gebiete zwischen Saar, Nahe, Mosel und Rhein werden, wie überall in Deutschland, in einigen Gebirgsdörfern Holzwaren, Bürsten und dgl. in Hausindustrie hergestellt und gewöhnlich im Hausierhandel vertrieben. So hat Damflos bei Hermeskeil, ein Dorf mit 400 Einwohnern in dem von der preussischen Regierung nach Angliederung der Rheinlande energisch von halbcivilisierten „Waldmenschen“ gefäulerten Gebiete, noch 10—12 Familien, welche Holzlöffel, Holzschüsseln und ähnliche Gegenstände herstellen; sie sind fast alle sehr arm. Früher war die Industrie bedeutender; die meisten Familienväter haben sich auf den Gruben lohnenderen Verdienst gesucht. Die Hausierer, welche die Waren aufkaufen und für den Absatz sorgen, sollen in Bezug auf „Arbeitsamkeit und Fleiß“ eine geringe Note verdienen. — In dem Städtchen Kirn a. d. Nahe hat eine Trikotagenfabrik ein Dutzend Strickmaschinen bei Familien eingestellt und soll dieselben mit der Heimarbeit recht zufrieden gemacht haben. Ähnlich hat eine Fabrik in Sobernheim an der Nahe gehandelt. Strickmaschinen³, die für Geschäfte von Heimarbeiterinnen betrieben werden, findet man auch in Koblenz, Trier und Saarbrücken, ja sogar in kleinen Landstädtchen und Geschäftsdörfern.

Die Schatindustrie an der Nahe und im Idargebirge, die freilich mit einigen Schleifmühlen aus dem Birkenfeldschen auch in das preussische Gebiet, den Regierungsbezirk Trier, hinübergreift, übergehe ich schon deshalb, weil sie Gegenstand einer erschöpfenden Einzelbehandlung⁴ gewesen ist. Ich bemerke nur, daß die Kettenfabrikation längst schon mehr Arbeiter beschäftigt, als die Edelsteinindustrie. Die letzte Gewerbebeziehung konstatierte im Fürstentum Birkenfeld in der Edelsteinschleiferei 482 Hauptbetriebe, 26 Nebenbetriebe und 889 gewerbthätige Personen. Die betreffenden Zahlen

¹ Bärsch, Besch. des Reg.-Bez. Trier, I, S. 33. 1849. (1846. II). In der Tabelle der Handwerker und Gewerbetreibenden (S. 351) werden für den Kreis Saarbrücken 10 Dosenarbeiter mit 19 Gehilfen aufgeführt, für den Kr. St. Wendel 2.

² Sie soll auch, wohl als Hausindustrie, in Oberstein an der Nahe früher betrieben worden sein. Vgl. v. Plänckner, Die deutschen Rheinl. S. 183. Gotha 1833.

³ In einem elenden Eiseldorfe richtet eben ein Geistlicher eine Produktionsgenossenschaft von hausindustriellen Maschinenstrickerinnen ein. Das Unternehmen ist noch nicht in einem solchen Stadium, daß ein Urteil ihm gerecht werden könnte.

⁴ Dr. L. Th. Hifferich, Die Hausindustrie im Gebiete der Schmuck- und Ziersteinverarbeitung, die Idar-Obersteiner Industrie. Im Anschlusse an die Veröff. d. Ver. f. Socialpol. bearb. Oberstein. D. J. (1894). 178 S.

für die Gold- und Silberwarenindustrie sind 276, 3 und 1578. Letztere sind zum größten Teile in der fabrikmäßigen Uhrkettenherstellung, ich meine in den Großbetrieben, beschäftigt; eine geringe Arbeitsteilung haben auch die hausindustriellen Kleinbetriebe. Es überraschte mich, als der Inhaber eines solchen mir auseinandersetzte, daß die Konkurrenz der Fabriken mit ihren Arbeiterscharen zwar hart, aber nicht unerträglich sei. Im Birkenfelder Gebiet wurden auch in 11 Hauptbetrieben 102 mit der „Glaskläferei vor der Lampe“ gewerbthätige Personen gezählt.

Bei meiner Übersicht über die Reste und Ansätze von Hausindustrien in den beiden Regierungsbezirken komme ich nun zur Eifel und zum Westerwalde und gehe zunächst auf die Weberei etwas ein.

An der Eisler Uhr, in Adenau und Dernau, fanden sich in den 70er und 80er Jahren Seiden-, Samt- und Plüschwebereien für Krefelder Firmen. Für Elberfelder, Barmener und Mülheimer Firmen sind die Plüsch- und Samtweber in Waldorf in der Eifel (südlich von der Uhrmündung) thätig gewesen. Das Dorf hat 800 Einwohner. Im Winter 1896 fand sich dort nach den freundlichen Angaben der Koblenzer Gewerbeinspektion noch fast in jedem Hause ein Webstuhl. Die Samtweberei stockte aber damals. Plüsch wurde pro m mit 1 Mk., Samt mit 60—70 Pf. bezahlt. Näheres für jetzt Gültiges konnte ich nicht in Erfahrung bringen. Einen Nachener hatten die Seidenweber in Cröv (Kreis Wittlich) zum Arbeitgeber. 1861 berichtete die Trierer Handelskammer von ihnen, daß sie wegen der amerikanischen Wirren außer Arbeit seien, ebenso die in Trier versuchsweise etablierten. Auch in die nördlichen Teile des Westerwaldes, die in der Sieger Gegend noch weit hinauf zum Regierungsbezirk Koblenz¹ gehören, hat die niederrheinische Seidenindustrie im Laufe der Jahre sich versuchsweise öfters vorgewagt, ohne aber dauernden Fuß fassen zu können. Den Webern gefielen die lange Lehrzeit, die gebrechlichen Webstühle, mit welchen sie meist nur sehr unbeholfen umgehen konnten und die sie nicht zu reparieren verstanden, sowie die Versandkosten und die Aussicht auf periodische Beschäftigung nicht. Sehr verbreitet scheint aber insbesondere im Regierungsbezirk Trier früher das Tuchmachergewerbe gewesen zu sein. Von Luxemburg her hat es wohl stets neue Förderung erhalten, bis die Tuchfabriken das Kleingewerbe überhaupt zurückdrängten. In den Kreisen Prüm (36),

¹ Für den Reg.-Bez. Koblenz werden für 1858 von der offiziellen Statistik angegeben 3 Webstühle in Seide und Halbseide, 114 (mit 122 zugehörigen Arbeitern) in Baumwolle, 952 (mit 920 Arbeitern) in Leinen und Halbleinen, 125 (mit 247 Arbeitern) in Wolle und Halbwole, 88 (mit 102 Arbeitern) für Strumpfweberei und -wirkerei, 3747 für Nebenbeschäftigung.

Wittlich (12) gingen im Jahre 1831 noch 64 Webstühle gewerbeweise auf Wolle und Halbwolle, in der Stadt Trier 41, im ganzen Regierungsbezirk 144. Selbständige Leinenweber zählte die Saargegend verhältnismäßig mehr als die Teile links der Mosel, Merzig z. B. 159, Saarlouis 132, Saarbrücken 214, der ganze Regierungsbezirk 892; in Nebenbeschäftigung wurden freilich 4119 Leinwandwebstühle damals betrieben, davon wenigstens 3000 in den nördlich von der Mosel gelegenen Distrikten. Mit der Schafzucht, für deren Veredelung die französische Verwaltung viel gethan hatte, gingen die Wollmärkte, die Wollspinnerei und Tuchmacherei zurück¹. Einzelne „Städtchen“, wie Datzburg, Dudeldorf, Manderscheid litten sehr darunter. In Dudeldorf waren 1825 noch 30 Wollenweber, 15 Jahre später nur noch 5². 1846 waren im Kreise Daun nur noch 10 gewerbeweise betriebene Webstühle, 15 in Prüm (davon 5 für Leinwand). Von Neuerburg heißt es noch 1841³ daß seine (1200) Einwohner „Tuchweberei und einigen Ackerbau“ treiben. Das in der Nähe gelegene Datzburg entbehrte aber schon „durch den Verfall des Tuchmachergewerbes die hieraus früher geflossene Hauptnahrungsquelle“⁴. Datzburg hatte damals noch 780 Einwohner, 1896 nur mehr 528. Wie die Datzburger, so hatten auch die Bewohner von Manderscheid sich von der Tuchmacherei ernährt. 1841 galt aber schon allgemein, was Schlickensens „Beschreibung“ sagt: „Die Tuchweberei liefert mit geringer Ausnahme nur (mehr) den Bedarf des Landmannes, der im Hochwalde sich selbst ein Zeug aus Wolle und Leinen fertigt, das er Tirtich nennt. Die Leinwandbereitung ist unbedeutend.“ Ende der 40er Jahre reichte die im Regierungsbezirk gewebte Leinwand „bei weitem“ nicht mehr für den Bedarf hin, „der einesteils aus Bielefeld, seit einigen Jahren auch aus Schlesien beschafft werden“ mußte⁵. Heute⁶

¹ Bärtsch, Eifl. ill. III, I, 2, S. 489.

² Am Schlusse des Jahres 1828 wurden unter dem Viehstande der Rheinlande noch 656778 Schafe gezählt; davon für Reg.-Bez. Koblenz u. Trier 376926; die Kreise Akenau, Ahrweiler, Mayen, Wittlich und Prüm hatten zusammen 211396; zur Eifel rechnen aber auch noch Teile anderer Kreise. Vgl. S. 29—31 der Beiträge z. Stat. d. Egl. pr. Rheinl. Nachen 1829. Mayer. — Bärtsch, Besch. d. Reg.-Bez. Trier, 1849, I, giebt S. 347 eine tabell. Übersicht üb. d. Pferde-, Rindvieh- u. Schafstand im Reg.-Bez. Trier am Schlusse der einz. Triennien 1816—1846.

³ Beck, Stat. top. Besch. d. Reg.-Bez. Trier. 1841.

⁴ a. a. O. S. 18.

⁵ Bärtsch, Besch. I, S. 33. 1849.

⁶ Die von einer Fabrik abhängige Wollenweberei in Hönningen an der Ahr ist seit einigen Jahren eingegangen. In dem Dörfchen finden sich einige für Großhändler thätige Holzschuhmacher.

sind immerhin noch ein Duzend Tuchweber in der Eifel, die für einen Geschäftsmann zu Zeiten grobe und feine Anstaltsstücke herstellen; sie werden pro Meter bezahlt und verdienen 2,50—3 Mk. pro Tag. Frauen und Mädchen quälen sich auch noch mit Vorliebe neben der Hausarbeit auf den eigenen Webstühlen ab, um den eigenartigen, auch vielfarbigen Wollstoff — Tirtich — zu wirken, der oben schon für den Hochwald erwähnt worden ist. Das Fabrikat dient nur für den Hausbedarf an Männer- und Frauenkleidern. Man könnte gewiß die fertigen Kleider fast billiger kaufen, da die Rohstoffe, nachdem die Schafzucht keine Bedeutung mehr hat, ja auch eingekauft werden müssen.

Hie und da auf der Eifel, im ganzen aber weniger als auf dem Hochwalde, werden auch Wirtschaftszutensilien aus Holz gemacht z. B. Rechen, Heugabeln und die an der Mosel von den Winzern und den ländlichen Verkäuferinnen auf den Trierer Wochenmärkten gebrauchten Rüdentragekörbe (Hotten) aus Holz und Weiden und derartige Kleinigkeiten mehr. In Bollendorf, Bettingen und Bitburg befinden sich mit Regierungs-Unterstützung eingeführte Korbflechtereien. In Bettingen z. B. werden Schlag- und Packarbeiten gemacht; in der Flechtereie sind in der Regel 8, in der Privathausindustrie 2 Arbeiter beschäftigt. Das Gewerbe wird auf andern Dörfern auch noch hausindustriell betrieben, immerhin aber nur für den Bedarf der Umgegend. Es scheint mir, daß darin während des ganzen Jahrhunderts keine Änderung eingetreten ist, wenn auch die Zählungen von den 20er bis zu den 50er Jahren eine fortwährende Steigerung der Korbmacherzahl zur Annahme nahe legen wollen. Die Korbflechterschulen, welche die Regierung eingerichtet hat, werden gut besucht; die aus denselben hervorgegangenen Kräfte sind, wenigstens was Bettingen angeht, der Branche größtenteils erhalten geblieben. Die Arbeiter haben nebenbei Ackerbau; sie hausieren nicht. Ihr Verdienst schwankt zwischen 1,50—2 Mk. pro Tag, je nach Fleiß und Geschicklichkeit.

Erinnere ich nun noch an die speciell behandelten Krugbäcker und Drahtwarenmacher, so kann ich sagen: das ist alle Hausindustrie der Eifel, die ins Gewicht fallen könnte. Es sind einzelne gewerbliche Nebenbeschäftigungen, die zum Teil kaum den Namen Hausindustrie verdienen, der Anführung aber wert waren, um die Gliederung der Erwerbsthätigkeit in jener armen Gegend zu illustrieren. Eine Gliederung ist im großen und ganzen, von dem Handels- und Verkehrsgewerbe abgesehen, nicht vorhanden. Man lebt vom Grund und Boden. Der Bevölkerungsüberschuß und die freien Arbeitskräfte wandern aus. So verlor der Kreis Prüm von 1846—52

im ganzen nach amtlicher Feststellung¹ über 800 Einwohner, 305 davon im Jahre 1846 und 277 im Jahre 1852. Anfangs der 60er Jahre schrieb Regierungsrat Beck: „Im Kreise Daun sind seit langer Zeit neue Ortschaften nicht mehr entstanden; die bestehenden auch nicht auffallend vergrößert worden; dagegen ist eine Ortschaft im Jahre 1857 durch Auswanderung nach Amerika und durch Abbruch sämtlicher Gebäude total verschwunden“; es sei schon Mangel an Arbeitskräften eingetreten; 1847 hätten über 800 Personen mit einer Barschaft von mehr als 100 000 Thalern den Kreis verlassen². An die neueren³ Abwanderungen in die Industriebezirke brauche ich nur zu erinnern. „Blieben die Leute hier,“ so schreibt mir ein Freund aus der Gegend von Prüm, „wenigstens im Sommer, dann könnte der Ackerbau besser und rentabler betrieben werden. Ackerland liegt hier in Hülle und Fülle brach, im Gegensatz zum Westerwald, und wird bloß als Weide benutzt. Im Winter aber bietet sich hier thatsächlich keine Beschäftigung und das ist die Ursache der Abwanderung. In den letzten 10 Jahren ist mein Pfarrdorf von 550 auf 400 Seelen gesunken. So in der ganzen Umgegend. Für den Winter wäre demnach wohl eine Hausindustrie am Platze, um die Leute an die Heimat zu fesseln. Ob aber eine Anregung Erfolg hat? Im Niederland können die Leute sicher das 3—4fache verdienen, und dagegen kommt man auch mit keinen noch so überzeugenden Gründen und der Hervorhebung der sittlichen und wirtschaftlichen Gefahren der Industriegegend gegenüber dem idyllischen, gesunden und ruhigen Leben auf der eigenen Scholle und der Freude an der Selbstgewinnung des unmittelbaren Lebensunterhaltes auf. Schon viele Konfratres haben gegen die Auswanderung angekämpft, aber vergebens. Hier und da mag sogar die Staatsregierung beigetragen haben, die Eifler fortzutreiben. Die vielen 100 Morgen, die zu Aufforstungen schon angekauft worden sind, waren zum Teil gutes Ackerland und wären weiter bebaut worden.“

Der Mosel entlang, welche die Eifel vom Hunsrück oder, nach geologischer Benennung, die Fortsetzung der Urdenken von dem linksrheinischen

¹ Vgl. Bärtsch, Eifel. ill. III, II, 1, S. 171.

² Beck, Besch. d. Reg.-Bez. Trier, I, 219—20; 252. 1866.

³ Eine tabellarische und kartographische Übersicht über Bevölkerungsbewegungen im Rheinlande findet sich bei (Sering, Die Vererbung d. ländl. Grundbes. i. Agr. Preußen) Wygodzinski, Oberlandesgerichtsbezirk Köln. Berlin 1895. Über die Eifel vgl. man daselbst S. 136 ff. — Vgl. ferner v. Hirschberg, Korrespondenzbl. f. öff. Gesundheitspflege III, 3—9. (Gesch. u. Stat. d. Frucht-, Sterbl. u. allg. volksw. Entwicklung im Rheinland u. f. w.)

Taunus trennt, findet sich keine Hausindustrie; „hoffentlich wird dieselbe,“ so schreibt mir ein Moselaner, „auch nie einer solchen bedürfen. Hausindustrie ist doch gewöhnlich nur ein Nothbehelf. Not leidet aber die Mosel nicht, solange sie ihren Weinbau besitzt. Ein gutes Weinjahr wirkt mehr Ertrag ab, als 10 Jahre Hausindustrie. Auch giebt es im Weinbau Arbeit für alle 12 Monate des Jahres. Im Winter werden die Pfähle und Bindweiden zu Hause zurecht gemacht, bei frostoffreiem Wetter auch im Weinberge selbst Neuanlagen, Ausbesserungen an den ohne Mörtel gebauten Mauern ausgeführt, Schiefer geklopft und eingetragen und gegen Ende des Winters Dünger hinaufgetragen. Ist er vorüber, dann hezt förmlich eine Arbeit die andere, da neben dem Weinberge auch der Acker besorgt werden muß. Schneiden und Binden der Reben, eine viel Aufmerksamkeit und Verständnis erfordernde Arbeit, Neusezen von ausgestorbenen Stöcken, Beischlagen der Pfähle, Graben und Behacken muß alles noch geschehen, bevor die Knospen ausschlagen. Sobald Unkraut sich zeigt und der Boden zu hart zu werden droht, muß der Winzer wieder zur Hacke greifen, oft dreimal während des Sommers. Dazu ist es nötig, die neuen Sprößlinge wiederholt aufzubinden, Peronospora, Sauermurm, Didium und alle anderen modernen Rebenschwämme zu bekämpfen — lauter Arbeiten, die mit der Hand und wegen des Reflexes der in den Bergen fast senkrecht auffallenden Sonnenstrahlen bei einer Glühhitze von oft 40° R. gemacht werden müssen.“ Für Hausindustrie ist da wirklich keine Zeit. In dem Bernkastler und Wittlicher Tabakgebiet hätte sie sich sonst vielleicht ausgebreitet. Für die Bernkastler Fabrik sind 4 Arbeiter daheim thätig, die durch Ehrlichkeit, Sauberkeit und langjährige Fabrikarbeit sich das Vertrauen des Fabrikanten erworben und die Vergünstigung der Arbeit im Kreise ihrer Familie haben. Mädchen erhalten überhaupt keine Hausarbeit. Das Abrechnungssystem ist ein vorzügliches. In Wittlich war ein wenig Heimarbeit; nachdem das Abrechnungssystem zu einem seitens des Trierer Gewerbeberaters einer Firma anhängig gemachten Prozesse geführt hat, wird sie wohl allgemein ganz verschwinden. In Zell soll sich ebenfalls in der Cigarrenindustrie keine Heimarbeit finden. In Koblenz hatte 1893—95 eine Couvertfabrik ca. 50 erwachsene männliche und 125 weibliche Arbeiterinnen und 10 jugendliche Arbeiter beschäftigt und gab 20 Familien Heimarbeit. Nachdem die Fabrikanlagen geändert sind, hat letzteres aufgehört.

Den Rhein entlang habe ich, von der oben besprochenen Herstellung von Militäreffekten abgesehen, keine Hausindustrie bis Hönningen (a. Rhein) gefunden, wo wohl kaum mehr über ein Duzend Dütener und Kleberinnen für eine Firma am Orte thätig sind, welche sich

längst auf eine andere Industrie geworfen hat und nur aus Pietät und lokalen Rücksichten ihren früheren Haupterwerbszweig in geringer Ausdehnung beibehält. Der Export in Papierdüten ist sehr zurückgegangen und die Gefängnisarbeit wird eine immer stärkere Konkurrenz¹.

¹ In den 1895er „Amtlichen Mitteilungen aus den Berichten der Gewerbeaufsichtsbeamten“ (S. 655—56) finde ich eine Notiz aus dem Koblenzer Bezirk: „Ein Dütenfabrikant, der in seiner Fabrik sehr geringe Löhne zahlt, beschäftigt als Heimarbeiter in einer Gemeinde 42 Familien mit 60 schulpflichtigen, 13 noch nicht schulpflichtigen und 10 jugendlichen Arbeitern mit Dütenkleben. Der Bürgermeister berichtet hierzu folgendes: Bei den sehr niedrigen Accordfähn müssen die Leute mit ihren Kindern bis spät in die Nacht arbeiten, um 1,20 Mk. täglich zu verdienen. Die Kinder kleben täglich 1—2000 Düten, je nach Alter und Kräften, und es wurden von der kleinsten Sorte 10—15 Pf. für 1000 bezahlt. In dieser Industrie werden hauptsächlich Schulkinder und schwächliche, erwachsene weibliche Personen beschäftigt. Die Arbeitszeit dauert bis spät in die Nacht.“ Das liest sich ganz grausig. Ist Hönningen damit gemeint — und das soll wohl sein —, so kann man vielleicht die Zuverlässigkeit des Originalberichtes auch für 1895 in Zweifel ziehen. Soweit noch Hausindustrie in Düten sich dort findet, ist sie viel eher ein Werk der Darmherzigkeit für einige arme Familien, als eine so unverzeihliche Ausbeutung von Arbeitskräften. Der Fabrikant ist ein bedeutender Großindustrieller in kohlenfauren Mineralwässern, und nichts liegt ihm ferner, als den durch die Gefängnis Konkurrenz ruinierten Rest seines früheren langjährigen Betriebes zu benutzen, einigen Kindern und Witwen das Blut auszusaugen. Er liefert den Familien das Papier geschnitten und den Klebstoff; als Handwerkszeug kaufen sich dieselben jährlich einen Pinsel oder auch 2 für 0,50 oder 1,— Mk. Es liegen mir 10 ausgefüllte Fragebogen vor. Nach den Auskünften figiert sich der Preis pro 1000 auf 20 Pf. für die gewöhnliche Sorte. 3 Witwen verdienen 5 Mk. pro Woche, eine 3 Mk.; bei letzterer allein könnte man vermuten, daß die schulpflichtigen Kinder mitarbeiteten, da dieselben 15, 12 und 9 Jahre alt sind; sie schreibt aber: „ich mache Düten“, während es bei anderen heißt: „wir“ oder „meine Frau und Kinder“; und sie macht auch nur 17000 die Woche, während man täglich 4—5000 fertigstellen kann. Eine von den erstgenannten Witwen arbeitet schon 25 Jahre für das Geschäft; sie meint, 8—10 Stunden seien zu 4—5000 Düten notwendig; sie braucht wenigstens soviel bei ihrem Alter von 62 Jahren. Sie bewohnt allein 2 Zimmerchen, ein Sohn bezahlt ihre Miete. Sie kocht sich natürlich und verrichtet die für ihren eigenen Haushalt nötige Arbeit, trotzdem stellt sie durchschnittlich 4200 Düten täglich her. 4 Fragebogen lassen nun keinen Zweifel daran, daß in den armen Familien mit der Mutter auch schulpflichtige Kinder bei der Dütenherstellung helfen, rechne ich aber die Arbeitszeit aus, so kann ich bei dem geringen Quantum der geklebten Düten nur eine höchst mäßige Beschäftigung der Frau und der Kinder anrechnen. Eine Frau mit 4 Kindern von 12, 10, 8 und 4 Jahren stellt 17000, eine andere mit 3 Kindern von 16, 12 und 9 Jahren stellt 22000 Düten in der Woche her. In einer Familie beschäftigen sich 2 Knaben von 13 und 10 Jahren täglich wohl 2—3 Stunden mit Düten. Vergleiche ich dagegen die Heranziehung der Schulkinder bei den Kleinbauern der süd-

Zwei Stunden vom Rhein, zwischen den Unterläufen der Sayn und Wied liegt Heimbach-Weis. Statt der Lohhecken werden dort ganze Wäldchen von Haselnußtauden gepflegt, um im Winter von den Familienangehörigen, die im Sommer bei der Schwemmstein- und Traßindustrie beschäftigt sind, zu Faßreifen geschnitten zu werden. Dies geschieht in den Wohnungen. Ein Arbeiter verdient mit 1 Hilfskraft 2,50 Mk. pro Tag. Näheres konnte ich nicht in Erfahrung bringen.

Nähe bei Heimbach liegt das Lubachthal mit den Knopffabriken, von welchen in einem früheren Teile dieser Arbeit gelegentlich die Rede war. Dieselben lassen wohl in Heimarbeit einen Teil ihrer Knöpfe auf Carton aufnähen, wenigstens hat eine jener Fabriken sogar versucht, dieses in einer ärmeren Gegend des vorderen Westerwaldes thun zu lassen, freilich ohne dauernden Erfolg. Die Verbindung war zu schlecht; Rengsdorf, das zwischen dieser Gegend und Neuwied liegt, hat bessere Verbindungen mit den Knopffabriken und wohl darum jetzt auch noch einen Rest dieser Heimarbeit.

Reicheres Material, aber freilich nicht von allgemeinerem Interesse, steht mir über eine Reihe von Versuchen zur Verfügung, die man gemacht hat, um in der auf dem linken Ufer des Mittellaufs der Wied gelegenen ärmeren und unfruchtbaren Gegend Hausindustrien einzuführen. Geistliche ließen sich es insbesondere angelegen sein, der Bevölkerung, welche die Abwanderung immer mehr reduzierte, einen Nebenverdienst zu verschaffen. Merkwürdigerweise ist diese Gegend bis jetzt noch nicht durch eine Wiedbachtalbahn erschlossen worden, obwohl dann auch gewiß etliche Bergwerke wieder zu fördern beginnen könnten. Nachdem eine Grube nach der anderen still gelegt worden war, zeigte sich natürlich „Übervölkerung“, welcher der Fleiß und die Betriebsamkeit der Bewohner nicht mehr das Brot brechen konnte, trotzdem sie das letzte anbaufähige Stückchen Land in die Kultur zogen und die Nutzung einer sorgfältigen Viehhaltung am eigenen Munde sich absparten, um einige Groschen Wirtschaftsgelder sich zu verschaffen. Wohl keine Gegend des südlichen Rheinlandes ernährt sich so schlecht und billig, wie die auf die Ufer der romantischen Wied in die Schluchten und an die Bergabhänge wie von sorgfamer Hand hingefäten Dörfchen, deren Einwohnerzahl selten 200 erreicht. Um 5 Pf. handelt der zähe Volksstamm

lichen Rheinprovinz, so ist jene Dütenkleberei mit täglich 3 Stunden einer Beschäftigung, die eher einer Spielerei, als einer Arbeit gleicht, nicht der Rede wert. Kein Fragebogen hat auch nur eine einzige Klage; ich habe die hier wiedergegebenen Eindrücke persönlich an Ort und Stelle gewonnen; die Leute fürchteten, daß ihnen dieser Verdienst auch noch genommen würde.

mit dem Krämer, der „im Umherziehen“ Butter und Eier aufkauft, und mit den städtischen Frauen auf den durchschnittlich 3—4 Stunden entfernten rheinischen Wochenmärkten. Von Fleisch kennt die Masse der Bevölkerung nur die Wurst näher, die sie sich zum Kaffee kauft, wenn sie ins Städtchen „verreist“, um Leder und Kleiderstoffe zu kaufen oder die Feldfrüchte abzuheben. Hier und da gestattet sich ein Bauer nach einem guten Herbst auch, das dünnste seiner Schweinchen zu schlachten. An Sonntagen giebt's dann „dürr“ Fleisch. In einer Bürgermeisterei von 3000 Einwohnern hat ein Metzger genug an einer halben Kuh, um die Wirtsleute und die Dignitäten vom Gemeindevorsteher an wöchentlich mit „frischem“ Fleisch zu versorgen. Was der Bauer in Hof und Stall großzieht, wird verkauft und der Erlös verschwindet im Ackerbau wieder, wie in einem Fasse ohne Boden. Die Gemeinden legen für Wege- und Schulbauten unerschwingliche Umlagen auf. Subhastationen sind Tagesordnung, seit der Grubenverdienst geschwunden ist; einige Dörfer gehörten vorübergehend den Wucherern, kurz es ist eine Gegend, ähnlich der Flammersfelder und Anhaufener, in welcher Raiffeisen zu wirken angefangen hat. Die arbeitskräftige männliche Jugend, soweit sie nicht „bei den Preußen“ ist, sucht sich jetzt als Rottenarbeiter auf den umliegenden Eisenbahnstrecken, in der Schwemmsteinindustrie und in den Fabriken der weiteren Umgegend oder des „Niederlandes“ Verdienst, während die gebrechlichen Eltern, Schwestern und kleinen Geschwister Haus und Hof besorgen; jene, welche wegen der Landwirtschaft daheim bleiben müssen, sowie die Mädchen, bei denen die Städtemigration noch weniger Brauch ist, als in anderen Gegenden, könnten sich leicht mit einer Hausindustrie beschäftigen; früher fanden Frauen und Mädchen in den sonst freien Stunden an Flachs und Wolle genug Arbeit, die männliche Bevölkerung in der Scheune, auf dem Acker und der Grube; Hausindustrie wäre damals etwas Abnormes gewesen.

Die Einführung der Hausindustrie versuchte eine Knopffabrik (Firma Karl Wagner) aus dem Lubachthale. Seit 1885 hatte dieselbe mit durchschlagendem Erfolg die maschinelle Herstellung einzelner Artikel der Beinwarenindustrie für den deutschen Markt aus Frankreich hierher zu ziehen versucht. 1892 erfolgte der zweite Vorstoß. Der Firmeninhaber, hauptsächlich bewogen durch einen Geistlichen der geschilderten Gegend, welcher Heimarbeit für seine Leute haben wollte, unternahm seine zweite „Entdeckungsreise“ in das Departement der Dife, um auch Zahnbürstendenindustrie an den Rhein zu verlegen. In Frankreich ist diese Industrie seit 5 Decennien groß geworden. Kapitalkräftige Firmen und Aktiengesellschaften beschäftigen Hunderte und Tausende von Arbeitern: eine Kommanditgesellschaft in Beauvais

z. B. 3000 anfangs der neunziger Jahre; sie arbeitete mit einem Aktienkapital von 5 Millionen Francs; ihr Umsatz belief sich auf mehr als 4 Millionen Francs, wovon $\frac{2}{3}$ auf den Export kamen. Die Landgemeinden von Beauvais sind der Centralstüz dieser Industrie, welche im genannten Departement wohl an 10 000 Menschen Brot bringt. In den Fabriken werden die Bürstengriffe maschinell zugeschnitten und forciert; sie erhalten auf dem Lande ihre letzte Herrichtung und wandern dann in die Fabrik zurück und wieder aufs Land in die Hände der Frauen, welche die Haare in die Bürsten einziehen. Der Fabrikant brachte französische Arbeiter und eine Pariserin mit, damit sie deutsche Arbeiter für die Fabrik und die Hausindustrie anlernten. Unter vielen Opfern persönlicher Mühe und Vermögens seitens des Fabrikanten gelang die fabrikmäßige maschinelle Herstellung der Griffe und die Vorbildung für die Hausindustrie in den Dörfern nördlich von Neuwied. Die Arbeiterinnen haben aber freilich nie die Schulung der französischen erreicht. „Dieser Artikel“, so schreibt mir jener Herr, der den Fabrikanten um Heimarbeit angegangen hatte, „erfordert viele Reinlichkeit und Exaktheit in der Ausführung. Eine große Geduld hatte der Fabrikant von Anfang an. Manche Arbeiten waren gut; Arbeiter und Mädchen verdienten damit pro Tag 1 Mk., auch mehr; andere ließen es aber an Mühe fehlen und lieferten Waren, die nicht abgesetzt werden konnten. Schlechte Arbeiter wurden abgelegt; auch gute wurden nachlässig und verfielen dem gleichen Schicksal. Schließlich blieb nur mehr eine Familie übrig, für welche aber die Materialsendungen sich nicht mehr rentierten. So ist diese Industrie, die recht blühte und viel Geld unter die Leute brachte (auch Kinder wurden beschäftigt) eingegangen, ohne daß man dem Fabrikanten den geringsten Vorwurf machen kann. Schuld daran war zum Teil der Mangel an Absatz, zum Teil die Sorglosigkeit der Leute“. Gewiß wird es sehr schwer halten, Bauern, die nie eine Handfertigkeit zu üben hatten, für solch' feine Arbeiten zu erziehen. Der Fabrikant klagte anfangs auch über die Arbeiter, wie ein Bericht der Koblenzer Handelskammer vermuten läßt¹. Er giebt mir gegenüber aber einem ganz anderen Umstande die Schuld am Rückgang dieser Industrie, welche im Winter 1895 nur mehr 40—50, seither noch weniger Heimarbeitern Verdienst gab: der mangelnde Zollschutz ruiniert die deutsche Zahnbürstenindustrie sogar soweit sie schon bestand. Es giebt in Deutschland 3 Fabriken, welche sich mit der Herstellung befassen. (Eine vierte hat in 1 $\frac{1}{2}$ Jahren 80 000 Mk. verloren und ist in Konkurs

¹ Ber. der Kobl. Handelsk., II, S. 20, 1894. Vgl. ferner II, 21, 1895; II, 21, 1896, wo von dieser Industrie auch die Rede ist.

geraten.) Dieselben exportierten 1895 für ca. 20 000 Mk.; die Einfuhr in feineren französischen und japanischen Zahn- und Nagelbürsten wurde aber auf 14 Millionen Mk. geschätzt. Unsere Handelsstatistik weist das freilich nicht nach. Unsere Handelsverträge mit Österreich-Ungarn und Italien vom 6. Dezember 1891 klassifizieren nämlich die Zahn- und Nagelbürsten nach dem Vorgange des autonomen Tarifs von 1865, 1870 und 1873 zu den Kopf-, Kleider-, Taschen- und Scheuerbürsten! Frankreich und Japan nutzen das Meistbegünstigungsrecht aus. So kommt es, daß an Eingangszoll erhoben wird von

Österreich für Zahnbürsten pro 100 kg fl.	50	=	100	Mk.
Frankreich =	=	=	fr. 100	= 81 =
Italien = ordinäre	=	=	£. 100	= 80 =
= = mittlere	=	=	=	150 = 120 =
= = feine	=	=	=	200 = 160 =
Deutschland dagegen	=	=	=	— = 24 =

24 Mk. für 100 kg ist etwa 2 0/0 des Wertes. Japanische Zahnbürsten stellen sich in Hamburg, einschließlich Fracht und Zoll, auf 1/3 des deutschen Fabrikpreises. Die heimischen Fabriken haben sich vergebliche Mühe gegeben, bei der Reichsregierung eine andere Klassifikation zu erreichen. So ist an ein Aufkommen dieser Industrie nicht zu denken. Die Koblenzer Handelskammer meinte 1895, es sei bedauerlich, wenn auch auf dem Westerwalde, der an Nahrungsquellen wahrlich nichts zu entbehren habe, die Zahnbürstenindustrie wieder fallen gelassen werden müßte. Das ist geschehen und der Fabrikant schreibt, daß er wahrscheinlich die ganze versuchte Zahn- und Nagelbürstenindustrie bis 1904 vorläufig sistieren müsse. Die Zahnbürsten-Großisten haben mit ein Interesse daran gehabt, die Industrie in Deutschland nicht aufkommen zu lassen, um freieres Feld in ihren Operationen zu behalten. Sobald der Neuwieder Fabrikant mit seinen ersten Zahnbürsten auf den Markt kam, merkte er zu seinem Staunen, daß die französische Ware im Preise gewaltig herabgegangen war, um die neue Konkurrenz von vornherein abzuschrecken.

Die anderen Versuche, in den zum Regierungsbezirk Koblenz gehörigen Teilen des Westerwaldes Hausindustrie einzuführen, haben noch weniger Erfolg gehabt, so daß ich sie übergehen muß. Trotzdem sind die Versuche noch nicht zu Ende, bis wohl einige Kleinbahnen weiter durchgeführt, die Gegend wirklich erschlossen und die Fabrik- und Grubenindustrie der fleißigen Bevölkerung einen Verdienst bringt, der neben der Landwirtschaft, für welche schon viel geschehen ist, hinreicht, die gegenwärtige und die kommende Generation, so wie es sich gehört, zu ernähren.

Man kann über derartige Versuche verschiedener Meinung sein. Sie erscheinen mir als eine Form der Wohlfahrtspflege, und ich würde fürchten, sie ungerecht zu beurteilen, wenn ich sie nicht vornehmlich unter diesem Gesichtspunkte betrachtete. Im Kreise Bernkastel war es der Landrat, in Blankenrath der Bürgermeister, welche die Strohhalbenindustrie mit mehr oder weniger Erfolg einzuführen suchten; die meisten Versuche zur Einführung der Hausindustrie bei der Landbevölkerung in den beiden Regierungsbezirken sind von katholischen Geistlichen gemacht und wohl alle in weitgehendster Weise von ihnen unterstützt worden. Ich bezweifle, ob ohne dies die Bauern Vertrauen in die neue Beschäftigungsart gewonnen und der Zusicherung eines wirklichen Nebenverdienstes geglaubt hätten. Die Versuche wurden in den gebirgigen Landesteilen gemacht, in denen die Intensivität der Bodenkultur enge Grenzen hat, ohne Geld sicher unmöglich ist, und der geringste Umschlag in den Vieh- und Fruchtpreisen jeden Bauer empfindlich trifft. Die Hausindustrie wurde in der Hauptsache immer nur als Nebenerwerb gedacht, der mit dem Ackerbau das ganze Jahr hindurch die Familie zusammenhalten könnte und sie wieder kapitalkräftig machen würde. Es ist erinnerlich, wie sie in der Dauner Gegend diese Tendenz am deutlichsten gezeigt hat. Es wäre wenigstens sehr merkwürdig, wenn jemand in den Thälern des Rheins, der Lahn, Mosel, Saar und Nahe, wo die Garten- und Weinbergskultur jenen „Nebenerwerb“ darstellt, oder der Ackerbau für viele schon Nebenerwerb geworden ist, Hausindustrie einführen wollte. Wenn sie vorhanden ist, hat sie sich aus lokalen Verhältnissen entwickelt.

Auch in den Bergen scheint sie früher nirgends eingeführt worden zu sein. Ihre Entstehung hängt wieder mit den Bodenverhältnissen zusammen. Man könnte wirklich eine Geographie der Hausindustrie schreiben. Bei den Töpfern, Nagelschmieden, Woll- und Leinewebern, Korbflechtern ist dies ohne weiteres klar. Die Siebmacher und Laubsägemacher möchte ich mit der Eisen- und Drahtindustrie im Guldenbachthale (Rheinböllen, Stromberg) in Zusammenhang bringen.

In den Städtchen werden der Gewerbefleiß und die Handels- und Verkehrsverbindungen für die Entstehung der Hausindustrie maßgebend gewesen sein.

Die Hausindustriellen sind ins Elend geraten, wo sie nicht durch den Ackerbau wenigstens etwas unabhängig waren (Ffenburg) oder wo sie in einem größeren hausindustriellen Centrum (Hermeskeil) von einer Reihe von Firmen beherrscht wurden. Wie da geholfen werden kann, zeigt Hermeskeil. Kleinere Hausindustrien auf dem Lande brauchen die Firmen-Organisation nicht so sehr zu fürchten. In den Pfarreien giebt es Leute, die einem solchen Übel rasch abhelfen würden.

Fast ganz ausgestorben fanden wir die Hausindustrie in der Herstellung von Kleiderknöpfen in Sponheim-Bockenau, von Hornhaarschmuck in Kreuznach; beide Industrien haben durch ihre Lage, ihren Verkehr und den Rohstoff Beziehungen zu einander gehabt; die Hausindustriellen haben die Anfertigung von Staub- und Feinkämmen ganz aufgegeben. Es wäre wohl ein kapitalkräftigerer und arbeitstechnisch tüchtigerer Hausindustriellenstand fähig gewesen, in dem einen oder anderen Zweig dieser Industrien mit den Fabriken zu konkurrieren; er hätte dabei zu einer höheren Betriebsform übergehen müssen. Auch die Laubfägemacher sind auf einen Zweig ihrer früheren Arbeit (Metallsägen) durch die Fabrikkonkurrenz beschränkt und im allgemeinen sehr zurückgedrängt worden, so daß sie ihr bald das Feld einräumen werden.

So sehen wir die Hausindustrie mit der Änderung der Verkehrswege und dem Aufkommen der Fabriken in eine Phase des Kampfes mit Großhandel und Großproduktion eintreten. Sie ist in steter Bewegung, sich ausbreitend und aussterbend, neue Zweige ansetzend und sich umbildend, je nach günstigen und ungünstigen lokalen Umständen und den Gestaltungen des Marktes, auf dem das Kapital zu herrschen beansprucht. Mehreren Theils ist sie angegriffen und hat keinen Mut, kein Talent und keine Kraft zu widerstehen. Sehr selten nimmt sie mit Besonnenheit den Kampf mit der Fabrikkonkurrenz auf. Sie operiert dann aber nicht so beweglich, wie der einzelne Kaufmann. Aber sie hat doch bewiesen, daß sie genossenschafts- und großhandelsfähig ist und man sollte meinen, daß sie allgemeiner, als es bis jetzt der Fall ist, in der Genossenschaft die Kraft finden könnte, mit einem an und für sich konkurrenzfähigen Artikel dem Fabrikbetrieb und dem Großhandel die Spitze zu bieten, besonders wenn sie von Bauern auf dem Lande betrieben wird, die wohl ans Hungertuch gebracht, aber nicht vollständig ausgehungert werden können. Wie der einzelne Kaufmann, so will aber auch die Genossenschaft erst für ihren Beruf erzogen werden, ehe sie sich als fähig betrachtet sehen möchte, ihn auszuüben.

Nachträglicher Bericht des Vorstandes des Nonnweiler Rohstoff- und Magazinvereins der Nagelschmiede.

„Die Genossenschaft begann ihre Thätigkeit am 1. Mai 1891 unter den denkbar schwierigsten Verhältnissen. Alle Nagelschmiede der ganzen Umgebung waren unbedingt abhängig von den Zwischenhändlern, welche dieselben nach Möglichkeit ausbeuteten.

Ob die Hermeskeiler Nagelschmiede-Genossenschaft mehr und bessere Kunden und infolgedessen mehr Absatz, wie die Nonnweiler Genossenschaft, hat, ist und kann uns nicht bekannt sein. Soviel wir von dort erfahren können, haben dieselben von Anfang an zahlreiche einflussreiche Gönner gehabt, die denselben sehr bedeutende Kunden von auswärts zuführten, ohne daß der Genossenschaft Kosten und Mühen dadurch entstanden wären.

Der größte Teil der Hermeskeiler Genossen wohnt in den Orten Gusenburg und Sauscheid und gehören diese fast alle dem Kleinbauernstande an. Sie betreiben nur während des Winters das Nagelschmiedehandwerk, infolgedessen produzieren sie nicht soviel Nägel und brauchen nicht soviel Absatz wie wir, da der größere Teil von uns Sommer wie Winter arbeitet und auch ohnedies die Zahl unserer Arbeiter stets um $\frac{1}{3}$ größer ist, als die der Hermeskeiler.

Hermeskeil hatte sofort beim Beginn der Genossenschaft zum Bezug seiner Rohmaterialien und der Versendung der Nägel die Bahn, während wir teure Landfracht bezahlen mußten, bis im Jahre 1897 auch wir durch die Eröffnung der Bahnstrecke Hermeskeil-Türkismühle Anschluß erhielten.

Vom Beginne unserer Genossenschaft bis heute waren in unserem Bezirke sehr viel Hausierer, die sich nur mit dem Verkauf von Schuhnägeln im Umherziehen beschäftigen und gegen die Genossenschaft mit allen erlaubten und unerlaubten Mitteln wirkten und uns dadurch bei unserer Kundschaft sowie bei den Genossen oft große Schwierigkeiten bereiteten.

Ein großer Nachteil entstand uns in den ersten Jahren auch dadurch, daß der neugegründeten Spar- und Darlehenskasse zu Nonnweiler nicht genügend Mittel zur Verfügung standen, um alle Bedürfnisse der Genossenschaft befriedigen zu können. Wir waren dadurch öfters in die unliebsame Lage versetzt, viele Reisen zu machen und Lieferungsabschlüsse einzugehen, die für uns keine befriedigenden Resultate bewirkten; doch mußten wir zur Auslöhnung unserer Arbeiter Mittel verschaffen.

Seitens der Genossenschaft wurde mit Unterstützung des Bürgermeisters schon gleich beim Beginn der Genossenschaft Versuch auf Erlangung von Militärlieferungen gemacht; in den 2 letzten Jahren wurden diese Versuche erneuert. In den Jahren 1893/94 machten wir uns durch Anlage einer Verzinkerei ungefähr 1200 Mk. Kosten, um den Anforderungen der Militärbekleidungskommissionen mit verzinkten Nägeln zu genügen. Durch Armeebefehl des Kommandeurs des VIII. Armeecorps, Excellenz von Loë, hatten wir den Erfolg, daß wir zu allen Submissionen der Bekleidungskommissionen zur Offerte aufgefordert wurden, auch erhielten wir von den meisten Regimentern

des genannten Corps Aufträge. Ein dauernder Absatz nach dort wurde nicht erwirkt. Wir erhielten fast von allen Truppenteilen lobende Anerkennungen unserer Nägel in Härte und Haltbarkeit, doch wurden wir wegen der höheren Preise zu Gunsten der billigeren Fabriknägel nicht mehr berücksichtigt. Die Belege hierfür haben wir in früheren Jahren an irgend eine Behörde zwecks weiterer Zulassung unserer Nägel abgegeben und sind uns dieselben nicht wieder zurückgestellt worden. Über die letzten Versuche zur Erlangung von Militärlieferungen vermag das hiesige Bürgermeisteramt genügenden Aufschluß zu geben, da von diesem die Verhandlungen speciell mit dem VIII. Armeecorps geführt wurden.

Die Genossenschaft hat ein Betriebskapital von rund 30 000 Mk. bei der Spar- und Darlehnskasse zu Nonnweiler und der landwirtschaftlichen Bank zu Trier aufgenommen, und mußte stets 5 % Zinsen zahlen, seit etwa Jahresfrist bei der Darlehnskasse Nonnweiler 4 1/2 %, wogegen die Hermesweiler Genossenschaft von Anfang an nur 4 1/2 % zu zahlen brauchte. Die Versuche das Geld billiger zu erhalten, waren bisher erfolglos. In neuester Zeit fanden durch das hiesige Bürgermeisteramt Verhandlungen mit der Centralgenossenschaftskasse zu Berlin statt, die aber noch zu keinem endgültigen Resultate geführt haben.

Während der Jahre des Bahnbaues der Strecke Hermesweiler-Türkismühle hat sich ein großer Teil der Arbeiter am Bahnbau lohnendere Beschäftigung gesucht, viele jüngere Arbeiter wandten sich in den letzten Jahren den Berg- und Hüttenwerken zu, doch bleibt der größte Teil nach wie vor am Nagelschmiedhandwerk und wird auch fernerhin noch bleiben müssen, weil ältere Leute bei den Gewerkschaften nicht angenommen werden und eine große Zahl wegen der mitbetriebenen Landwirtschaft nicht Fabrikarbeit aufnehmen kann.

Die Genossenschaften bewirken vor allem, daß nicht nur ihre eigenen Mitglieder, sondern auch die Nagelschmiede, welche für die Zwischenhändler arbeiten, einen nennenswerten Tagelohn verdienen. Sollten deshalb die Genossenschaften mit der Zeit ihre Thätigkeit einstellen müssen, dann wären direkt die alten Wucherzustände wieder vorhanden und die armen Nagelschmiede schlimmer daran, als je. Bei den sehr ungünstigen Geschäftsabschlüssen vergangener Jahre stellten wir uns öfters vor, wie es wohl bei uns aussehen würde, im Falle wir unsere Genossenschafts-Thätigkeit aufgeben müßten; die noch einigermaßen freien Arbeiter müßten dann ebenfalls zu willkürlichen Werkzeugen der Zwischenhändler werden.“

Nonnweiler, den 1. März 1899.

Vorstandsbericht über den Geschäftsgang des Romzweiler Rohstoff- und Magazinvereins der Nagelschmiede.

(1. März 1899.)

Jahr	Genoffenzahl	Die Genoffen			An Rohmaterial wurde bezogen					
		lieferten Mille Nägel	erhielten an Lohn		Eisen			Braischen		
			Mk.	ℳ.	Gebund	Mk.	ℳ.	Centner	Mk.	ℳ.
1891	86	21 779	19 560	32	2 600	10 460	—	2 200	440	—
1892	98	34 556	29 607	25	3 890	15 200	65	3 400	681	—
1893	88	23 900	20 043	52	2 700	10 800	—	2 800	700	—
1894	74	18 780	15 176	41	2 100	8 625	90	2 000	500	—
1895	73	16 250	12 876	92	1 850	7 862	—	1 800	450	—
1896	63	18 803	13 129	37	1 960	8 314	—	2 400	600	—
1897	64	17 533	13 834	74	2 040	8 400	80	3 000	750	—
1898	63	17 495	13 877	16	2 110	8 816	40	3 200	960	—
		169 096	138 105	69	19 160	78 479	75	20 800	5081	—

Jahr	Rundenzahl	Verkauft Mille Nägel	Dafür sollten eingehen		Dafür gingen ein		Bermaltung, Fuhrlohn, Fracht		Neuan= schaffungen	
			Mk.	ℳ.	Mk.	ℳ.	Mk.	ℳ.	Mk.	ℳ.
1891	398	10 350	15 889	62	11 394	15	2 349	75	320	37
1892	445	29 707	42 366	45	36 759	25	4 018	—	323	40
1893	483	25 214	35 581	61	33 279	52	3 473	—	196	56
1894	507	21 196	28 786	48	27 159	30	3 087	50	947	68
1895	491	20 955	26 049	35	26 862	23	2 750	50	138	75
1896	466	20 063	27 860	06	25 380	28	2 745	—	143	22
1897	432	18 117	27 336	70	26 335	33	1 746	—	108	80
1898	403	16 904	25 543	69	24 978	94	1 756	50	106	40
		162 506	229 413	86	212 149	00	21 926	25	2285	18

Jahr	Verluſte				Barzuſchuß von Genoffen		Reiſeſpeſen		Annoncen. Porto		Ar- beiter- zahl
	bei Kunden		bei Genoffen		Mk.	Pf.	Mk.	Pf.	Mk.	Pf.	
	Mk.	Pf.	Mk.	Pf.							
1891	—	—	—	—	103	—	395	75	164	35	267
1892	319	40	—	—	—	—	682	30	187	25	283
1893	67	80	—	—	—	—	623	60	179	95	271
1894	244	74	—	—	—	—	510	50	151	10	213
1895	—	—	46	80	—	—	375	80	136	20	158
1896	361	57	98	66	—	—	365	—	117	85	134
1897	34	78	72	—	340	75	124	50	186	15	120
1898	—	—	84	—	410	82	135	75	131	30	117
	1028	32	301	46	854	57	3213	20	1254	15	

II.

Die westdeutsche Konfektionsindustrie mit besonderer Berücksichtigung der Heimarbeit.

Von
E. Jaffé.

Einleitung.

Seitdem im Jahre 1896 der große Konfektionsarbeiterstreik in Berlin die allgemeine Aufmerksamkeit auf diese Industrie gelenkt hat, ist durch die Verhandlungen der Kommission für Arbeiterstatistik, sowie des als Einigungsamt fungierenden Berliner Gewerbegerichts eine Fülle von Material für die Beurteilung der Verhältnisse, speciell der Berliner Konfektion bekannt geworden. Soweit das veröffentlichte Material sich jedoch auch auf andere Produktionscentren der Industrie bezieht, ist es im ganzen nur lückenhaft und völlig ungeeignet, ein klares Bild der Verhältnisse an den verschiedenen Plätzen zu geben.

Es dürfte deshalb von Interesse sein, auf Grund an Ort und Stelle gemachter Studien einen Zweig der Industrie zu schildern, welcher auf anderem Boden erwachsen, anderen Verhältnissen seine Entstehung und Entwicklung verdankt, und uns in seiner heutigen Lage ein wesentlich günstigeres Bild zeigt als dasjenige, welches uns in der Berliner Industrie entgegentritt.

Ehe wir jedoch auf Details eingehen, wird eine kurze Übersicht des gesamten Industriezweiges notwendig sein. Vorauszuschicken ist, daß unter „Konfektion“ die Massenherstellung von Kleidungsstücken auf Vorrat — im Gegensatz zu der früher allgemein üblichen Einzelherstellung für einen bestimmten Kunden — zu verstehen ist.

Die deutsche Konfektionsindustrie zerfällt in drei ziemlich scharf getrennte Gruppen:

I. Die Damenkonfektion, welche sich hauptsächlich mit der Herstellung von Damenmänteln, Jaquetts, Mänteltragen, Capes, sowie auch von Jupons, Unterröcken, Blousen, Schürzen etc. beschäftigt. Die Hauptsitze dieser Fabrikation befinden sich in Berlin, Breslau und Erfurt.

II. Die Herren- und Knabenkonfektion mit ihren Unterabteilungen der Arbeiter- und Sommerkonfektion, für welche wir drei Produktionsgebiete unterscheiden und zwar:

- a) ein norddeutsches, speciell in Berlin und Stettin konzentriertes; die besseren Artikel werden hauptsächlich in Berlin, mittlere mehr in Stettin hergestellt.
- b) ein süddeutsches in Frankfurt a. M., Stuttgart und Nürnberg für bessere Sachen, und in und um Aschaffenburg für billige und billigste Artikel, die hier fast ausschließlich von der ländlichen Hausindustrie gefertigt werden.
- c) ein westdeutsches Produktionsgebiet in der Rheinprovinz und in Westfalen; hier werden vor allem bessere Arbeitersachen für die dortige Fabrikbevölkerung hergestellt, sowie auch die hauptsächlich für den Export bestimmte Sommerkonfektion.

III. Die Wäschekonfektion. — Sie zerfällt in:

- a) die Wäschefabrikation (Herstellung gestärkter Herrenwäsche, wie Kragen, Manschetten und Oberhemden);
- b) die Wäschekonfektion im engeren Sinne (Herstellung ungestärkter Wäsche, wie Damen- und Kinderwäsche, Nachthemden, Tisch- und Bettwäsche, Taschentücher etc.).

Die Hauptsitze der Wäschefabrikation sind Berlin, Bielefeld (speciell für Hemdeneinsätze) und Aue in Sachsen (für billige baumwollene Artikel), während die Wäschekonfektion hauptsächlich in Berlin, dann aber auch in Breslau, Köln und München betrieben wird.

In den folgenden Blättern werden wir uns speciell mit drei der oben genannten Kategorien zu beschäftigen haben, und zwar:

1. mit der Wäschefabrikation in Bielefeld, dem Mittelpunkte der westfälischen Leinenindustrie,
2. mit der westfälischen Arbeiter- und Sommerkonfektion im Regierungsbezirk Minden, speciell in und um Herford,
3. mit der rheinischen Herren- und Arbeiterkonfektion in Elberfeld, M. Gladbach und dem Essener Eisen- und Kohlenreviere.

Es war die Aufgabe dieser Arbeit, eine Schilderung der Hausindustrie in den oben genannten Distrikten zu geben, doch ist dieselbe in vielen

Fällen so eng mit der fabrikmäßigen Herstellung der Waren verknüpft, daß es nötig war, diese andere Betriebsform in gleicher Ausführlichkeit zu beschreiben.

Was die in der deutschen Konfektionsindustrie beschäftigte Arbeiterzahl anbetrifft, welche nach sicher übertriebenen Schätzungen¹ über 500 000 Personen beträgt, so ist es leider unmöglich, dieselbe zahlenmäßig genau festzustellen. Die allgemeine Berufs- und Gewerbezählung ist zu diesem Zwecke so gut wie unbrauchbar, da sie unter „Konfektion“ nur einen verschwindend kleinen Bruchteil der in dieser Industrie wirklich beschäftigten Arbeiter auführt. Es ist dies wahrscheinlich darauf zurückzuführen, daß sowohl die Zähler wie die Gezählten den Begriff des Wortes Konfektion nicht richtig verstanden haben, während andererseits in den Kolonnen „Schneider und Schneiderinnen“, „Näherinnen“, „Blätterinnen“ etc. sowohl die für die Engrosproduktion arbeitenden, als auch die sämtlichen für Kunden beschäftigten und selbständigen Personen aufgeführt sind, und eine Trennung auf Grund des bisher vorliegenden Materials nicht möglich ist. — Wir haben uns deshalb in den nachfolgenden Zahlen auf Schätzungen seitens der Fabrikanten, sowie auf Angaben der Gewerbeinspektionsbeamten und Ortskrankenkassen beschränken müssen und gelangen dann zu den folgenden Resultaten für 1897/1898:

1. in der Bielefelder Wäschefabrikation rund 1150 Fabrikarbeiter und 4500 Werkstatt- und Heimarbeiter;
2. in der westfälischen Arbeiterkonfektion im Regierungsbezirke Minden rund 250 Fabrikarbeiter und 4200 Werkstatt- und Heimarbeiter;
3. in Elberfeld rund 930 Fabrikarbeiter, 740 Werkstatt-, sowie 2000—2500 Heimarbeiter;
4. in M. Gladbach 920 Fabrik- und 2200 Heimarbeiter;
5. in Essen, Dortmund etc. rund 150—200 Fabrikarbeiter und schätzungsweise 2500—3000 Heimarbeiter.

Im ganzen also rund 20 000 Personen, nämlich 3500 Fabrikarbeiter und 16 500 Heimarbeiter, welche für die westdeutsche Konfektionsindustrie thätig sind, und von denen mindestens vier Fünftel dem weiblichen Geschlechte angehören.

Was die Produktionsfähigkeit der beiden Betriebsformen anlangt, so dürfte etwa ein Drittel der Gesamtproduktion in den Fabriken, zwei Drittel dagegen hausindustriell hergestellt werden.

¹ Dodd, Die Wirkung der Schutzbestimmungen für jugendliche und weibliche Fabrikarbeiter zc. Sena 1898.

I. Die Bielefelder Wäscheindustrie.

(Einwohnerzahl von Bielefeld 1895: 47 500.)

Die Bielefelder Wäscheindustrie nimmt gegenüber den beiden hauptsächlich in Betracht kommenden Konkurrenzcentren Berlin einerseits und dem sächsischen Produktionsgebiet andererseits eine Mittelstellung ein. Die hier fabrizierten Artikel stehen im ganzen, was Material und Arbeit anbetrifft, höher als die billigen sächsischen Fabrikate, haben aber andererseits noch nicht — ausgenommen in der Einsatzfabrikation — die Vollkommenheit des älteren Berliner Artikels erreicht.

Die ersten Anfänge der Industrie sind Mitte unseres Jahrhunderts zu beobachten, und zwar im Anschluß an die hier seit Jahrhunderten bestehende hausindustrielle Leinenweberei und die damit verbundene hauswirtschaftliche Herstellung leinener Gebrauchsgegenstände, welche sich auf dem Lande zum Teil noch bis auf den heutigen Tag erhalten hat. Die Landleute bauten ihren eigenen Flachs und ließen denselben von Frau und Kindern spinnen, weben und bleichen; aus dem so gewonnenen Material wurde der eigene Bedarf an Wäschegegenständen gedeckt und der Überschuß des produzierten Leinens dann an herumziehende Händler verkauft. Daneben bestand in Bielefeld eine bedeutende Engrosfabrikation von Leinen, welches zum Teil aus irischen Garnen gewebt wurde, und zwar von einer großen Zahl hausindustrieller Weber, die in der ganzen Umgegend auf dem Lande zerstreut saßen und von denen ein kleiner Teil sich bis auf den heutigen Tag erhalten hat.

Die Leinenfabrikanten fanden den Absatz für ihre Fabrikate bei den Leinendetailgeschäften, welche ihrerseits wieder die städtische Kundschaft mit den Stoffen versorgten, aus denen im eigenen Heim der Konsumenten die Herstellung der benötigten Wäschegegenstände, sei es durch die weiblichen Familienmitglieder, sei es durch Lohnnäherinnen erfolgte.

Auf diese Weise war in allen Schichten der Bevölkerung in der Stadt wie auf dem Lande eine gewisse Geschicklichkeit und Sauberkeit in der Herstellung von Näharbeiten heimisch geworden, und als dann Anfang der fünfziger Jahre die Leinendetailgeschäfte nach Berliner Vorbild neben dem Stückverkauf begannen, auch Wäschegegenstände und speciell ganze Aussteuern auf Bestellung herzustellen, fanden sie eine genügende Anzahl geschulter Arbeitskräfte vor. Die Arbeit wurde zum Teil von im Geschäftslokale beschäftigten Lohnnäherinnen hergestellt, zum Teil aber auch schon damals von Arbeiterinnen, welche die Näherei im eigenen Heim fertigten.

Als dann ungefähr gleichzeitig — speciell in Berlin — die Oberhemdenfabrikation an Bedeutung zunahm, begannen einige der größeren Bielefelder Leinenfabrikanten, ihren Abnehmern an Stelle des Rohmaterials ein Halbfabrikat in der Form von Oberhemdeneinsätzen zu liefern, welche sie fast durchgängig hausindustriell herstellen ließen.

Es zeigte sich jedoch bald, daß eine Arbeitsteilung für die Näherinnen große Vorteile bot, und dies führte dazu, daß einzelne derselben sich einige Mädchen zur Anfertigung der Nebenarbeiten anlernten und so den Grund zu den heute noch bestehenden selbständigen Nähstuben legten.

Solange jedoch die Näharbeiten nur mit der Hand ausgeführt wurden, konnte von einer Engrosproduktion im heutigen Sinne des Wortes kaum die Rede sein; diese wurde erst in den sechziger Jahren durch die Verbesserung und Verbilligung der Nähmaschine ermöglicht, durch deren Verwendung die Produktionsfähigkeit der Arbeiterinnen ganz bedeutend gesteigert wurde. (Nach Grandke: „Die Entstehung der Berliner Wäscheindustrie im 19. Jahrhundert“, verzehnfacht sie die Leistung der Handnäherin.)

Von diesem Zeitpunkt an datiert denn auch der Aufschwung der Wäscheindustrie in Bielefeld, und die Nachfrage nach billigen und guten Nähmaschinen nahm derartige Dimensionen an, daß sie bald zur Errichtung einer der bedeutendsten deutschen Nähmaschinenfabriken an Ort und Stelle führte (Dürkopp u. Komp.).

Im Jahre 1867 wurden in der Wäschefabrikation bereits 1500 Arbeiterinnen beschäftigt, in den siebziger Jahren trat dann zu der Einsatzzubereitung die Herstellung ganzer Oberhemden, und Anfang der achtziger Jahre kamen die sog. Serviteurs, sowie Kragen und Manschetten hinzu.

Im Jahre 1887 wurde dann bei Gelegenheit der Reichsenquete die Zahl der in der Wäscheindustrie Beschäftigten auf 2300 geschätzt (2000 in Bielefeld und 300 in Herford), und im Jahre 1896 wurden nach den vor der Kommission für Arbeiterstatistik gemachten Angaben in Bielefeld und

Umgehend 3300 Hemden- und Einsatznäherinnen (darunter 300 in Örlinghausen im Lippeschen), 400 Handstepperinnen, 500 Handnäherinnen, 100 Wäscherinnen und Stickerinnen, sowie 500 Lehrlinge, zusammen ca. 5000 Personen beschäftigt; heute (Ende 1898) dürfte diese Zahl sich noch bedeutend vermehrt haben.

Die gesamte Industrie zerfällt auch heute noch in zwei gesonderte Gruppen mit völlig verschiedener Betriebsform. Auf der einen Seite finden wir eine beschränkte Zahl größerer Fabriken, die meist aus früheren Leinwebereien entstanden und zum Teil auch heute noch in Verbindung mit solchen betrieben werden und ausschließlich für den Engrosverkauf produzieren; auf der anderen Seite dagegen eine ungemein große Zahl sogen. Reise- und Aussteuergeschäfte, welche fast ausschließlich für Detailkundschaft arbeiten.

Das in der Fabrikation verwendete Leinen wird zum größten Teil in Bielefeld selbst gewebt, und zwar die gröberen Sorten aus an Ort und Stelle gesponnenen Garnen, während zur Herstellung der feineren Sorten noch bedeutende Quantitäten in Irland gesponnenen Garnes verwendet werden. Das Bleichen geschieht für gewisse Qualitäten hier, für andere dagegen kann die gewünschte Appretur, zu deren Erreichung ganz besondere klimatische Verhältnisse notwendig sind, nur dadurch erreicht werden, daß das fertige Gewebe nach Irland zum Bleichen gesandt wird und noch heute werden bis 30 % des in der Fabrikation verbrauchten Linnens in Irland gebleicht. Bis zum Jahre 1879 konnten derartig im Auslande veredelte heimische Produkte zollfrei wieder eingeführt werden; seit der neuen Zollgesetzgebung zahlen dieselben jedoch den gleichen Zoll wie das ausländische Fabrikat.

Es sei hier bemerkt, daß Hemdeneinsätze, Kragen, Manschetten und Serviteurs aus Leinen hergestellt werden, Oberhemden dagegen fast ausschließlich aus baumwollenen Stoffen mit leinenen Einsätzen. Die baumwollenen Stoffe werden meist aus dem Elsaß bezogen; für einzelne ganz besonders gute Artikel kommt auch noch viel in Irland selbst gewebtes Leinen zur Verwendung.

Die Wäschefabriken und Engrosgeschäfte.

Nach dem Kataster der Gewerbeinspektion waren 1897 in der Wäscheindustrie zu Bielefeld vorhanden: 9 größere Fabriken mit 101 männlichen und 943 weiblichen Fabrikarbeitern, und ca. 1200 direkt von den Fabriken beschäftigten Heimarbeitern (Näherinnen), sowie einige kleinere Geschäfte mit zusammen rund 200 Heimarbeitern. Hierzu kommen in Herford zwei weitere Wäschefabriken mit 100—120 Fabrik- und 700 Heimarbeitern. Im

ganzen also in Fabriken thätig oder direkt von diesen beschäftigt 3250 Personen.

Bis Ende der achtziger Jahre besorgten die Fabriken nur das Zuschneiden der Waren. Die Herstellung der Näharbeit erfolgte dann zum Teil durch selbständige Nähstuben, zum Teil durch einzelne Heimarbeiterinnen. Die fertig genähten Gegenstände wurden sodann den Lohnwäschereien und Plättereien übergeben; eine Herstellung der Waren im geschlossenen, fabrikmäßigen Betriebe fand bis zu dieser Zeit nicht statt.

Seitdem jedoch Mitte der achtziger Jahre die Fabrikation von Serviteurs, Manschetten und Kragen aufgenommen wurde, welche eine besonders genaue und saubere Arbeit erfordern, begann eins der bedeutendsten Geschäfte nach Vorbild der Berliner Wäschefabrikanten zur Errichtung eines geschlossenen Betriebes mit eigener Dampfnäherei, Dampfwäscherei und Plätterei überzugehen, den größeren Teil der Produktion ausschließlich in der Fabrik herzustellen und nur solche Näharbeiten, wie das Sticken der Einsätze, das Nähen der ganz billigen Oberhemden u. s. w. noch den Heimarbeitern zu überlassen. — Im Jahre 1896 waren bereits vier Fabriken mit geschlossenem Betriebe und Dampfkrast vorhanden; seitdem sind bis 1898 drei andere diesem Beispiele gefolgt, während die noch zwei verbleibenden größeren Fabrikationsgeschäfte ebenfalls beabsichtigen, eine solche Veränderung bald möglichst eintreten zu lassen. In dem gleichen Zeitraum hat sich die Zahl der in den geschlossenen Betrieben Arbeitenden stetig vermehrt, während die Zahl der beschäftigten Heimarbeiter stationär geblieben oder sogar zurückgegangen ist.

Die beiden Herforder Fabriken sind ebenfalls in den letzten Jahren zur Einrichtung von Dampfwäschereien geschritten, und die bedeutendere derselben hat auch soeben eine eigene Näherei zur besseren Ausbildung der Arbeiterinnen — vorläufig mit 20 Näherinnen — eingerichtet, doch wird die große Menge der hergestellten Artikel hier noch ausschließlich von Heimarbeitern genäht.

Als Gründe für den Übergang zum geschlossenen Betriebe werden angegeben: erstens der Umstand, daß die von dieser Industrie hauptsächlich hergestellten besseren und besten Artikel nur bei einer scharfen Kontrolle und bei Verwendung geschulter Arbeiterinnen den Grad von genauer und sauberer Arbeit, welcher heute gefordert wird, erreichen können; ein solcher aber nur im geschlossenen Betriebe, in dem die Arbeit von Anfang bis zu Ende unter Kontrolle der Chefs und seiner Angestellten (Direktrizen) steht, erreicht werden kann, während die Heimarbeit sich nur zur Herstellung spezieller Handarbeiten (Stickerei u. w.) eignet oder zur Herstellung ganz

befonders billiger Sachen (billige Nacht- und Oberhemden), bei denen auf genaue Arbeit weniger Gewicht gelegt wird als auf den niedrigen Preis.

Der zweite Grund ist, daß nur das Vorhandensein des geschlossenen Betriebes es ermöglicht, eilige Orders schnell zur Ausführung zu bringen, da einfach andere Arbeit bei Seite gelegt und die eilige statt ihrer in Angriff genommen werden kann, ein Vorgang, der bei der Zerspaltung der Arbeit bei den Heimarbeitern unmöglich ist. Es ist dies um so wichtiger für eine Industrie wie die Bielefelder die — der wechselnden Mode wegen — so wenig als möglich auf Vorrat und so weit als möglich nur auf feste Bestellung der Detaillisten und Exporteure hin anfertigt, welche sich besonders an gewisse Termine und Jahreszeiten (Weihnachten, Pfingsten) knüpfen. Gerade in solchen Zeiten, wenn jeder viel Arbeit auszugeben hat, ist auf die selbständigen Nähstuben und Heimarbeiter am wenigsten Verlaß, da diese dann von allen Seiten mit Arbeit überhäuft werden.

Ein dritter Grund für diese Entwicklung zum geschlossenen Betriebe ist der fast chronisch zu nennende Mangel an wirklich geeigneten Vollarbeitskräften, sowohl an Näherinnen, wie auch ganz besonders an Plätterinnen gewesen. Am Eingange einer jeden Fabrik finden wir ein in Ölfarbe gemaltes Schild: „Hier werden jederzeit Näherinnen und Plätterinnen angenommen,“ aber weder dies noch Annoncen in den Zeitungen bringen das gewünschte Material in genügender Menge, und so ist es denn notwendig gewesen, solche Einrichtungen zu treffen, welche durch eine möglichst weitgehende Arbeitsteilung und Verwendung der besseren und neuesten technischen Hilfsmittel eine möglichst große Produktionsfähigkeit jedes einzelnen Arbeiters gestattet, und dies ist nur im geschlossenen Betriebe und mit einem festen, gut geschulten Arbeiterstamm möglich.

Da die Arbeit in den Wäschefabriken zu den beliebteren gehört, so hat diese Industrie noch relativ weniger Schwierigkeiten in der Heranziehung von weiblichen Arbeitskräften, als z. B. die großen Aktienspinnereien, welche sich genötigt gesehen haben, Arbeiterinnen aus Ostpreußen, Posen, Schlesien, Böhmen und Ungarn zu importieren, und durch Errichtung von Kost- und Logierhäusern für deren Unterkunft zu sorgen.

Das Bemerkenswerte bei diesem Übergang zum geschlossenen Betriebe ist, daß der Preis des in der Fabrik hergestellten Artikels sich bedeutend teurer stellt als der des hausindustriell fabrizierten, trotz der Verwendung aller technischen Hilfsmittel in der Fabrik, trotz der besseren Schulung der Fabrikarbeiter gegenüber den Hausindustriellen, und trotzdem die für den einzelnen Artikel gezahlten Stücklöhne in der Hausindustrie im ganzen und großen

dieselben oder höhere sind, wie in der Fabrik. Es liegt dies daran, daß die Generalunkosten im geschlossenen Betriebe, wie Miete, resp. Verzinsung des Grund und Bodens und des Gebäudes, Abnutzung und Reparatur der Maschinen, Produktion der Triebkraft, Steuern, Abgaben, Befoldung des Aufsichtspersonals, Beleuchtung, Heizung etc. etc. derartig sind, daß die für das Nähen oder Plätten gezahlten Stücklöhne nur einen geringen Teil der zur Berechnung zu bringenden Gesamtherstellungskosten ausmachen, während bei einer hausindustriellen Herstellung der Fabrikant nur die Näh- oder Waschlöhne zu zahlen hat, und alle anderen Unkosten von dem Hausindustriellen selbst getragen werden. Außerdem kann der Heimarbeiter seine Arbeitskraft, sowie diejenige seiner Familie, nach Belieben ausnutzen, während der Fabrikant an feste Grenzen in der Ausnutzung seiner Arbeitskräfte gebunden ist.

Ein Fabrikant behauptete, daß, wenn er 8 Mk. Nählohn pro Duzend Hemden an Heimarbeiter bezahle, die fertigen Hemden doch noch billiger kämen, als bei einem Nählohn von 4 Mk. pro Duzend in der Fabrik; derselbe hatte nach seinem Kalkulationsbuche die Gesamtarbeitskosten in der Fabrik für 144 Blousen mit 34 Mk. zu berechnen, trotzdem der zu berechnende Nählohn nur 15,75 Mk. betrug.

Ähnlich ist das Verhältnis der Lohnwäscherei zu der Wäscherei im eigenen Betriebe. Während das Waschen, Stärken und Plätten von 1 Duzend Oberhemden in der Lohnwäscherei auf 3,60 Mk. kommt, stellt es sich in der Fabrik auf ca. 4,50 Mk.; für Plätten allein stellt sich der Arbeitslohn pro Duzend Oberhemden in der Fabrik auf 1,80 Mk., in der Lohnplätterei 1,20 Mk. Im ganzen können wir sagen, daß die Herstellungskosten in der Heimarbeit zu denen in der Fabrik sich verhalten wie 2 zu 3.

Die Folge ist, daß je nach der Qualität der hergestellten Artikel dieselben entweder in der Fabrik oder in der Hausindustrie gefertigt werden und zwar:

Manschetten, Kragen, Serviteurs sowie andere eine besonders exakte Arbeit erfordernde Gegenstände ausschließlich in der Fabrik.

Oberhemdeneinsätze etwa zur Hälfte bis zu zwei Dritteln der Gesamtproduktion in der Fabrik und der Rest in der Hausindustrie, da die Zahl der in den geschlossenen Betrieben untergebrachten Arbeiterinnen nicht genügt den gesamten Bedarf zu befriedigen.

Endlich Oberhemden, bei denen es auf genaue Arbeit weniger ankommt, als auf Billigkeit: zu drei Vierteln in der Hausindustrie und nur die besseren Sorten in den Fabriken.

Das Zuschneiden der in der Hausindustrie genähten Gegenstände findet vor der Ausgabe in der Fabrik statt, und ebenso das Waschen, Stärken und Blätten der fertigen Artikel.

Eine Ausnahme machen nur diejenigen Geschäfte, welche keine eigene Wäscherei besitzen, und sich deshalb der Lohnwäschereien bedienen müssen, welche jedoch nicht imstande sind, dem fertigen Artikel ein so gefälliges Aussehen zu geben, als dies in den besser eingerichteten Fabrikwäschereien möglich ist.

Ein Zwischenmeister-System, wie in der Berliner Konfektionsindustrie, existiert nicht, und würde sich auch mit dem selbständigen Charakter der Bevölkerung nicht vertragen. Neben einer Anzahl von Nähstuben mit eigenen Werkstattarbeitern steht die große Zahl der einzelnen Heimarbeiterinnen in direktem Verkehr mit den Fabrikanten, welche letztere möglichst danach streben, sich durch regelmäßige Ausgabe von Arbeit einen festen Stamm nur für das eigene Geschäft thätiger Näherinnen dauernd zu erhalten. Viele Heimarbeiterinnen nähen seit einer Reihe von Jahren für dasselbe Geschäft, und es waren Fälle zu konstatieren, in denen Arbeiterinnen seit zwanzig und mehr Jahren ununterbrochen für den gleichen Fabrikanten thätig gewesen sind.

Da die in der Hausindustrie hauptsächlich hergestellten Oberhemden arbeitsteilig genäht werden, so finden wir neben wenigen Einzelnäherinnen meist zwei oder drei zusammen arbeitende, und zwar in der Art, daß eine Maschinennäherin das „Vorrichten“ sowie das Nähen der langen Nähte besorgt, eine zweite die mit der Hand zu nähenden kurzen Nähte fertigt, während das Annähen der Knöpfe und Nähen der Knopflöcher einer dritten Arbeiterin oder auch den Kindern überlassen wird.

Wo eine Einzelnäherin keine solche Hilfe im Hause hat, kommt es vor, daß sie die Anfertigung der Nebenarbeiten einer in der Nähe wohnenden Person überläßt, welche so einen Nebenverdienst findet.

Eine besondere Abteilung der Fabrikation bildet die Stickerei, welche ausschließlich hausindustriell, und zwar nur durch Handarbeit hergestellt wird.

Die bessere Arbeit wird in Bielefeld selbst gefertigt, — zum Teil von Meisterinnen, welche bis zehn Stickerinnen beschäftigen, zum Teil auch von einzelnen Mädchen aus den besseren Ständen.

Die billigeren Sachen dagegen — speciell die Hemdeneinsätze — werden in Sachsen und Bayern gestickt; dortige Verleger kontrahieren mit den Bielefelder Fabrikanten und lassen die Arbeit sodann in den Dörfern des Erzgebirges und des Böhmer Waldes hausindustriell von Männern und Frauen herstellen.

Die Zeichnung wird in der Fabrik entworfen und nebst dem Stoffe den Verlegern eingesandt.

Der Fabrikbetrieb.

Die Wäschefabriken, deren Leitung in den Händen des vorwiegend kaufmännisch gebildeten Chefs liegt, befinden sich meist in speciell für den Zweck errichteten stattlichen Baulichkeiten in den weitläufig angelegten neuen Stadtteilen Bielefelds, zum Teil auch in dem Vororte Gadderbaum.

Von der Straße gelangen wir in die Bureaux; an diese schließen sich die Lagerräume für die fertige Ware, sodann folgen die Räume, in welchen die Einsätze von männlichen Arbeitern aufgezeichnet und zugeschnitten werden, und zwar mit dem Messer, da sich die mechanische Zuschneidemaschine für Wäscheartikel nicht bewährt hat und von denjenigen Fabrikanten, welche dieselben eingeführt hatten, wieder aufgegeben worden ist. Die Oberhemden dagegen werden meist von weiblichen Angestellten (Direktrizen) aufgezeichnet und mit der Schere geschnitten.

Die zugeschnittenen Artikel gelangen dann in die Näherei, einen großen luftigen Saal mit von 20 bis über 100 durch Dampfkraft getriebenen Näh- und Knopflochmaschinen. Die Einsatznäherei geschieht ohne Arbeitsteilung, indem eine Näherin die gesamte Näharbeit verrichtet, während die Oberhemden, Kragen und Manschetten arbeitsteilig hergestellt werden, und zwar in der Art, daß zuerst die Gegenstände an die Borrichterin gelangen, welche die Ränder umlegt, dann zur Näherin, welche die Bornähte macht, und endlich zur Stepperin, welche die nach außen sichtbaren Steppnähte fertigt. Die Knopflöcher werden sodann von einer anderen Arbeiterin an der Knopflochmaschine gefertigt oder auch bei den besseren Sachen mit der Hand genäht. Kragen und Manschetten werden dann noch mit der Größe und der „Façon“ gestempelt.

Diese Arbeitsteilung ist nicht überall gleichmäßig durchgeführt, in manchen Fällen besorgt auch die Näherin das Borrichten selbst, wodurch die Eintönigkeit der Näharbeit unterbrochen wird.

Die fertig genähten Gegenstände gelangen dann in die — meist in besonderen Gebäuden untergebrachte — Dampfwäscherei, wo sie gewaschen, gestärkt und getrocknet werden; die Wäscherei beschäftigt meist zwei bis drei männliche und vier bis fünf weibliche Arbeiter. Anschließend befindet sich die Plätterei; das Plätten geschieht durch weibliche Arbeiter mittelst durch Gas erwärmter Bügeleisen, welche an die Stelle der früher allgemein üblichen, auf einem Ofen erwärmten Bolzen- oder Rollbügeleisen getreten sind. Wir unterscheiden zwei Systeme: bei dem einen werden zwei solide Bügel-

eisen auf einem meist am Fenster angebrachten Gasherde erwärmt; während das eine Eisen sich im Gebrauch befindet, wird das andere erhitzt und von der Plätterin dann ausgetauscht. Das zweite System der Gasbügeleisen erfordert nur ein Eisen, in welchem eine Gasstichflamme brennt und welches also fortwährend heiß bleibt und der Arbeiterin gestattet, ohne Unterbrechung zu bügeln. Dieser Vorteil wird aber mehr als aufgehoben durch die gesundheitlichen Nachteile, welche durch Entweichen von Gas aus den mit dem Eisen verbundenen Schläuchen entstehen.

Am Schlusse unseres Rundganges gelangen wir in die zur Ausgabe der zugeschnittenen Artikel an die Heimarbeiterinnen bestimmten Räume, in denen auch die Kontrolle der wieder zurückgelieferten Gegenstände stattfindet.

Für die Ablieferung und Ausgabe der Arbeit sind seitens der Fabriken bestimmte Tage und Stunden festgesetzt, doch wird hieran nicht festgehalten, sondern den Arbeitern ist es gestattet, jederzeit zu liefern und neue Arbeit in Empfang zu nehmen. Die Abrechnung geschieht dann alle vierzehn Tage.

Die in diesen Fabriken beschäftigten Näherinnen rekrutieren sich hauptsächlich aus den Töchtern der Bielefelder Arbeiterbevölkerung. Die Plätterinnen dagegen, welche der anstrengenden Arbeit wegen besonders kräftig sein müssen, kommen meist vom Lande, doch finden wir unter ihnen auch eine Anzahl, die aus kleinen Beamten- und Handwerkerfamilien Bielefelds stammen.

Fast sämtliche beschäftigte Arbeiterinnen sind unverheiratet und da die meisten mit dem zwanzigsten bis vierundzwanzigsten Jahre heiraten, so findet in den Fabriken ein fortwährender Wechsel statt. Doch bleiben die Ausscheidenden insofern in Verbindung mit der Fabrik, als sie neben ihrem Haushalt als Heimarbeiterinnen für dieselbe nähen. Die Beschäftigung verheirateter Arbeiterinnen in den Fabriken gehört zu den Ausnahmen.

Da es den Arbeiterinnen gestattet ist während der Arbeit zu singen, so tönen uns aus fast allen Fabrikräumen bekannte Volkslieder entgegen, welcher Umstand nur dazu beiträgt, den freundlichen Eindruck, welchen diese Betriebe auf den Besucher machen, noch zu erhöhen.

Die Wäschegegeschäfte.

Neben den Fabrikbetrieben spielen in der Industrie die Wäschegegeschäfte eine bedeutende Rolle. Das Bielefelder Adreßbuch zählt deren pro 1897: 167 und das Herforder 21.

Sie gliedern sich in solche, welche hauptsächlich für den Wiederverkauf an Läden und Händler produzieren, und in die sogenannten Reijesgeschäfte,

welche sich speciell mit der Herstellung ganzer Aussteuern und einzelner Wäschegegenstände für die bessere Privatkundschaft im ganzen westlichen Deutschland beschäftigen.

Was die ersteren anbetrifft, so besteht das Personal derselben meist nur aus dem Geschäftsinhaber, seiner Frau oder einer Direktrice, welche das Zuschneiden besorgt. Die Inhaber dieser Geschäfte sind oft frühere Angestellte der Wäschefabriken, welche sich durch häufiges Reisen und fleißiges Besuchen der Läden und Detaillisten eine Kundschaft zu schaffen suchen.

Da es ihnen meist an jedem Betriebskapital fehlt, so arbeiten sie nicht auf Vorrat, sondern kaufen das Rohmaterial erst, nachdem sie Aufträge gesammelt haben. Sie sind infolgedessen nicht imstande Heimarbeiterinnen regelmäßige Beschäftigung zu bieten und lassen die Arbeit meist in den kleinen Nähstuben anfertigen, denen sie in vielen Fällen selbst das Zuschneiden der zu fertigenden Gegenstände überlassen; oft finden sie es auch vorteilhafter, die ihnen bestellten Artikel gar nicht selbst herzustellen, sondern direkt von den großen Fabriken zu entnehmen.

Ein Teil dieser Geschäfte bildet einen wahren Krebschaden für die Industrie, da sie, um sich Aufträge zu sichern, dieselben zu Schleuderpreisen acceptieren und dann soweit als möglich die Differenzen durch Lohndruck auszugleichen suchen, was ihnen durch das billige Arbeitsangebot der zahlreichen ländlichen Nähstuben und Einzelarbeiterinnen sehr erleichtert wird.

Ihnen gegenüber stehen die zum Teil aus den früheren Leinendetailgeschäften entstandenen Reise- und Aussteuergeschäfte, welche meist nur das beste Material verwenden, hochbezahlte Direktrices und Zuschneiderinnen haben und in der Heimarbeit die besten Vollarbeitskräfte — also unverheiratete, ausgelernte Mädchen — als Näherinnen und Stickerinnen beschäftigen. Diese letzteren Geschäfte, deren Inhaber zum Teil angesehenen Stellungen in Bielefeld einnehmen, sahen sich durch das kürzlich erlassene Verbot des Detailreisens in ihrer Existenz derartig bedroht, daß sie alles aufboten, ihm zu entgehen, und es ist speciell auf ihre Bemühungen zurückzuführen, daß dies Verbot auf die Wäscheindustrie keine Anwendung gefunden hat.

Die Nähstuben und Lohnplättereien.

Die hauptsächlich von den billigen Wäschegeschäften und kleineren Fabriken mit Arbeit versehenen Nähstuben, von denen in Bielefeld selbst 22 existieren, während eine nicht unbedeutende Anzahl in den umliegenden Ortschaften zerstreut liegen — im Jahre 1896 wurde die Gesamtzahl mit 58 angegeben — gliedern sich:

1. in größere Werkstätten (10 bis 15 Personen) unter Zwischenmeistern, resp. Zwischenmeisterinnen mit ausgebildeten Arbeiterinnen und einigen Lehrlingmädchen für bessere Arbeit, welche gut bezahlt wird;
2. in mittlere Werkstätten unter Zwischenmeisterinnen mit vielen Lehrlingmädchen für billige, schlecht bezahlte Arbeit meist mit 2—4 Maschinen- und der entsprechenden Anzahl Handnäherinnen;
3. in kleine Nähstuben von wenigen fertigen Arbeiterinnen, welche sich der notwendigen Arbeitsteilung wegen vereinigt haben, aber unter keinem Meister stehen.

Die unter 1. genannten größeren Werkstätten übernehmen in den meisten Fällen außer der Näharbeit auch das Zuschneiden und haben eine — ähnlich wie in den Fabrikbetrieben — streng durchgeführte Arbeitsteilung, z. B. beschäftigte eine derselben, deren Inhaberin von der Kommission für Arbeiterstatistik vernommen wurde, 6 Einsatznäherinnen, 2 Hemdennäherinnen, 1 Hefterin, 1 Plätterin, 2 Lehrlingmädchen und 1 Schneiderin, im ganzen also 14 Personen inklusive der Besitzerin.

Die kleineren Nähstuben dagegen fertigen meist nur die Näharbeit und haben eine bedeutend weniger streng durchgeführte Arbeitsteilung. Sie erhalten ihre Arbeit meist nur von ein oder zwei Geschäften, während die größeren nicht selten von einer ganzen Reihe von Fabrikanten Aufträge entgegennehmen.

Daß einzelne Heimarbeiter von den Nähstuben Beschäftigung erhalten, kommt so gut wie gar nicht vor, da die Arbeiter es vorziehen, direkt mit den Fabriken in Verbindung zu treten. Ein Nachhausegeben von Arbeiten an Werkstattarbeiter, welches seitens der Fabriken nicht geschieht, findet ausnahmsweise, wenn besonders viel zu thun ist, seitens der Nähstubeninhaber statt, und zwar besonders am Sonnabend, um etwa angefangene Stücke zu Hause fertig zu stellen.

Speziell eingerichtete Werkstätten existieren nicht, sondern die Arbeiterinnen werden in ein oder zwei Zimmern der Wohnung untergebracht, die aber durchweg ausreichend groß, luftig und hell sind, wie denn auch die Wohnungsverhältnisse im ganzen und großen in Bielefeld, nachdem sich die Stadt nach allen Seiten ausgedehnt hat, relativ günstige sind.

Die Lohnwäschereien, welche für eine ganze Reihe kleiner Wäschegeschäfte das Waschen, Stärken und Plätten der fertigen Waren übernehmen, sind meist größere Betriebe mit zweckentsprechend eingerichteten Werkstätten, die zum Teil bis 20 und mehr Arbeiterinnen beschäftigen. Wie die Nähstuben werden sie durchweg von Frauen geleitet, denen ihre Männer nur durch Beaufsichtigung des Betriebes an die Hand gehen. Da

diese Plättereien noch nicht die oben geschilderten Gasbügeleisen eingeführt haben, sondern mit Wollbügeleisen arbeiten, welche in einem außerhalb des Plättentraumes befindlichen Ofen erhitzt werden, so ziehen die Plättereien vielfach vor, hier zu arbeiten, statt in den mit Gasbügeleisen versehenen Plättereien der Fabriken, deren Ausdünstung Kopfschmerz, Nasenbluten u. verurursachen.

Es herrscht auch hier großer Mangel an guten Arbeiterinnen und die Besitzer klagen, daß die Fabriken durch höhere Stücklöhne die besten Arbeiterinnen an sich ziehen, während die Lohnplättereien infolge der starken Konkurrenz unter einander die Lohnsätze nicht dementsprechend erhöhen können, sondern darauf angewiesen sind, sich durch niedrige Preise die Kundschaft der Wäschegeeschäfte zu erhalten.

Aus ähnlichen Gründen ist auch die Existenz speciell der größeren Nähstuben in den letzten Jahren eine bedeutend schwierigere geworden. Infolge der starken Nachfrage nach geschulten Arbeiterinnen für die Nähereien der Fabriken wird es den Nähstuben immer schwerer, sich einen genügenden Stamm von Arbeiterinnen heranzuziehen oder den herangezogenen zu bewahren; die Mädchen ziehen die Arbeit in den großen, luftigen Fabrikräumen, an den mit Dampf getriebenen Maschinen, welche auch den Schwächlicheren das Nähen ermöglichen, naturgemäß der Arbeit in den beschränkten Nähstuben, in denen sie die Maschinen selbst treten müssen, vor.

Andererseits haben die Nähstuben gerade durch die Errichtung der Fabrikbetriebe ihre besten Kunden verloren und sind hierdurch, sowie durch das infolge der stärkeren Nachfrage nach Näherinnen erhöhte Lohnniveau darauf angewiesen, ihre Betriebe zu verkleinern. Hierzu kommt noch, daß seit Erlaß der Konfektionsverordnung vom 31. Mai 1897 die Nähstuben der Fabrikgesetzgebung unterstellt worden sind und so den letzten großen Vorteil, den sie den Fabriken gegenüber hatten, — nämlich die unbefchränkte Ausnutzung der Arbeitszeit und der jugendlichen Arbeiter — seitdem verloren haben, während die mit ihnen konkurrierenden Heimarbeiterinnen keinerlei Beschränkungen unterworfen sind. Die Folge ist, daß die Zwischenmeisterwerkstätten in starkem Rückgange begriffen sind. In manchen Fällen sind die Lohnarbeiterinnen entlassen worden, und es wird nur noch mit Familienangehörigen gearbeitet; in anderen ist die Zahl der Lohnarbeiterinnen beschränkt worden, um nicht mehr unter die Bestimmungen der Verordnung zu fallen. Der Umstand, daß nur solche Werkstätten, in denen ausschließlich für Wiederverkäufer gearbeitet wird, von der Konfektionsverordnung getroffen werden, während andere, die für Privatkunden arbeiten, frei sind, beginnt bereits sich in sehr ungünstiger Weise fühlbar zu machen. Nicht nur wird

allgemein geklagt, daß in derartigen Betrieben, die zum Teil 15—20 Personen beschäftigen, die Arbeiterinnen auf das äußerste ausgenutzt werden, sondern auch daß in denselben neben der Arbeit für Kunden viel für Wiederverkäufer gearbeitet wird und in manchen Fällen die Kundenarbeit nur als ein Deckmantel der Behörde gegenüber dient.

Neben den oben geschilderten städtischen Nähstuben existieren auf den umliegenden Dörfern und bis ins Rippesche hinein zahlreiche Zwischenmeister und -meisterinnen, welche die in Bielefeld zu festen Sätzen übernommene Arbeit in ihren Nähstuben oder bei Einzelarbeiterinnen zu schwankenden Accordsätzen fertigen lassen. Die Inhaber dieser Werkstätten sind oft frühere Arbeiter und Handwerker, welche eine tüchtige Näherin geheiratet haben. Diese hat sodann einige Mädchen angelehrt, während der Mann bei seinem ursprünglichen Berufe blieb, bis die Vergrößerung der Nähstube ihn bewog in derselben mitzuarbeiten und besonders auch das Holen und Abliefern der Arbeit zu besorgen. Für diese ländlichen Nähstuben liegen die Verhältnisse günstiger, als für die in Bielefeld selbst befindlichen. Einerseits sind die Bestimmungen der Bundesratsverordnung infolge des mangelnden Aufsichtspersonals nicht durchgeführt, und es werden beliebig lange Stunden gearbeitet; andererseits können die Arbeiterinnen wegen der oft bedeutenden Entfernungen (bis 15 km und mehr) und der schlechten Verbindung nicht in den Fabriken in Bielefeld arbeiten und auch nur mit großen Schwierigkeiten als Heimarbeiterinnen mit den Fabrikanten direkt in Verbindung treten. Sie sind also mehr oder minder darauf angewiesen, die Lohnsätze zu acceptieren, welche die Nähstubeninhaber ihnen bieten. Aus diesen Umständen erklärt es sich auch, ebenso wie aus den billigeren Mieten, daß die ländlichen Nähstuben im Durchschnitt eine größere Arbeiterzahl haben als die städtischen, und zwar meist 5—8, oft aber auch bis 20 Personen.

Sehr häufig sind auf dem Lande gerade die kleinen Nähstuben, in denen 3—4 ausgebildete Näherinnen, die sich den Verdienst teilen, ihrerseits wieder 1—3 Lehrlinge zur Anfertigung der leichten Handarbeit halten.

Der Verkehr zwischen den Bielefelder Fabrikanten und diesen ländlichen Nähstuben wird meist durch Botenfuhrwerke vermittelt, welche die zugeschnittene Ware von der Stadt holen und die fertig genähte wieder zurückbringen. Speziell von Örlinghausen, wo ca. 300—400 Näherinnen thätig sind, fährt ein solches Botenfuhrwerk fast täglich nach Bielefeld. Die Besitzer desselben erhalten für jedes Duzend Oberhemden 50 Pf. für den doppelten Transport und haben sich im Laufe der Jahre zu einer Art vermittelnder Faktoren ausgebildet, indem sie bei ihren täglichen Umfragen bei den Fabrikanten die fertig zugeschnittenen Artikel sammeln und dann in Örling-

haufen an die verschiedenen Nähstuben verteilen, dabei auch die Beforgung der Lohnzahlung übernehmen, so daß ihnen oft 1000 und mehr Mark anvertraut werden.

Lohnverhältnisse, Arbeitszeit und Lehrlingswesen.

a) In der Fabrik.

Die in den Fabriken beschäftigten Arbeiter erhalten fast alle Stücklohn und nur, wo eine Feststellung des gelieferten Arbeitsquantums der Natur der Arbeit nach nicht möglich, findet Wochenlohnzahlung statt. Es erhalten ca. 80—90 % der Beschäftigten Stücklohn und der verbleibende Rest Wochenlohn; die Direktrinnen und Aufseher erhalten monatliche Gehälter.

In der Kragen- und Manschettenfabrikation, welche die beste Arbeit erfordert und dementsprechend die höchsten Löhne zahlt, verdienen die Näherinnen im Durchschnitt 2—2,50 Mk. pro Tag; bei zunehmender Geschicklichkeit steigt der Verdienst auf 3 Mk. und ausnahmsweise selbst auf 3,50 Mk. pro Tag.

In der Oberhemden- und Einsatzfabrikation variiert der Durchschnittsverdienst der Näherinnen zwischen 1,50 und 2,25 Mk.; für eine gut geschulte Arbeiterin ist also ein Tagesverdienst von 2 Mk. zu rechnen; besonders tüchtige bringen es jedoch bei voller Beschäftigung auf höheren Verdienst z. B. 15 Mk. und ausnahmsweise auch auf 24 Mk. pro Woche für ganz feine Arbeit.

Die vor der Kommission für Arbeiterstatistik im Jahre 1896 genannten Löhne sind etwas niedriger, z. B. 9—12 Mk. pro Woche für mittlere und 13,50 Mk. für sehr gute Näherinnen, während eine Arbeiterin mit ganzer feiner Arbeit (Kettenstich) 18,50—20 Mk. verdiente.

Der Grund für diese Differenz ist darin zu suchen, daß gerade in den letzten Jahren infolge einer dauernd günstigen Konjunktur und dem Mangel an gut geschulten Arbeiterinnen die Löhne sich im ganzen verbessert haben. Die Erhöhung hat zum Teil bis 10 % betragen.

Die Blätterinnen haben meist einen etwas höheren Verdienst, mindestens 2 Mk. pro Tag, mittlere 2,50 Mk. und die besten können bis 3 Mk. verdienen.

Die Lohnzahlung erfolgt alle 14 Tage; Abzüge für Nähgarn finden nicht statt, dagegen wird der von der Arbeiterin zu tragende Teil des Krankenkassengeldes u. s. w. von dem Lohne in Abzug gebracht; im Notfalle können die Arbeiterinnen Vorschüsse auf den Lohn erhalten.

Vier der bedeutendsten Fabriken zahlten im Jahre 1897 an 373 Arbeiter

zusammen 200 400 Mk. Löhne, was einem Durchschnitts-Jahresverdienst von 537 Mk. entspricht; vergleichen wir hiermit die Höhe der Löhne in zwei anderen Industrien, die ebenfalls eine große Zahl weiblicher Arbeiter beschäftigen, so finden wir daß in der bedeutendsten Leinenweberei der Durchschnittsverdienst 693 Mk. im Jahre und in einer noch größeren Flachsspinnerei 690 Mk. betrug.

Zum Vergleiche mit obigen Lohnsätzen sei hier bemerkt, daß das Kostgeld für eine Schlafstelle und 3mal tägliche Beföstigung in Vielesfeld mit 4,50—5,5 Mk. pro Woche angegeben wird.

Auf Veranlassung einzelner Fabrikanten und in Übereinstimmung mit den Arbeitern haben die neun bedeutenderen Fabriken neuerdings eine gleichmäßige Arbeitsordnung vereinbart, sowie einen Normalarbeitstag von 10 Stunden festgesetzt (gegenüber dem gesetzlich erlaubten 11stündigen Maximalarbeitstag). Es wird meist von 7 Uhr morgens bis 7 Uhr abends gearbeitet mit $\frac{1}{4}$ Stunde Frühstückspause, 1— $\frac{1}{2}$ Stunden Mittag und $\frac{1}{4}$ — $\frac{1}{2}$ Stunde Vesper, zu welcher Kaffee in der Fabrik oder in der Nähstube geliefert wird.

An Sonnabenden und Vorabenden von Festen müssen die Betriebe nach der neuen Verordnung um 5 $\frac{1}{2}$ Uhr geschlossen werden; an diesen Tagen wird also nur 7 Stunden gearbeitet. Vor den großen Festen und speciell kurz vor Weihnachten werden nicht nur die gesetzlich erlaubten Überstunden in Anspruch genommen, sondern es sind auch zahlreiche Übertretungen der gesetzlich erlaubten Arbeitszeit sowohl in den Fabriken wie in den größeren Werkstätten vorgekommen. Da aber leztthin die Gewerbeinspektion streng eingeschritten ist, in ca. 30 Fällen kleinere Strafen verhängt worden sind, sowie seitens der socialdemokratischen Presse auch die Namen der Bestraften veröffentlicht wurden, so ist darauf zu rechnen, daß derartige Vorkommnisse in Zukunft sich nicht wieder ereignen werden.

Die von den Fabriken selbst angelernten Lehrlingmädchen, welche nicht über 10 % aller Arbeitenden ausmachen, treten sofort nach der Konfirmation, also zu 14—15 Jahren, in die Fabriken ein. Sie müssen meist die ersten Wochen (in einer Fabrik die ersten drei Monate) umsonst arbeiten, erhalten dann — wenn sie anstellig sind — zuerst einen festen Lohn von 4 Mark für 12 Arbeitstage, der sich dann für die Dauer der Lehrzeit auf 7 Mk. für 12 Arbeitstage erhöht. Sie werden während dieser Periode hauptsächlich mit Hilfsarbeiten beschäftigt, um sich allmählich mit allen vorkommenden Arbeiten vertraut zu machen. Nach Ablauf des Lehrjahres tritt Stücklohn an Stelle des festen Lohnes, und die Mädchen verdienen dann je nach Geschicklichkeit 1, 1,25 — 1,50 Mk. pro Tag. Gewandte Arbeiterinnen

bringen es dann am Ende des zweiten Jahres bis 1,75 und 2 Mk. pro Tag; meist werden diese Lohnsätze aber erst im 3. oder 4. Jahre erreicht, sodaß die Mädchen im Durchschnitt zu 17—18 Jahren als Vollarbeiterinnen gelten können.

Für die Plätterinnen geschieht das Anlernen in der Weise, daß eine der erfahreneren Arbeiterinnen ein Lehrmädchen zugewiesen erhält. Die von diesem Lehrmädchen geleistete Arbeit wird der betreffenden Arbeiterin gut gerechnet, die ihrerseits wieder dem Lehrmädchen eine kleine Vergütung (meist 50 Pf. pro Woche) giebt, bis letzteres erfahren genug ist, selbst auf Stücklohn zu arbeiten, was meist nach 3 Monaten der Fall ist; doch dauert es dann gewöhnlich noch 6—12 Monate und länger, bis sie als Vollarbeiterinnen gelten können. Bei Beendigung der Lehrzeit erhält die Lehrende dann meist ein Geschenk von der angelernten Arbeiterin. Wegen der anstrengenden Art der Arbeit kann das Plätten nur von Erwachsenen gelernt werden; die Lehrmädchen stehen deshalb im Alter von 17—18 Jahren; vielfach sind es frühere Dienstmädchen, welche die relativ hohen Löhne und die Unabhängigkeit dem häuslichen Dienst vorziehen.

Der größere Teil der in die Fabriken eintretenden Arbeiterinnen ist jedoch bereits in den Nähstuben und Lohnplättereien ausgebildet worden und beginnt sofort nach Eintritt auf Stücklohn zu arbeiten.

Etwas niedriger als in Bielefeld stellen sich die Löhne in den Herforder Wäschefabriken. Hier verdienen die Plätterinnen 9—15 Mk. pro Woche, die Näherinnen 8—10 Mk. Der niedrigere Lohn ist daraus zu erklären, daß hier kein Arbeitermangel herrscht und die Fabrikarbeit neben der Hausindustrie noch nicht ins Gewicht fällt.

b) In den Nähstuben.

Im Gegensatz zu den Fabriken zahlen die Nähstuben zum Teil Stücklöhne, zum größeren Teil aber feste Wochenlöhne. Für die zu 14 Jahren anfangenden Lehrmädchen beträgt derselbe, nachdem dieselben $\frac{1}{4}$ — $\frac{1}{2}$ Jahr umsonst gearbeitet haben, meist 3 Mk. pro Woche und steigt dann für Handnäherinnen auf 5, 6, 7 und 8 Mk., je nach Alter und Geschicklichkeit; 6—7 Mk. dürften bei $10\frac{1}{2}$ stündiger Arbeitsdauer als Durchschnittslohn pro Woche für Handnäherinnen angesehen werden.

Die Maschinennäherinnen erhalten dagegen bis 10 Mk. selbst 11 Mk. pro Woche; von diesen Löhnen haben die Arbeiterinnen dann noch $\frac{1}{3}$ des Krankengeldes und der Invalidenbeiträge zu zahlen.

Da eine geschickte Arbeiterin in der Fabrik bedeutend mehr verdienen kann (z. B. wird in der Fabrik für das Nähen von 20 Falten 10 Pf.

gezahlt, die Nähstuben müssen aber für 10 Pf. 24 Falten liefern und die Arbeiterin erhält nur 7 Pf. für 24 Falten), so verlieren die Nähstuben aus diesen und anderen bereits oben geschilderten Gründen ihre besten Arbeiterinnen an die Fabriken, besonders nachdem die Mädchen die zuerst bestehende Abneigung gegen das Arbeiten in der Fabrik jetzt überwunden zu haben scheinen.

Die Nähstuben suchen sich dadurch zu helfen, daß sie eine unverhältnismäßig große Zahl von Lehrlingmädchen nehmen, und es entsteht oft ein Zustand, der eigentlich nur als „Lehrlingszucht“ zu bezeichnen ist; z. B. in einer dieser Nähstuben, die nur Einsätze fertigt, arbeitet außer der Inhaberin nur eine ausgelernte Arbeiterin, welche auch bei der Ausbildung der Mädchen hilft und bis 14 Mk. pro Woche verdient; die übrigen 4—5 Mädchen erhalten die ersten $\frac{3}{4}$ Jahre keinen Lohn und für weitere $\frac{3}{4}$ Jahre 50 Pf. pro Woche; nach Ablauf dieser $1\frac{1}{2}$ jährigen Lehrzeit gehen dann die Mädchen in die Fabriken, wo sie 3—3,50 Mk. pro Woche verdienen, und werden in der Nähstube durch neu auszubildende ersetzt. Eine andere Nähstubenbesitzerin erhält sogar bis 90 Mk. pro Jahr für das Anlernen der Mädchen, die keinen Lohn erhalten. Eine dritte hat ein Institut, in dem mit Hilfe von zwei in Wochenlohn stehenden Arbeiterinnen ca. 20 junge Mädchen, die bei ihr in Pension sind, zu Direktrinnen für Wäschegegeschäfte ausgebildet werden, während der Ausbildungszeit aber regelmäßig mit Näharbeit für Geschäfte beschäftigt sind.

In der Lohnwäscherei erhalten die Wäscherinnen meist Wochenlohn, die Plätterinnen dagegen Stücklohn. Der Verdienst ist etwas geringer als in den Fabrikwäschereien und die Arbeitszeit meist $\frac{1}{2}$ —1 Stunde länger. Dagegen werden weniger Anforderungen an die Qualität der Arbeit gestellt, und die Arbeiterinnen sind nicht so an feste Regeln gebunden, wie dies in den Fabriken der Fall. Doch klagen die Inhaber aller dieser Werkstätten, daß die Mädchen jetzt auch nur 10 Stunden wie in den Fabriken arbeiten wollen und sie das auch bewilligen müssen, um die Arbeiterinnen nicht zu verlieren. In der flauen Zeit — im Sommer — wird etwas weniger gearbeitet, aber das Personal meist nicht verringert.

In den ländlichen Nähstuben sind die Löhne naturgemäß infolge der mangelnden Konkurrenz unter den Arbeitgebern und auch in Anbetracht der bedeutend niedrigeren Lebenshaltung der ländlichen Arbeiter gegenüber den städtischen, niedriger als in Bielefeld selbst. Zwar ist auch die gelieferte Ware minderwertig, aber trotzdem üben diese ländlichen Konkurrenten einen bedeutenden Druck auf die in Bielefeld bezahlten Löhne aus, wenigstens insofern es sich um billige Artikel handelt.

Der Durchschnittsverdienst einer ausgelernten Näherin in diesen ländlichen Nähstuben wurde 1896 von sachverständiger Seite auf 1,25—1,50 Mk. bei 12 stündiger Arbeitszeit geschätzt; 1898 gab dieselbe Autorität 1,50 Mk. für 10—11 stündige Arbeitszeit als Durchschnittsverdienst an, so daß auch hier eine Besserung eingetreten zu sein scheint. Die Lehrmädchen erhalten die ersten 6 Monate keinen Lohn und später, wenn sie nach $1\frac{1}{2}$ —2 Jahren ausgelernt haben, 50 Pf. bis 1 Mk die Woche; während der Lehrzeit erhalten sie aber meist Kost und Logis beim Meister.

Da es an einer Gewerbeaufsicht fehlt, so werden in der flotten Zeit — speciell vor Weihnachten — die oben erwähnten Arbeitszeiten nicht eingehalten, und es wird dann oft ganze Nächte durchgearbeitet, wie dem Verfasser dies von Nachbarn bestätigt worden ist.

Neuerdings ist in einem der bedeutenderen Orte (Örlinghausen) eine kleine Wäschefabrik mit eigener Näherei eingerichtet worden, welche jedoch die hergestellten Artikel bis jetzt noch in Bielefeld waschen und plätten lassen muß. Höchst wahrscheinlich werden aber in Kürze andere Fabriken, die in Bielefeld keine Arbeiterinnen mehr aufreiben können, die günstigeren Verhältnisse dieser kleinen Ortschaften benutzen, um dort Fabriken anzulegen, wie denn auch in dem ganzen Regierungsbezirke Minden sich die Tendenz zeigt, größere Betriebe — besonders solche der Textilbranche — aus den Städten heraus und auf die umliegenden Dörfer zu verlegen, um die dort vorhandenen billigeren Arbeitskräfte auszunutzen zu können.

c) In der Heimarbeit.

Auch bei den Heimarbeitern haben wir die städtischen von den ländlichen zu scheiden. Da der größere Teil aller unverheirateten Mädchen aus den Arbeiter- und kleineren Handwerker- und Beamtenfamilien in Bielefeld ihre Beschäftigung in den Wäschefabriken, Biscuitsfabriken, Spinnereien und Webereien finden, so bleiben für die Heimarbeit nur diejenigen übrig, deren bessere sociale Stellung es ihnen, resp. ihren Eltern wünschenswert erscheinen läßt, die Mädchen nicht in die Fabriken und Werkstellen gehen zu lassen, sowie solche verheiratete Frauen und Mädchen, die die Näharbeit als Nebenverdienst betrachten, oder wenn sie auch ihren Hauptverdienst in dieser Arbeit suchen, doch der Kinder und des Haushalts wegen nicht in die Fabriken gehen können.

Die Heimarbeiterinnen der ersten Kategorie, unter welchen sich auch eine Anzahl Angehöriger der höheren Stände befindet, befassen sich meist mit dem Sticken der Einsätze für die Fabriken, sowie mit dem Sticken der

Monogramme für die Wäsche- und Aussteuergeschäfte. In der Stickerei kommt es öfters vor, daß die Heimarbeiterinnen nicht direkt mit den Fabrikanten verkehren, sondern daß Zwischenmeisterinnen die Arbeit erhalten und dann von Mädchen bei sich oder auch im eigenen Heim fertigen lassen. Diese Zwischenmeisterinnen lernen die Mädchen an, die Lehrzeit dauert meist $\frac{1}{2}$ —1 Jahr, und wenn sie ausgelernt haben, so verdienen dieselben 5, 6, 7, 8 Mk. pro Woche je nach Tüchtigkeit. Die direkt mit dem Kaufmann oder Fabrikanten verkehrenden Arbeiterinnen stehen sich bedeutend besser, sie verdienen 2 Mk. bis 2,50 Mk. pro Tag, einige die 14 und mehr Stunden arbeiten, bringen es selbst bis auf 3 Mk. Um eine solche Unabhängigkeit von den Zwischenmeisterinnen weiteren Kreisen zu ermöglichen, sind auf Veranlassung der Handelskammer zwei Lehrerinnen in Düsseldorf speciell ausgebildet worden; diese geben jetzt Unterricht in der Stickerei und die Fabrikanten, welche fast alle Mitglieder der Handelskammer sind, geben den so Ausgebildeten den Vorzug.

Der weitaus zahlreichste Teil der Heimarbeiterinnen beschäftigt sich dagegen mit der Näherei und steht fast ausnahmslos direkt mit den Fabrikanten oder Wäschegeeschäften in Verbindung.

Eine größere Zahl der Arbeitenden stammt aus solchen kleinbürgerlichen Familien, die mit dem vorhandenen Einkommen ganz gut leben könnten.

In diesen Fällen benutzen die Näherinnen den Extraverdienst hauptsächlich, um sich eine Geldeinnahme zu schaffen über die sie frei verfügen können und die zur Anschaffung von eleganteren Kleidungsstücken benutzt oder für Vergnügungen verwendet wird. Als charakteristisch kann der folgende Fall angesehen werden: der Vater ist Anstreicher, beschäftigt einen Gehilfen und hat sich aus seinen Ersparnissen ein Haus gekauft, dessen Parterre er zu Bureauzwecken vermietet; die ältere Tochter wäscht 4 Tage in der Woche für Private und hilft in der übrigen Zeit ihrer jüngsten Schwester, welche die ganze Woche Hemden näht; die Mutter besorgt den Haushalt und hilft auch mit bei der Näherei, so daß die drei Frauen zusammen 20—25 Mk. pro Woche mit Nähen und Waschen verdienen, wobei sie vor den großen Festen oft bis 2 Uhr nachts bei der Arbeit sitzen.

Bei flauem Geschäftsgange macht natürlich das Arbeitsangebot solcher nebenverdienstlichen Personen es der Arbeiterin, die allein auf die Näherei angewiesen ist, schwierig auf bessere Löhne zu halten. Da jedoch seit einer Reihe von Jahren die Wäscheindustrie einen so bedeutenden Aufschwung genommen hat, daß alle verfügbaren Arbeitskräfte in Anspruch genommen werden, so ist eine nachteilige Beeinflussung der Löhne nicht erfolgt.

Im Gegensatz zu den städtischen Arbeiterinnen rekrutieren sich die ländlichen Vollarbeitskräfte aus den unverheirateten Töchtern der kleineren Bauern und ländlichen Handwerker; in den lippeschen Dörfern sind es vorzugsweise auch Töchter der Ziegelerbeiter, deren Väter und Brüder vom Frühjahr bis Herbst in den großen Ziegeleien beschäftigt sind und nur zum Winter nach Hause kommen und dann auch bei der Nährarbeit mithelfen. Die Mutter führt dann meist den Hausstand und besorgt Land- und Gartenarbeit, während die Töchter an der Maschine sitzen, und kleinere Arbeiten, wie Knopflochnähen, Fädenzupfen etc. von den jüngeren Geschwistern oder der Mutter in ihrer freien Zeit besorgt werden. Hier werden besonders vor Weihnachten die Arbeitsstunden bis tief in die Nacht hinein, oft bis 12 oder 1 Uhr ausgebehnt, während im Sommer die Arbeit um 4 oder 5 Uhr morgens beginnt.

Was die Löhne in der Hausindustrie anbetrifft, so ist es naturgemäß mit den größten Schwierigkeiten verbunden, sie ziffernmäßig festzustellen. Selbst die Fabrikanten wissen nicht, ob die von ihnen an Heimarbeiter gezahlten Summen diesen allein zukommen oder unter mehrere verteilt werden und auch sonst, wo dieses bekannt ist, fehlt meist jeder Anhalt über die wirklich auf ein bestimmtes Quantum Arbeit verwendete Arbeitszeit, da ein großer Teil der Arbeiter nebenbei noch andere Arbeit und speciell Hausarbeit verrichtet.

Die den Heimarbeiterinnen gezahlten Stücklöhne sind meist 25 % höher, als die in der Fabrik gezahlten, das Nettoverdienst in der Heimarbeit aber bei durchschnittlich 12 stündiger Beschäftigung geringer als in den Fabriken bei 10 stündiger Beschäftigung, da mit den durch motorische Kraft getriebenen Fabriknähmaschinen eine ganz andere Arbeitsleistung zu erzielen ist, als mit den gewöhnlichen Tretmaschinen und außerdem der Heimarbeiterin sämtliche Unkosten zur Last fallen, welche in der Fabrik vom Unternehmer zu tragen sind.

In der Einsatznäherei existiert ein fast von allen Geschäften bezahlter fester Preis, unter dem überhaupt keine gute Arbeit zu bekommen ist. In der Oberhemdennäherei sind die Stücklohnsätze je nach Qualität der gelieferten Arbeit größeren Schwankungen unterworfen, doch ist ein Drücken der Löhne — wenigstens in den letzten Jahren — nicht erfolgt, da eben zu keiner Zeit ein direktes Angebot unbefähigter Arbeitskräfte stattgefunden hat, sondern im Gegenteil die Fabrikanten alles aufbieten mußten, um genügende Arbeitskräfte ausfindig zu machen.

Was den Tagesverdienst der vollbeschäftigten Heimarbeiterin anbelangt,

so wurde derselbe bei Gelegenheit des Reichsenquete 1887 nach Abzug des verbrauchten Garns auf 95 Pf. bis 1.75 Mk. angegeben.

Im Jahre 1896 wurden vor der Kommission für Arbeiterstatistik die folgenden Angaben gemacht:

städtische Heimarbeiterinnen (Näherinnen)	1,50—2,50 Mk. pro Tag,
ländliche " " "	1,25—2,— " " "

Seitdem haben sich die Löhne nicht erhöht, wohl aber nach oben hin befestigt.

Von diesen Zahlen sind jedoch, um dieselben mit den in der Fabrik gezahlten Löhnen vergleichen zu können, die Unkosten für Nadeln, Maschinenöl, Reparatur und Abnutzung der Maschine, sowie etwaige Extraausgaben für Licht, Feuerung u. s. w., die sich wenigstens auf 1.— bis 1.20 Mk. pro Woche belaufen, abzuziehen.

Lohnabzüge wegen ungenügender Arbeit und Differenzen bei der Ablieferung scheinen äußerst selten vorzukommen; ungenügend ausgeführte Arbeit wird zurückgegeben und muß besser nachgeliefert werden. Das von den Heimarbeiterinnen auf eigene Kosten zu liefernde Nähgarn entnehmen sie meist beim Fabrikanten zu Engrospreisen, doch besteht keinerlei Zwang hierzu.

Der Preis der verwendeten Nähmaschinen schwankt zwischen 110 und 140 Mk. je nach Größe und System, und zwar werden die Maschinen fast durchgängig mit einer Anzahlung von 10—20 Mk. und monatlichen Teilzahlungen von 5 Mk. verkauft. Engros kostet dieselbe Maschine, welche auf Abzahlung zu 140 Mk. verkauft wird, nur ca. 90 Mk.

Eine bedeutende Wäschefabrik in Herford hat die Einrichtung getroffen, größere Posten zu 90 Mk. direkt von der Nähmaschinenfabrik zu beziehen und zum Kostenpreise den Arbeiterinnen zu überlassen, welche wöchentlich dann 1.50 Mk. abzahlen, bis die Maschine ganz ihr Eigentum wird. Der Vorteil für die Wäschefabrik liegt darin, daß zahlreiche Arbeitskräfte, die nicht imstande sind eine Maschine zu erwerben, auf diese Weise herangezogen werden können und durch das so vergrößerte Angebot nicht nur größere Quantitäten Ware fertig gestellt werden können, sondern auch die Löhne relativ niedriger bleiben; wie denn überhaupt bei den für die Herforder Wäscheindustrie arbeitenden Hausindustriellen der Verdienst ein geringerer ist als in Bielefeld.

Es verdienen hier die zahlreichen ländlichen Heimarbeiterinnen laut Angabe der Fabrikanten 9—12 Mk. pro Woche für das mit der Fabrik abrechnende Mädchen. Da diese aber durchgängig noch mit einer jüngeren Schwester,

der Mutter oder einem Lehrling zusammenarbeitet, so ist diese Summe wenigstens um ein Drittel zu verringern, um die Einnahme der allein Arbeitenden zu erhalten, und hiervon sind wiederum die Auslagen für Garn, Öl, Nadeln, Reparatur der Maschine in Abzug zu bringen.

Hierfür sind nach Berechnung des von der Kommission für Arbeiterstatistik vernommenen Bielefelder Sachverständigen mindestens 75 Pf. pro Woche zu rechnen, und nehmen wir den Preis der Maschine auch nur auf 100 Mk. und die Lebensdauer derselben auf 5 Jahre an, so kommen mindestens noch 25 Pf. pro Woche als Abnutzung der Maschine hinzu, es reduziert sich also der oben genannte Lohn von 9—12 Mk. auf einen Nettoverdienst von 5—8 Mk. pro Woche für eine vollbeschäftigte Einzelnäherin oder rund 1 Mk. pro Tag bei einer mindestens auf 11—12 Stunden zu kalkulierenden Arbeitszeit.

Die Etablierung einzelner Wäschefabriken in Herford mag denn auch hauptsächlich auf diese niedrigen Löhne zurückzuführen sein. Hierbei ist jedoch auch zu bemerken, daß, während in Bielefeld fast ausschließlich gestärkte Wäscheartikel, die eine gute und genaue Arbeit erfordern, hergestellt werden, in Herford nur ca. ein Fünftel der Produktion aus gestärkter Wäsche besteht, vier Fünftel dagegen aus ungestärkter Damen- und Kinderwäsche, welche weniger exakte Arbeit erfordert und also auch von nur mäßig geschulten Arbeitskräften billiger hergestellt werden kann.

Diese mäßig geschulten Arbeitskräfte sind aber in der Umgegend von Herford in großer Anzahl vorhanden, und die Fabriken haben sich infolgedessen nicht genötigt gesehen, zur Konzentrierung in geschlossene Fabrikbetriebe zu schreiten. In der Fabrik geschieht nur das Zuschneiden und dann das Waschen, Plätten u. s. w.; die Näherei bleibt ausschließlich der Hausindustrie überlassen.

Entwicklungstendenzen.

Wie wir gesehen haben, ist die Bielefelder Wäscheindustrie durch den Mangel an geschulten Arbeiterinnen für die Fabriken in ihrer Weiterentwicklung nach dieser Seite hin gehemmt, während andererseits die billigeren Löhne und das stärkere Arbeitsangebot auf dem Lande einen starken Druck auf die Lohnverhältnisse der städtischen Arbeiterinnen ausüben.

Die Folge ist gewesen, daß nur die Fabrikation der besseren Artikel, zu deren Herstellung die Qualität der ländlichen Arbeit nicht genügt, in die geschlossenen Betriebe hineingezogen worden ist, während die billigeren Artikel nach wie vor hausindustriell hergestellt werden, da hier die Fabrikarbeit noch nicht mit der billigeren Hausarbeit zu konkurrieren imstande ist.

Es wird nun allgemein erwartet, daß der Bau der projektierten elektrischen Bahn von Schildesche im Norden über Bielefeld nach Bradwedde im Süden, welche alle näher gelegenen Ortschaften in direkte Verbindung mit der Stadt bringt, sowie die Eröffnung der bereits bewilligten Bahnlinie Bielefeld—Lage, welche die meisten der für Bielefeld arbeitenden Ortschaften, speciell Örlinghausen, berührt, in diesen Verhältnissen einen Umschwung herbeiführen werden, indem die ländlichen Arbeiterinnen durch die bessere Verbindung, in der Lage sein werden, sei es in den Fabriken zu arbeiten, sei es — soweit sie es vorziehen, Heimarbeiterinnen zu bleiben — in direkte Verbindung mit den Fabrikanten zu treten.

Die Folge würde sein, daß nicht nur dem Arbeitermangel auf absehbare Zeit abgeholfen wäre, sondern auch den ländlichen Nähstuben ein Teil der Arbeitskräfte entzogen würde, und diese ihrerseits sich ihre Arbeiterinnen nur erhalten könnten, indem auch sie ihre Löhne und Arbeitsbedingungen auf die Höhe des Bielefelder Niveaus brächten und so nicht mehr imstande wären, wie es heute geschieht, sich Arbeit durch Unterbieten der Lohnsätze zu sichern.

Eine völlige Beseitigung der Heimarbeit würde aber auch dann nicht möglich sein, weil selbst die erhöhte Zahl der Vollarbeitskräfte in den Fabriken den Bedürfnissen der Industrie nicht genügen würde. Besonders die zu gewissen Jahreszeiten an die Geschäfte herantretenden großen Saisonaufträge können ohne Hilfe der Heimarbeiter überhaupt nicht geliefert werden, da das Fabrikpersonal nicht so vergrößert werden könnte, um diese herzustellen, es müßte denn ein Teil desselben nach Beendigung der Saison entlassen werden und Maschinen, sowie Fabrikräume teilweise unbenutzt liegen bleiben.

Durch die Verwendung einer Anzahl Heimarbeiter neben den Fabrikarbeitern ist es möglich, in einer Industrie wie der Bielefelder, welche zwar keinen Saisonbetrieb hat, aber doch zu gewissen Jahreszeiten stärker beschäftigt ist, allen Arbeitenden das ganze Jahr hindurch einen einigermaßen regelmäßigen Verdienst zu sichern und von Entlassungen selbst in der flauen Zeit abzuweichen.

II. Die westfälische Konfektionsindustrie.

Die Entwicklung dieses Zweiges der Konfektionsindustrie ist ein Resultat der letzten Jahrzehnte; während die hauptsächlich in Berlin sich entwickelnde Damenmäntelkonfektion bereits in den 40er und 50er Jahren unseres Jahrhunderts zur Herstellung größerer Mengen auf Vorrat überging, sind die Anfänge einer solchen Entwicklung bei der Herstellung von Männerkleidern in den von uns besonders ins Auge zu fassenden Distrikten erst in den 60er und Anfang der 70er Jahre zu beobachten, und zwar ist die Industrie hervorgegangen aus einem eigentümlichen Zusammenwirken resp. einer teilweisen Verschmelzung und Aufsaugung von handwerksmäßig arbeitenden Schneiderbetrieben durch die auf rein kaufmännischer Basis stehenden Manufakturwarengeschäfte und alten Kleiderhandlungen.

Bis in die 70er Jahre hinein waren es die alten Kleiderhandlungen, die — wie in Berlin am Mühlendamm und in Hamburg am alten Steinweg — einem ganzen Stadtviertel ein eigentümliches Gepräge gaben, welche die Nachfrage nach ganz billigen Kleidungsstücken für die ärmeren Klassen zu befriedigen suchten.

Sie fanden es bei der stetig steigenden Nachfrage und der durch verbesserte Technik in der Textilindustrie ermöglichten Herstellung von minderwertigen Stoffen aus Abfällen (Shobby u. s. w.) rentabler, ihren Kunden statt der alten Kleidungsstücke, neue Ware, welche sie von kleinen Maßschneidern in der flauen Zeit anfertigen ließen, zu gleich billigen oder billigeren Preisen anzubieten. Die Folge war, daß sie ihren Absatz enorm vergrößerten und allmählich auch besser situierte Bevölkerungsklassen als Kunden heranziehen konnten.

Die bürgerliche und bäuerliche Bevölkerung dagegen verhielt sich diesen auf Vorrat hergestellten Kleidungsstücken gegenüber durchaus ablehnend. Man war in diesen Kreisen von Alters her gewohnt, die Stoffe zur Herstellung von Kleidungsstücken in den Manufakturwarengeschäften zu kaufen und dann einem Schneider zur Anfertigung zu übergeben. Später hatten dann die unternehmenderen und größeren Schneidergeschäfte begonnen, selbst Vorrat von Stoffen zu halten und Kleidungsstücke nur noch aus bei ihnen selbst gekauften Stoffen zu fertigen.

Die Manufakturwarengeschäfte, welche früher ihren Absatz bei der Privatkundschaft gefunden hatten, sahen sich infolge dieser letzten Entwicklung genötigt, sich ganz auf den Verkauf an Schneider zu beschränken oder ihrerseits ein anderes Feld für ihre Thätigkeit zu suchen. Doch hielt die Rücksicht auf die ihnen so wichtige Schneiderkundschaft sowie auf die Voreingenommenheit des besseren Publikums, sie vorerst ab, fertige Konfektion zu führen oder selbst herstellen zu lassen. Als aber bei der großen Bevölkerungszunahme speciell in den Fabrikstädten infolge des enormen Aufschwungs, welche unsere Industrie in Rheinland und Westfalen nach Beendigung der Kriege 1864—71 nahm, die Maßschneider die wachsende Nachfrage nach billigen Kleidungsstücken nicht mehr befriedigen konnten, fanden die Manufakturwarengeschäfte — zuerst in den größeren Städten — es notwendig, fertige Konfektion in größerem Maßstabe zu führen. Um sich die Kundschaft der Maßschneider jedoch nicht zu verderben, geschah dies häufig in der Weise, daß die Geschäfte nicht selbst zur Herstellung von Konfektionsgegenständen schritten, sondern vielmehr jüngere Angestellte mit Kapital dabei unterstützten, Konfektionsgeschäfte einzurichten, welche dann die zu verarbeitenden Stoffe von dem Muttergeschäft entnahmen und so demselben eine neue feste Absatzquelle schufen.

In den kleineren Plätzen behaupteten die Maßschneider noch länger das Feld, aber bald sahen auch hier die Manufakturwarengeschäfte sich genötigt, fertige Kleidungsstücke zum Verkauf zu stellen, und heute findet man dieselben selbst in den kleinsten Geschäften auf dem Lande, mit dem Resultat, daß die Maßschneider, soweit sie früher für das bäuerliche und kleinbürgerliche Publikum arbeiteten, entweder zum Flickschneider herabgesunken sind oder als Hausindustrielle sich selbst in den Dienst der Konfektionsindustrie gestellt haben.

Ursprünglich beschäftigten die Konfektionsgeschäfte nur selbständige Schneider, denen sie die Stoffe lieferten und welche die gesamte Herstellung der Kleidungsstücke übernahmen. Als jedoch die beschränkte Anzahl der gelernten Schneider den Ansprüchen der stetig zunehmenden Nachfrage nicht

mehr entsprechen konnten, sah man sich genötigt, speciell für die leichteren Artikel auch ungelernte Kräfte, meist Frauen und Mädchen, zur Herstellung der erforderlichen Näharbeiten heranzuziehen. Da diese das Zuschneiden und Bügeln nicht unternehmen konnten, so waren die Inhaber der Konfektionsgeschäfte ihrerseits gezwungen, gelernte Zuschneider zu engagieren, welche im Geschäftslokal das Zuschneiden und Bügeln besorgten, so daß nur die Näharbeit den Hausindustriellen überlassen blieb.

Nur an solchen Plätzen, die — wie z. B. Lübecke — völlig auf ungelernete Landarbeiter angewiesen waren, haben die Fabrikanten von vornherein zur Errichtung größerer Fabriken schreiten müssen, um sich einen geschulten Arbeiterstamm heranzuziehen; sonst ist für unseren Distrikt im Gegensatz zu der neuerdings ausgesprochenen Behauptung, daß die Konfektionsindustrie anfangs in Fabriken konzentriert war und dann erst eine Zersplitterung durch Beschäftigung von Heimarbeitern stattfand, zu konstatieren, daß im Gegenteil die Entwicklung eher einen umgekehrten Verlauf genommen hat.

Während es die Einführung und Verbilligung der Nähmaschine gewesen ist, welche durch die gesteigerte Produktionsfähigkeit, die sie dem einzelnen Arbeiter verleiht, die Entstehung der Konfektionsindustrie überhaupt ermöglichte, so datiert die Einführung des mechanischen Betriebes und damit der erste Schritt zum geschlossenen Fabrikbetriebe in der Kleiderkonfektion von der Erfindung der Zuschneidemaschine, deren erste sich auf der Pariser Weltausstellung von 1878 befand und von einer unternehmenden W. Gladbacher Firma angekauft wurde. Später traten dann die Knopflochmaschine, sowie Festonier- und Kurbelmaschinen hinzu. Es ist jedoch besonders die Zuschneidemaschine, die, sei es in Form einer Bandsäge, sei es in Form eines kreisrunden rotierenden Messers überall zur Einführung gekommen ist und das Zuschneiden mit der Hand fast ganz verdrängt hat.

Während wir jedoch in der Wäschefabrikation einen Übergang zum völlig geschlossenen Betriebe konstatieren konnten, so ist die Entwicklung in der Kleiderkonfektion noch nicht so weit gediehen. Die Heim- und Werkstattarbeit spielt vielmehr auch heute noch eine bedeutende Rolle.

In der besseren Herrenkonfektion wird neben der Lagerarbeit neuerdings viel Maßarbeit hergestellt und zwar in der Art, daß die Detailgeschäfte das Maßnehmen besorgen und dann die Aufträge an die Fabrikationsgeschäfte weitergeben. Letztere erhalten naturgemäß für solche Einzelarbeit bessere Preise, sind aber auch genötigt den Arbeitern höhere Lohnsätze zu zahlen als für die gewöhnliche Lagerarbeit.

Herford und Bielefeld.

(Einwohnerzahl 1895 Herford: 21 600.)

Die Industrie hat ihren Sitz im Regierungsbezirk Minden, in den Kreisen Bielefeld, Herford, Minden und Lübbecke und zwar befinden sich in

Herford	10 Arbeitergarderobenfabriken mit	ca. 2200	Heimarbeitern,
	4 Arbeiterwäschefabriken mit	= 350	=
Bielefeld	5 Arbeitergarderobenfabriken mit	= 720	=
Lübbecke inkl. Filiale in Löhne	} 2 Arbeitergarderoben- und Wäsche- fabriken mit 120 Fabrik- und	= 500	=
Minden		2 Uniformfabriken mit	= 400

(Diese beiden haben zugleich Detailverkauf.)

Im ganzen also 23 Geschäfte mit ca. 4200 Heimarbeitern, von denen $\frac{1}{4}$ männliche und $\frac{3}{4}$ weibliche Arbeiter sein dürften.

Die Produktion beschränkte sich ursprünglich auf die sogenannte Sommerkonfektion, also ganz leichte Lüstre- und Lodenachen, Staubmäntel etc. aus leichten baumwollenen Stoffen, von denen ein großer Teil exportiert wurde, sowie auf Arbeiterblousen und -hemden. Seitdem jedoch durch höhere Zölle in verschiedenen Absatzländern die Nachfrage nach leichten Artikeln nachgelassen hat, werden auch von einigen Firmen halbschwere und schwere wollene Herren- und Knabensachen gefertigt, sowie Gummimäntel und dergl. Der Umfang der Produktion einzelner Firmen ist ein sehr bedeutender; eine der Bielefelder Firmen setzt im Jahre über 1 Million Mark um und läßt von einer einzigen Größe bunter Hemden oft bis 1000 und mehr Stück auf Vorrat herstellen, während die Gesamtproduktionsfähigkeit dieser Firma an Arbeiterhemden allein über 300 Stück pro Tag beträgt.

Doch hat gerade die Arbeiterwäschekonfektion infolge der niedrigeren Löhne in Essen und anderen Centren der Kohlen- und Eisenindustrie neuerdings sehr unter der dortigen Konkurrenz zu leiden. Die Fabrikanten haben sich deshalb mehr und mehr auf die Herstellung besserer Artikel geworfen, da in den billigeren Sachen ihnen der Wettbewerb ganz unmöglich geworden ist.

Die Geschäfte haben sämtlich größere, für den speciellen Zweck gebaute Räume, in denen die Artikel von gelernten Zuschneidern aufgezeichnet und mit Hilfe der motorisch getriebenen Zuschneidemaschinen geschnitten werden. Die Arbeit wird sodann an die Hausindustriellen ausgegeben, welche dieselbe bis auf das Bügeln vollständig fertig stellen. Das Futter wird meist im Stück zugegeben und von den Arbeitern selbst geschnitten. Nach der Ab-

Lieferung der fertig genähten Waren werden dieselben in der Fabrik von zu diesem Zwecke fest angestellten, gelernten Schneidergesellen gebügelt.

Mit Ausnahme der Fabriken in Lübbecke, welche einen wenigstens zum Teil geschlossenen Betrieb haben, existieren in diesem ganzen Zweige der Industrie keinerlei wirkliche Fabrikbetriebe; die in den Geschäftslokalitäten selbst Arbeitenden sind entweder Comptoiristen oder Zuschneider, Bügler und Diretrices.

Mehrere Fabrikanten in Herford und Bielefeld haben Versuche mit Einrichtung eines geschlossenen Betriebes mit eigener Dampfnäherei gemacht, dieselben jedoch wieder aufgegeben, da es sich herausstellte, daß die auf diese Weise produzierten Artikel sich bedeutend teurer stellten als die hausindustriell hergestellten, ohne daß es möglich gewesen wäre, einen entsprechend höheren Preis für die so hergestellten Waren zu erlangen, da für die hier hauptsächlich angefertigten billigen Sachen die von den Heimarbeitern gelieferte Arbeit genügt.

In einem Falle standen dem Fabrikanten, der eine eigene Färberei hat, sogar in dieser die nötigen Räumlichkeiten nebst Dampfkraft zur Verfügung. Es waren also nur geringe Ausgaben für Neueinrichtung zu machen. Trotzdem war das finanzielle Resultat ein so schlechtes, daß die Räume jetzt leer stehen und die Arbeit wieder hausindustriell hergestellt wird.

Die Anfertigung der Näharbeit geschieht also durchgängig entweder in kleineren Zwischenmeisterwerkstätten oder in der Wohnung der Arbeiter, und zwar werden Hemden, Blousen, Kittel, Arbeiterjacken, überhaupt die leichteren baummollenen Artikel hauptsächlich von weiblichen Heimarbeiterinnen genäht, während Hosen, Jacken, gefütterte Röcke, sowie die schwereren Wollen- und Loden Sachen von Männern genäht werden, unter denen sich eine Anzahl gelernter Schneidergesellen befindet. Die Mindener Uniformfabriken verwenden fast ausschließlich männliche Arbeiter, meist kleine Landschneider im Bückeburgischen und Hannoverischen.

Die eiligere und bessere Arbeit wird in Herford meist für die städtischen Werkstätten und Heimarbeiter reserviert, die jedoch nur einen kleinen Teil der Arbeiterschaft bilden; die billigeren Massenartikel dagegen fallen den ländlichen Arbeitern zu.

Die Ausgabe der Arbeit an die Heimarbeiter seitens der Fabrikanten und die Rücklieferung der gefertigten Gegenstände erfolgt bei den städtischen Werkstätten und Heimarbeitern in Herford meist 2—3 mal pro Woche. Die in der weiteren Umgegend wohnenden Landarbeiter dagegen kommen nur einmal pro Woche an Markttagen zur Stadt zum Liefern, Abrechnen und Holen frischer Arbeit. Noch weiter entfernt Wohnende, welche die Eisenbahn

benutzen müssen — wie z. B. die in und um Minden für die Herforder Geschäfte Arbeitenden — kommen nur alle 14 Tage und nur bei eiliger Arbeit alle 8 Tage. Es wird ihnen seitens der meisten Fabrikanten ein Teil des Eisenbahnfahrgeldes vergütet. Ganz entfernt Wohnende, wie z. B. im Norden des Kreises Lübbecke für Herford Arbeitende, kommen überhaupt nicht zum Liefern; es wird ihnen die Arbeit von der Fabrik in Kisten oder Körben per Bahn oder Botenfuhrwerk geschickt und ebenso zurückexpediert. Die Fracht wird dann von der Fabrik getragen; doch sind die gezahlten Lohnsätze auch meist etwas niedrigere, da in den entfernteren ländlichen Distrikten die Qualität der Arbeit weniger gut ist, als in der Nähe der Städte. Die Bezahlung erfolgt dann monatlich per Postanweisung, und es giebt eine ganze Anzahl derartiger Arbeiter, die oft ein Jahr lang nicht in persönliche Berührung mit den Fabrikanten kommen. Zur Verteilung besonders eiliger Arbeit an die Landarbeiter bedienen sich einige Geschäfte eigener Wagen, andere wieder geben die Arbeit den täglich verkehrenden Milch- und Botenfuhrwerken zur Verteilung mit.

Die Annahme der gelieferten Ware geht meist prompt von statten, und der Zeitverlust ist kein großer. Kommen die Arbeiter jedoch aus größerer Entfernung, so geht mit Hin- und Herfahren, Liefern und Rechnen doch meist ein halber Arbeitstag und oft mehr per Woche verloren. Sehr geklagt wird seitens der Fabrikanten über die unregelmäßige Lieferzeit. Speciell in der Arbeiterhemdenfabrikation holen sich die einzelnen Arbeiter meist 10—20 Duzend zur Zeit ab und liefern dieselben, je nachdem sie mit anderer Arbeit beschäftigt sind, in 2—4 Wochen wieder zurück. Durchgängig sind Arbeitsbücher im Gebrauch, in welche bei Ausgabe der Arbeit die Quantitäten und Artikel, sowie auch in vielen Fällen die Preise eingetragen werden.

Da in diesem Distrikt im ganzen und großen nur billige Artikel angefertigt werden, welche der Mode wenig unterworfen sind, deshalb ohne Gefahr auf Vorrat in großen Quantitäten angefertigt werden können, so ist von einer Saison im gewöhnlichen Sinne des Wortes nicht die Rede. Da jedoch das Gros der Arbeiterschaft auf dem Lande wohnt, und deshalb im Winter mehr freie Zeit zum Arbeiten hat als im Sommer, so fällt die Hauptarbeitszeit in den Herbst und Winter, und dies ist wohl auch der Grund, daß gerade hier neben der Arbeiterkonfektion eine Specialität aus der sogenannten Sommerkonfektion gemacht worden ist, deren Verkauf in das Frühjahr fällt, so daß in den Herbst- und Wintermonaten diese Artikel auf Vorrat gefertigt werden, während im Sommer, wenn nur kleinere Auf-

träge speciell für Export gegeben werden, die weniger beschäftigten Arbeiter sich mehr der Landwirtschaft zuwenden können.

Seitdem sich jedoch ein fester Arbeiterstamm, besonders im Laufe des letzten Jahrzehnts gebildet hat, der die landwirtschaftliche Beschäftigung immer mehr als Nebenfache ansieht, ist es möglich gewesen, das ganze Jahr hindurch ziemlich gleichmäßig genügend Arbeitskräfte zu erhalten, und die Geschäfte haben auch die Anfertigung schwerer Woll- und Halbwoll-Sachen, die das ganze Jahr hindurch gekauft werden, mit übernehmen können.

Zwischenmeisterwerkstätten und Heimarbeiter.

Im Gesamtumfange der Produktion spielen die Zwischenmeisterwerkstätten eine relativ geringe Rolle, da der weitaus größere Teil der Arbeit direkt an Heimarbeiter vergeben wird. Nach einem Berichte des Regierungspräsidenten in Minden waren 1896 überhaupt nur 20 Werkstätten mit ca. 100 Arbeitern vorhanden.

Städtische Werkstätten finden wir in der Kleiderkonfektion nur in Herford; es existieren 6 bedeutendere, die 5—15 Arbeiterinnen beschäftigen, und zwar meist $\frac{2}{3}$ als Maschinen- und $\frac{1}{3}$ als Handnäherinnen, unter denen sich ein oder zwei Lehnmädchen befinden. Die Herstellung der Artikel geschieht arbeitsteilig, so daß oft 5—6 Personen an einem und demselben Stück arbeiten. Die Inhaber der Werkstätten sind teils gelernte Schneider, teils haben sie eine tüchtige Näherin geheiratet; sie haben ihr gutes Auskommen, eigene Werkstätten in Verbindung mit ihrem Wohnhause, und arbeiten meist seit einer langen Reihe von Jahren nur für ein und dieselbe Firma, die ihnen dann auch bei flauer Zeit Arbeit giebt, um zu verhindern, daß sie sich an Konkurrenten um Arbeit wenden. Daß es einigen derselben nicht an Kapital fehlen kann, geht daraus hervor, daß sie imstande gewesen sind, sich die teuren Knopflochmaschinen (500 Mk. pro Stück) anzuschaffen, und zum Teil die veralteten Nähmaschinen durch solche neueren Systems zu ersetzen, deren größere Leistungsfähigkeit sie in den Stand gesetzt hat, den Ausfall, welchen die jetzt herrschenden niedrigeren Lohnsätze ihnen verursachten, wieder auszugleichen. In den städtischen Werkstätten sind die Nähmaschinen Eigentum des Meisters, während auf dem Lande die Mädchen ihre eigenen Maschinen mitbringen.

Die ländlichen Werkstätten und Nähstuben, welche in den Kreisen Bielefeld und Herford und bis ins Lippeische hinein auf den Dörfern zerstreut liegen, gehören gelernten Landschneidern, die mit Hilfe der Frau und eines Gefellen, häufig aber auch mit 6—8 Mädchen arbeiten. Letztere erhalten

Kost und Logis, sowie eine Vergütung, die zwischen 50—100 Mk. im Jahre schwankt, bei Anfängerinnen meist nur 25 Mk. beträgt. Ein Teil dieser Werkstätten fertigt auch Maßarbeit für lokale Privatkundschaft. Ein Weitergeben der Arbeit seitens dieser Zwischenmeister an Heimarbeiter scheint nicht stattzufinden, da letztere direkt mit den Fabrikanten in Verbindung stehen. Bei einer großen Anzahl hausgewerblicher Betriebe auf dem Lande ist es ungemein schwer zu unterscheiden, ob dieselben als Zwischenmeisterbetriebe oder als Heimbetriebe anzusehen sind.

Unter den Heimarbeitern spielen die städtischen nur eine untergeordnete Rolle; es kommen nur Bielefeld und Herford in Betracht. In ersterer Stadt sind — wie wir bereits bei Betrachtung der Wäschefabrikation gesehen haben — die unverheirateten Mädchen aus den unteren Klassen durch die Arbeit in den Fabriken in Anspruch genommen, während die zu Hause Arbeitenden in der Wäschefabrikation genügende und lukrativere Beschäftigung finden, als die Kleiderkonfektion zu bieten vermag. Dagegen finden wir in der weiteren Umgebung der Stadt eine große Anzahl von Fabrikarbeiterfrauen, die nicht genügend gut und reinlich nähen können, um die feineren Wäschegegenstände zu fertigen. Diese arbeiten dann bunte Arbeiterhemden und Jacken, die keine große Fertigkeit verlangen. Sie haben außer ihrem Haushalt ein Stückchen Land und ein Schwein oder eine Ziege zu besorgen und nähen in der verbleibenden freien Zeit, während die Kinder beim Annähen der Knöpfe zc. helfen. Ein Fabrikant beschäftigt ca. 200—300 dieser Frauen mit dem Nähen von Arbeiterhemden. Er sagt, daß eine Arbeiterin in 10 Stunden bequem 1 Duzend herstellen könne, daß die meisten aber nur 3—4 Duzend pro Woche fertigten, da ein großer Teil der Zeit mit anderen Arbeiten vergeht.

In Herford sind die unverheirateten Mädchen ebenfalls fast durchgängig in Fabriken beschäftigt; besonders die Bonbonfabrikation — es existieren ca. 25 kleinere Fabriken — beschäftigt eine große Anzahl. Es bleiben also nur die verheirateten Frauen übrig, und diese arbeiten zum größeren Teil für die auch in Herford bestehenden Wäschegegeschäfte und Wäschefabriken. Der Kleiderfabrikation verbleibt also nur ein geringer Bruchteil, es sind meist Frauen der in den Konfektionsgeschäften arbeitenden Zuschneider und Bügler, die zum Teil eine lange Reihe von Jahren für dieselbe Firma arbeiten und speciell die feineren Sachen, wie gestickte Kragen für Knabenanzüge und dergleichen Arbeiten herstellen, zu denen Geschmack und Übung gehört.

Das Gros der Arbeiterschaft bilden die Landarbeiter, die — wie überall in Westfalen — weniger in geschlossenen Dörfern als vielmehr in einzelnen Höfen und Rotten über das ganze Gebiet vom Teutoburger Walde

im Süden bis weit über das Wiehengebirge im Norden hinaus und bis in die südhannoversche Ebene hinein zerstreut sitzen.

Größere Güter finden wir fast gar nicht, dagegen liegen überall die großen Bauernhöfe von 50—200 Morgen, jeder umgeben von einer Anzahl Kotten, in denen die ländlichen Tagelöhner wohnen. Diese erhalten das Haus mit 6—10 Morgen Land auf eine Reihe von Jahren in Pacht — meist 40 Mk. für das Haus und 18 Mk. pro Morgen Land pro Jahr — mit der Verpflichtung, eine bestimmte Anzahl Tage in jedem Jahre auf dem Hofe des Besitzers gegen eine geringe Vergütung — höchstens 50 Pf. bis 1 Mk. pro Tag — zu arbeiten. Dieser Tagelohn wird meist nicht bar ausgezahlt, sondern gegen die Pacht in Anrechnung gebracht, und zwar in der Art, daß möglichst die ganze Pacht abgearbeitet wird und bar Geld von beiden Seiten nicht zur Auszahlung kommt.

Neben den größeren finden wir eine Anzahl kleinerer Höfe, die keine eigenen Rötter haben, sondern ihr Land selbst allein bestellen. Für diese ganze Bevölkerung, Bauern wie Tagelöhner, die durchgängig von dem lebt, was das ihnen gehörige oder von ihnen gepachtete Land produziert, ist nun neben der Cigarrenfabrikation die Arbeit für die Konfektionsindustrie das Mittel gewesen, bares Geld in die Hand zu bekommen und damit ihre materielle Lage zu verbessern. Speciell dem Rötter war Gelegenheit geboten, sich durch Barzahlung der Pacht wenigstens zum Teil von der Arbeitsverpflichtung gegenüber dem Hofbesitzer frei zu machen, und letzterem war es möglich, für eine größere Anzahl von Röttern, als er auf seinem Hofe verwenden konnte, Häuser zu bauen und gegen Bar statt gegen Arbeitsleistung zu verpachten, oder auch einen Teil des Landes als Baustellen zu verkaufen und den Käufern durch Stundung des Kaufschillings und andere Erleichterungen es zu ermöglichen, selbst ein Haus zu bauen und nach und nach aus seinem Verdienste in der Schneiderei abzuzahlen.

Meist arbeiten dann die älteren Kinder Konfektion, während der Vater mit den jüngeren das Land bestellt und in der freien Zeit auch mit näht, resp. das Liefern und Holen neuer Arbeit besorgt. Vereinzelt wird der Acker sogar von fremden Lohnarbeitern bestellt, um der ganzen Familie zu ermöglichen, ihre Kräfte auf die Schneiderarbeit zu konzentrieren. Außer von den Rötter- und Tagelöhnerfamilien wird auch von den Töchtern der besser situierten Bauern vielfach Konfektion genäht. Die Entwicklung ist bereits so weit gediehen, daß in vielen Fällen die Landwirtschaft zur Nebensache herabgesunken ist; nur während der Erntezeit wird die Schneiderarbeit fast gar nicht betrieben, da dann die Arbeitskräfte in der Landwirtschaft lohnende Beschäftigung finden.

Eine Arbeitsteilung bei der Anfertigung der Gegenstände findet nur in beschränktem Maße statt, und zwar meist in der Weise, daß die Maschinennäherin die langen Nähte macht, eine jüngere Schwester oder die Mutter resp. ein Lehrling die mit der Hand zu fertigenden kurzen Nähte liefert, und das Annähen der Knöpfe und andere kleine Arbeiten den jüngeren Kindern überlassen werden. Außerdem hat jedes Revier seine Specialität, sodaß in einem Orte nur Jacken, in einem anderen nur Hosen angefertigt werden. Ein Mangel an Arbeitskräften ist nirgends zu konstatieren; im Gegenteil ist infolge der beiden letzten ungünstigen Sommer der Absatz von leichten Artikeln ein ungenügender gewesen, und die Fabrikanten haben weniger Arbeit ausgeben können, sodaß ein starkes Arbeitsangebot der ländlichen Arbeiter auch in den Städten die Löhne gedrückt hat. Daß bäuerliche Arbeiter für mehr als eine Firma arbeiten, kommt nicht vor, da die Fabrikanten es zur Bedingung machen, daß solches nicht geschieht.

Die Ausbildung der Arbeiter ist im ganzen eine recht ungenügende und die gelieferte Arbeit dementsprechend minderwertig. Einer der Herforder Fabrikanten hat versucht, durch Aussetzung von Prämien für besonders gute Schneiderarbeit einen Anreiz zu größerer Bervollkommnung zu geben, doch ist diese Prämie noch nicht gewonnen worden. Auch die versuchsweise Einführung von Berliner Arbeitern hat zu keinem Resultat geführt, da dieselben sich in die Verhältnisse nicht finden konnten und bald wieder nach Berlin zurück gingen.

Das Anlernen — speciell der ländlichen Arbeiter — geschieht in der Weise, daß dieselben sich eine Nähmaschine anschaffen und dann mit derselben entweder zu einem Dorfschneider oder zu einer einzelnen Arbeiterin in die Lehre gehen. Sie erhalten dort Kost und Logis und nach Ablauf von ca. 6 Monaten 50 Pf. bis höchstens 1 Mk. pro Woche Vergütung. Die Lehrzeit dauert meist $1\frac{1}{2}$ Jahre, doch suchen die Lehrenden dieselbe möglichst auszudehnen, indem sie die schwierigeren Arbeiten zuletzt zeigen. Früher mußten die Mädchen bei den Landschneidern 3 Jahre lernen; aber seitdem eine große Zahl von einzelnen Heimarbeitern vorhanden sind, die ein Mädchen in $1\frac{1}{2}$ Jahren anlernen, wollen dieselben bei den Schneidern auch nicht länger bleiben. Sobald ein Mädchen ausgelernt hat, nimmt es sich seinerseits wieder ein Lehrling und arbeitet mit dessen Hilfe weiter resp. sie lernt eine jüngere Schwester oder Verwandte an.

Wirklich gelernte Schneider treffen wir in den Städten und auf den Dörfern nur unter den Arbeitern der Mindener Uniformfabriken und derjenigen Herforder Geschäfte, welche die schwere Herrenkonfektion her-

stellen; doch ist ihre Zahl eine kleine im Vergleich mit der Gesamtzahl der Beschäftigten.

Die Wohnungsverhältnisse sind im ganzen günstige. Wir finden in Herford neben einzelnen dunkelen und ungenügenden Wohnungen im alten Innern der Stadt eine große Zahl freundlicher, heller und reinlicher Häuser in den außerhalb der alten Wälle gelegenen neueren Stadtteilen. Auf dem Lande liegen die Verhältnisse im ganzen weniger günstig, besonders sind die Schlafräume niedrig und beschränkt (in einem Falle schliefen in einem kleinen Raume mit zwei Betten und nur 1,80 m Höhe 2 Erwachsene und 3 Kinder), doch wird die Schneiderarbeit in dem überall vorhandenen Wohnzimmer gemacht, während die Küche sich meist auf der halboffenen Diele befindet.

Löhne und Arbeitszeit.

Die Zuschneider und Bügler der Konfektionsgeschäfte erhalten festen Wochenlohn; eine kleine Firma zahlt dem 1. Zuschneider 45 Mk., dem zweiten 31,25 Mk., dem Bügler 18 Mk.; in einem der größten Geschäfte erhalten Zuschneider und Bügler 15, 16, 18, 20, 22, 27 Mk. pro Woche je nach Alter und Tüchtigkeit bei 10—11stündiger Arbeitszeit.

Der Verdienst der Zwischenmeister ist schwer genau zu berechnen, da selbst bei den größeren Werkstätten eine Buchführung über Einnahmen und Ausgaben nicht existiert.

Ein Herforder Meister, der 9 Personen beschäftigt, giebt sein Netto-Jahreseinkommen auf 1300 Mk. an.

Ein anderer, der mit seiner Frau und 5—7 Näherinnen arbeitet, in der flotten Zeit aber 15 Arbeiterinnen beschäftigt, sagt, er erübrigt pro Woche 30—35 Mk., also 1560—1820 Mk. im Jahre, doch ist in dieser Summe der Verdienst seiner Frau, welche selbst mitnäht, nicht mitbegriffen.

Ein dritter Meister in Herford, dem seine Frau hilft und der 4 Näherinnen beschäftigt, die im Wochenlohne stehen und zusammen 31,50 Mk. erhalten, fertigt bei voller Beschäftigung 60 Röcke zu 1,30=78 Mk. pro Woche; nach Abzug von 31,50 Mk. Lohn blieben also 46,50 Mk. übrig als Entgelt seiner Arbeit und der seiner Frau, die wegen schwacher Augen jedoch wenig fertigt. Von dieser Summe wären dann Amortisation und Reparaturen der Maschinen, sowie Ausgaben für Licht und Feuerung in Abzug zu bringen; die Werkstatt gehört ihm selbst.

Eine andere Werkstatt vereinnahmt im Durchschnitt 150—160 Mk. brutto pro Woche, hiervon sind 90 Mk. Löhne und 15 Mk. Garn abzuziehen. Es bleibt also ein Nettoverdienst von 45—55 Mk. für die

Besitzerin und deren Mann, welcher letzterer aber schwächlich ist und nur Nebenarbeiten besorgt.

Bedeutend mehr verdienen natürlich die auf einer Art „Lehrlingszucht“ beruhenden Werkstätten einer Anzahl ländlicher Dorfschneider, die oft 6—8 Lehrlingmädchen in Kost und Logis nehmen, denselben in den ersten 6 Monaten keinerlei Vergütungen machen und später höchstens 50 Pf. bis 1 Mk. pro Woche zahlen. Haben die Mädchen nach 1½ Jahren ausgelernt, so treten neue an deren Stelle, und da die Arbeiterinnen meist ihre eigene Maschine mitbringen, so reduzieren sich die Unkosten des Meisters auf ein Minimum und es wird nicht Wunder nehmen, wenn diese imstande sind, größere Häuser zu bauen und die auf dieselben aufgenommenen Gelder in wenigen Jahren zurückzuzahlen.

Die in städtischen Werkstätten beschäftigten Näherinnen erhalten meist Wochenlohn, der je nach Alter und Tüchtigkeit für Handnähnerinnen 6—8 Mk. pro Woche, für Maschinennähnerinnen 8—11 Mk. und ausnahmsweise 12 Mk. pro Woche beträgt. Die Arbeitszeit beträgt 10½—11 Stunden, meist von 8—8 mit 1stündiger Mittagspause, während der die Mädchen nach Hause gehen und kurzer Pause für Frühstück und Besper.

Die Lehrlingmädchen in diesen Werkstätten (meist 1 oder 2) lernen im Durchschnitt 1½ Jahre; sie arbeiten die ersten Wochen umsonst, erhalten dann 3 Mk. pro Woche und nach Ablauf eines Jahres 5 Mk.

Von den für die Herrenkonfektion arbeitenden gelernten Meistern gab ein allein arbeitender in Herford seinen Nettoverdienst mit 18 Mk. pro Woche, also 900 Mk. im Jahre bei durchschnittlich 13stündiger Arbeitszeit an.

Ein anderer, der nur bessere Arbeit macht, verdient mit Hilfe seiner Frau, die gelernte Näherin ist, durchschnittlich 20 Mk. pro Woche brutto, und zwar berechnet er seinen Anteil an dieser Summe auf 15 Mk. bei 12stündiger Arbeitszeit und den seiner Frau auf 5 Mk. bei 6stündiger Arbeitszeit (da sie den Haushalt zu besorgen hat); es ergibt dies also einen Bruttoverdienst von 1000 Mk. pro Jahr. Davon sind in Abzug zu bringen: Auslagen für Nähmaterial 1,50—2 Mk. pro Woche mit ca. 90 Mk., Amortisation der Nähmaschine 20 Mk. pro Jahr, Reparaturen, Öl, Nadeln wenigstens weitere 20 Mk., im ganzen also 130 Mk.; es bliebe also ein Nettoverdienst von 870 Mk.

Was die einzelnen städtischen Heimarbeiterinnen anbetrifft, so erhalten dieselben im Durchschnitte dieselben Lohnsätze, wie die ländlichen. Da ihre Arbeit meist besser und sauberer ist, so werden sie jedoch in der flauen Zeit, was Austeilung der Arbeit anbelangt, bevorzugt.

Der Durchschnitts-Nettoverdienst einer fleißigen, allein arbeitenden Heim-

arbeiterin, welcher in früheren Jahren 8—10 Mk. und für besonders geschickte selbst 12 Mk. betrug, ist durch den Rückgang der Lohnsätze auf 6—8 Mk gesunken, und von weniger geschickten wird selbst dieser Verdienst nicht immer erreicht. Etwas günstiger ist der Verdienst, wenn zwei zusammen arbeiten und die nötige Handarbeit für Knopflöcher u. s. w. von der Mutter oder anderen Familienmitgliedern geleistet wird. Wo, wie dies auf dem Lande sehr allgemein ist, eine Näherin ein Lehrling hat, welche außer Kost und Logis keine oder nur geringe Vergütung erhält und ihre eigene Maschine hat, bringt es die Anlernende, der die Arbeit des Lehrlings zu gute kommt, meist auf einen etwas besseren Verdienst, als dies den allein stehenden Näherinnen möglich ist.

Nachstehend geben wir eine Anzahl von Beispielen, aus denen der Verdienst vollbeschäftigter Arbeiterinnen zu ersehen ist. Da jedoch die Arbeiter nicht das ganze Jahr hindurch Tag für Tag gleichmäßig beschäftigt sind, so können die nachstehenden Zahlen nur dazu dienen, festzustellen, was von den Arbeitenden in gewissen Zeiträumen verdient werden kann. Im Durchschnitt des Jahres wird naturgemäß die Vereinnahmung kleiner sein als das Resultat einer einfachen Multiplikation des Tagesverdienstes mit der Zahl der Arbeitstage im Jahre.

Besonders ungünstig gestalten sich die Verhältnisse naturgemäß für solche Arbeiterinnen (Witwen und dergl.), die keinen Nebenverdienst haben und allein aus der Näherei sich und ihre Familie ernähren müssen: es ist dies natürlich nur durch eine bedeutende Verlängerung der Arbeitszeit möglich. Gleich das erste angeführte Beispiel giebt hiervon ein Bild; glücklicherweise gehören diese Fälle zu den Ausnahmen.

1. Eheverlassene Heimarbeiterin; ein Sohn in der Lehre. Durchschnittsverdienst pro Woche (Toppenn, Stücklohn) brutto 14,75 Mk. (Garn 1,60 Mk.) Vollbeschäftigt mit wenig Nebenarbeit; nach Angabe derselben arbeitet sie wenn viel zu thun, morgens von 3 Uhr, im Winter von 1/26 Uhr und abends bis 11 u. später, so daß nur wenige Stunden Schlaf verbleiben. Die Frau hat früher in besseren Verhältnissen gelebt und hat ihre ziemlich große Wohnung (4 Räume und Nebengelass zu 120 Mk. pro Jahr Miete) nicht aufgeben wollen und sich so den Kampf ums Dasein doppelt erschwert.

2. Verheiratete Arbeiterin (Mann ist Schlosser und verdient 11 Mk. pro Woche). Arbeitet ca. 8 Stunden pro Tag (Arbeiterhemden). Bruttoverdienst 6 Mk. 48 Pf. pro Woche (65 Pf. Garn).

3. Verheiratete Arbeiterin (Mann ist Maßschneider; verdient 10 Mk. pro Woche; keine Kinder). Arbeitet ca. 14 Stunden pro Tag. Brutto 10—11 Mk. pro Woche (ca. 1,20 Mk. Garn).

4. Frau mit 3 Töchtern (Mann tot). Eine Tochter führt den Haushalt, die beiden andern helfen nähen. Die drei Personen zusammen fertigen 1 Duzend baumwollene Arbeiterhosen zu 30 Pf. Brutto 3 Mk. 60 Pf. pro Tag (30 Pf. Garn pro Tag). Netto Tagesverdienst also 1 Mk. 10 Pf. pro Person.

5. Frau mit 3 Kindern im Alter von 3, 14 und 15 Jahren (Mann ist Schuster), fertigt pro Tag 1 Duzend halbleinene Fleischerhürzen zu 1 Mk. 20 Pf. oder 8 Stück halbleinene Arbeiterhemden zu 2 Mk pro Duzend. Durchschnittlich also Verdienst brutto 1 Mk. 30 Pf. pro Tag (15 Pf. für Garn pro Tag).

6. Witwe mit Tochter, fertigt mit deren Hilfe 1 Duzend Frauenhemden pro Tag bei mindestens 12stündiger Arbeitszeit. Brutto 2 Mk. 10 Pf. (20 Pf. Garn). Nettotagesverdienst also 95 Pf. pro Person. Wenn sie allein arbeitet, so kann sie 1 Duzend Kinderhemden = 1 Mk. 20 Pf. bei 15 Pf. Garn, also netto 1 Mk. 5 Pf. pro Tag verdienen.

7. Frau ohne Kinder (Mann ist Packer in einer Cigarrenfabrik und verdient 10 Mk. 50 Pf. pro Woche); die Frau ist den halben Tag in der Wirtschaft beschäftigt und stellt infolgedessen nur $\frac{1}{2}$ Duzend Kinderhemden zu 12 Pf. pro Stück = 72 Pf. minus 8 Pf. Garn = 64 Pf. netto oder bei anstrengender Arbeit bis 10 und 11 Uhr abends $\frac{1}{2}$ Duzend große Hemden zu 18 Pf. pro Stück = 1 Mk. 8 Pf. minus 10 Pf. Garn = 98 Pf. netto.

8. Frau ohne Kinder, ist den halben Tag mit Haushalt beschäftigt und fertigt, da sie schwache Augen hat, in 2 bis 3 Tagen 1 Duzend bunte Mädchenflanelljacken = 1 Mk. 50 Pf. minus 15 Pf. Garn, so daß ein Nettoverdienst von nur ca. 55—60 Pf. pro Tag resultiert.

Die unter 1—8 genannten Fälle beziehen sich sämtlich auf städtische Arbeiterinnen und wurden im Jahre 1896 durch die Gewerbeinspektion in Minden festgestellt; die nachstehend angegebenen wurden vom Verfasser im Jahre 1898 ermittelt.

9. Unverheiratete Arbeiterin in Minden, die für Herforder Rechnung arbeitet, alle 14 Tage liefert und die Hälfte der Reisekosten mit 1 Mk. zurück erstattet bekommt; kann bei 13—14stündiger Arbeitszeit 4 Knabenanzüge zu 50 Pf. = 2 Mk. pro Tag fertigen, doch ist das eine Arbeitsleistung, die nur selten vorkommt; meist fertigt sie in 10—12 Stunden 3 Anzüge zu 50 Pf. oder 2 bessere zu 75 Pf. = 1 Mk. 50 Pf. pro Tag. Hiervon gehen ab 20 Pf. für Knöpfe und Knopflochnähen, da diese Arbeit von einer anderen Arbeiterin gefertigt wird und 15 Pf. für Garn, so daß ein Netto-Tagesverdienst von 1 Mk. 15 Pf. verbleibt, von dem noch das halbe Reisegeld mit 50 Pf.

pro Woche zu kürzen ist. Wenn sie 4 Anzüge fertigt, so steigt der Verdienst auf 1 Mk. 45 Pf. pro Tag nach Abzug aller Auslagen.

10. Ländliche Arbeiterin (Mutter bestellt das Land und führt den Haushalt), haben Einmieter die 80 Mk. pro Jahr Miete zahlen. Arbeitet mit Hilfe eines Lehrlingens, die eigene Maschine hat, bei ihnen in Kost und Logis lebt und 50 Pf. pro Woche erhält. Fertigt mit Hilfe des Lehrlingens 3 Toppen zu 60 Pf., = 1 Mk. 80 Pf. pro Tag; hiervon gehen ab 20 Pf. für Garn und Vergütung an das Lehrlingen, es bleiben also 1.60 Mk. pro Tag, gegen welche die dem Lehrlingen gewährten Kost und Logis zu verrechnen sind.

11. Ländliche Arbeiterin (Vater ist Cigarrenmacher und verdient 8 Mk. pro Woche; die Mutter führt den Haushalt und hilft der Tochter 3 bis 4 Stunden pro Tag, die Familie zahlt 75 Mk. Miete pro Jahr). Stellt mit Hilfe der Mutter bei mindestens 14—15stündiger Arbeitszeit 5 Jacken zu 50 Pf. = 2 Mk. 50 Pf. pro Tag her, bei gewöhnlicher Arbeitszeit von 12—13 Stunden jedoch meist nur 4 zu 50 Pf. = 2 Mk. abzüglich 20 Pf. Garn, also 1 Mk. 80 Pf. pro Tag.

12. 2 Schwestern (städtische Arbeiterinnen, Mutter führt Haushalt und hilft ca. 4 Stunden pro Tag) fertigen bei 13stündiger Arbeitszeit 16 Knabenblousen zu 30 Pf. = 4 Mk. 80 Pf. pro Tag minus 30 Pf. Garn bleibt 4 Mk. 50 Pf. pro Tag netto für die 3 Personen, doch wird dieser Verdienst nur selten erreicht.

13. Städtische Arbeiterin fertigt in 11 Stunden 8 Jacken zu 22 Pf. = 1 Mk. 76 Pf. minus 15 Pf. Garn = 1 Mk. 61 Pf. netto; oder 10 Hemden zu 15 Pf. = 1 Mk. 50 Pf. minus 12 Pf. Garn = 1 Mk. 38 Pf. netto.

14. Männlicher Heimarbeiter auf dem Lande; 3 Toppen zu 70 Pf. = 2 Mk. 10 Pf. minus 50 Pf. für Zwirn, Kohlen, Petroleum und Bügel-eisen; Nettotagesverdienst 1 Mk. 60 Pf.

Bei sämtlichen genannten Verdiensten sind Ausgaben für Nadeln, Öl, Reparatur und Amortisation der Maschine, die auf wenigstens 12 Pf. pro Arbeitstag und Maschine zu rechnen sind, noch nicht in Abzug gebracht.

Das von den Arbeitern verwendete Garn, sowie Knopflochseide u. s. w. müssen diese selbst beschaffen; zum Teil entnehmen sie es von den Fabrikanten, die es zu Engrospreisen abgeben, zum Teil kaufen sie es selbst von Läden oder Händlern; ein Zwang zur Entnahme vom Fabrikanten besteht nicht.

Eine Feststellung der Arbeitszeit der Heimarbeiter ist fast unmöglich, speciell bei der großen Anzahl derer, die noch eine Nebenbeschäftigung haben. Es ist zweifellos, daß, wenn viel Arbeit fertig zu stellen ist, auf dem Lande oft bis 10 Uhr abends gearbeitet und morgens in aller Frühe

oft um 4 oder 5 Uhr die Arbeit wieder aufgenommen wird. Im Durchschnitt dürfte eine vollbeschäftigte Arbeiterin wohl 14 Stunden bei ihrer Arbeit sitzen, so daß nach Abzug von Mittags- und Vesperpausen eine 12stündige aktuelle Arbeitszeit sich ergeben würde.

Die Höhe der Lohnsätze scheint seit einer Reihe von Jahren im Rückgange begriffen zu sein, besonders in den billigen Arbeiterwäschartikeln, in denen sich die Essener Konkurrenz immer stärker fühlbar macht. Auch die Sommerkonfektion hat in den beiden letzten Jahren infolge ungünstiger Witterungsverhältnisse keinen genügenden Absatz gehabt, so daß auch hier die Löhne eine rückgängige Bewegung angenommen haben. Die Fabrikanten sind jedoch nicht im Stande gewesen, der Konkurrenz der ganz billigen Essener Arbeiterwäschekonfektion durch Zahlung gleich niedriger Löhne entgegenzutreten, sondern haben sich genötigt gesehen, die allerbilligsten Artikel ganz aufzugeben und sich auf Herstellung der mittleren und besseren Waren zu beschränken. Die Artikel, welche am stärksten dem Drucke der Lohnsätze unterworfen worden sind, zeigen einen Rückgang von 30 %; so werden Hosen, die bis zum Jahre 1880 mit 50 Pf. bezahlt wurden, 1896 für 35 Pf. gearbeitet, bessere frühere 80, jetzt 60 Pf. In Ausnahmefällen mögen noch größere Differenzen vorkommen; soweit diese Reduktionen sich auf Exportartikel beziehen, sind sie wohl mit den erhöhten Zollsätzen in Einklang zu bringen, welche die Fabrikanten nötigten, um konkurrenzfähig zu bleiben, ihre Preise zu reduzieren und dementsprechend die Löhne herabzudrücken.

Lübbecke.

Ehe wir die Betrachtung der westfälischen Arbeiterkonfektion schließen, müssen wir noch einen Blick auf einen durch den Mangel an Eisenbahnverbindung (eine Bahn ist jetzt erst im Bau) von dem übrigen Gebiete ganz abgeschlossenen Bezirk werfen, nämlich auf die in und um Lübbecke konzentrierte Industrie, die sich vollständig selbständig und unabhängig entwickelt hat und über die bei den Verhandlungen von der Kommission für Arbeiterstatistik ein sehr reichhaltiges Material bekannt gegeben worden ist.

Die ganze Industrie beruht auf dem Unternehmungsgeiste einer einzigen Firma, die auch heute nur einen Konkurrenten hat. Das Geschäft wurde vor mehr als 50 Jahren von dem Vater des jetzigen Inhabers gegründet und suchte von Anfang an seinen Absatz speciell in Hamburg, wo eine Zweigniederlassung der Firma besteht, später auch in anderen Plätzen Nord- und Süddeutschlands bis Frankfurt, sowie auch in Holland und Norwegen.

Da nur wenige gelernte Schneider vorhanden waren, so hat man hier, um einen Arbeiterstamm heranzuziehen, zur Errichtung eines geschlossenen Betriebes schreiten müssen, in dem heute neben 3 Meistern, die die Arbeit kontrollieren und die schweren Sachen zuschneiden, 4—5 männliche und 13 weibliche Zuschneider (letztere für leichte Sachen), 8 Bügler und ca. 50 durchweg unverheiratete Näherinnen arbeiten, während weitere 300—400 Heimarbeiter außerhalb der Fabrik beschäftigt werden.

Die Fabrik (45 Nähmaschinen, 4 Knopflochmaschinen) dient heute speciell zur Herstellung eiliger Arbeit und um während der Erntezeit, wenn ein großer Teil der Heimarbeiter nur sehr wenig oder keine Schneiderarbeit liefert, einigermaßen die Unregelmäßigkeit dieser Lieferungen ausgleichen zu können, während die Stapelartikel von den Heimarbeitern angefertigt werden.

Das Verhältnis zwischen Arbeitgeber und Arbeitnehmer ist hier noch zum Teil ein patriarchalisches; in vielen Fällen arbeiten bereits die zweite und dritte Generation für die Fabrik, und eine größere Anzahl der Arbeitenden hat sich aus ihrem Verdienst eigene Häuser gekauft oder selbst gebaut. Die Arbeiter betreiben sämtlich Landwirtschaft neben der Schneiderei. Sämtliche Artikel werden in der Fabrik mit Maschinen zugeschnitten, die eiligen Sachen sodann von in der Fabrik beschäftigten Näherinnen arbeits- teilig hergestellt, indem jede Arbeiterin nur Teile eines Artikels näht, wie z. B. Hofen durch 4 oder 5 Hände gehen: eine macht die Langnähte, eine andere das Futter und Zusammensetzen, eine dritte die Taschen, eine vierte die Handarbeit (Schnallen, Batten zc.). Eine andere Arbeiterin besorgt das Nähen der Knopflöcher, die fast sämtlich mit der Maschine hergestellt werden; das Annähen oder Annieten der Knöpfe verbleibt meist den jugendlichen Arbeiterinnen (Lehrmädchen). Das Bügeln geschieht dann durch männliche Arbeiter, so daß diese Gegenstände in der Fabrik ganz fertig- gestellt werden.

Bei den durch Heimarbeiter hergestellten Gegenständen ist der Gang der Fabrikation derselbe, mit dem Unterschiede, daß die zugeschnittenen Gegenstände den Heimarbeitern übergeben werden, welche die Näharbeit be- sorgen. Knöpfe- und Knopflochnähen, Bügeln zc. geschieht dann wieder in der Fabrik seitens der Fabrikarbeiter. Nur wenn die Arbeit an gelernte Schneider, die mit Frau und Kindern arbeiten, ausgegeben wird, so be- sorgen diese auch das Bügeln, sowie Nähen der Knopflöcher und Knöpfe und liefern die fertigen Artikel wieder ab. Die Entlohnung ist natürlich eine entsprechend höhere (z. B. 35 Pf. pro Toppe für Nähen und 50 Pf. pro Stück für Nähen, Bügeln, Knöpfe und ganz fertigen).

zu besorgen hat, so muß sie von 6 Uhr morgens bis 10 Uhr abends arbeiten.

Frau (Mann ist Cigarrenarbeiter) kann des Haushalts wegen nur 8 Stunden täglich arbeiten und fertigt $\frac{1}{2}$ Duzend Frauenhemden zu 2 Mk. = 1 Mk. oder 3 Schlächterblousen zu 40 Pf. = 1,20 Mk.; nach Abzug von Garn zc. bleibt also 90 Pf. bis 1,10 Mk. pro Tag.

Junges Mädchen (wohnt bei den Eltern) arbeitet von 6 $\frac{1}{2}$ Uhr morgens bis 9 oder 10 Uhr abends und fertigt 6 Joppen zu 25 Pf. = 1,50 Mk. minus 15 Pf. Garn = 1,35 Mk. Nettotagesverdienst.

Männlicher Arbeiter (älteste Tochter führt Haushalt). Lange Röcke 2 pro Tag zu 95 Pf. = 1,90 Mk. minus 20 Pf. Garn = 1,70 Mk. Nettotagesverdienst.

Fabrikarbeiterinnen	10 $\frac{1}{2}$ stündige Arbeitszeit
an der Knopflochmaschine	584 Mk. Nettojahresverdienst
" " "	543 " "
" " "	522 " "
Maschinennäherinnen (Hosen und Taschen) . .	576 " "
" " " " . .	623 " "
" " " " . .	505 " "
" " " " . .	467 " "
" " " " . .	479 " "
" (Langnaht und Unterfutter)	374 " "
" " " " . .	459 " "
" " " " . .	471 " "
" " " " . .	451 " "
" " " " . .	425 " "
" " " " . .	370 " "
" (Westen)	622 " "

Die Anfängerinnen werden in der Fabrik meist mit Handarbeiten beschäftigt und erhalten dann 5—6 Mk. pro Woche.

Die Ausbildung der Heimarbeiter erfolgt auch hier in der Weise, daß sie zu Bekannten oder Verwandten gehen und dort lernen; als Dauer der Lehrzeit wird aber nur 2—3 Monate angegeben, was auf eine sehr ungenügende Ausbildung schließen läßt, wenn man bedenkt, daß in der Gegend von Herford eine 1 $\frac{1}{2}$ bis 2= und sogar 3 jährige Lehrzeit die Regel ist.

III. Die rheinische Konfektionsindustrie.

Wir unterscheiden drei sowohl nach Art der hergestellten Artikel wie nach Organisation der Betriebsformen und Arbeitsverhältnisse getrennte Gebiete:

- I. die Herren- und Knaben-, sowie Arbeiterwäschekonfektion in Elberfeld,
- II. die billige Arbeiterkonfektion in M.-Gladbach,
- III. die Arbeiterwäschekonfektion im Essener Revier

Elberfeld.

(1895: 140 000 Einwohner).

In Elberfeld befanden sich am 1. September 1898:

1. Lagerbetriebe, die nur mit Heimarbeitern arbeiten, annähernd 40,
2. Konfektionsfabriken 11,
3. Zwischenmeisterbetriebe 74.
4. In den Fabriken wurden beschäftigt 88 männl., 841 weibl. Arbeiter.
5. = = Werkstätten = = 121 = 619 = =
6. Zahl der Heimarbeiter (soweit sie einer Krankenkasse angehören) 338 = 1011 = =
7. Zahl der Heimarbeiter, die keiner Kasse angehören, schätzungsweise 1000 meist weibliche Arbeiter.

Welche Bedeutung die Industrie heute hat, ist vielleicht am besten aus dem Umstande zu ersehen, daß auf eine Anfrage des Kriegsministeriums betreffs Anfertigung von Soldatenhemden im Falle einer Mobilmachung konstatiert wurde, daß 400 000 Stück in 8—10 Tagen angefertigt werden könnten, und daß eine einzige Fabrik 2500—3000 billiger Wäschegegenstände, wie Hemden, Blousen, Jacken zc. pro Woche herstellt.

Das erste Konfektionsgeschäft, welches heute noch besteht, wurde im Jahre 1861 gegründet und bezog zuerst die verkauften Artikel fertig von Berlin und aus Süddeutschland. Der Inhaber hatte große Schwierigkeiten, Arbeiter zu finden, um ähnliche Ware am Platze herzustellen, da die Meister sich mit den gebotenen Preisen nicht zufrieden geben wollten. Er mußte damals 1,50 Mk. für Nähen einer Weste bezahlen, die heute kaum 50 Pf. kostet. Es gelang allmählich, einen Arbeiterstamm zu schaffen, indem die Geschäfte den eben ausgelernten Gesellen Nähmaschinen stellten und regelmäßig Arbeit gaben, so daß dieselben — selbst bei niedrigeren Preisen, als bei Maßarbeit gezahlt wurden — doch noch ein gutes Auskommen hatten. Da die damals an fertige Kleider gestellten Ansprüche sehr geringe waren, so gelang es, zum Teil auch durch Heranziehung von Gefängnisarbeit,

ein genügend billiges Fabrikat zu schaffen, dessen Verkauf dann wieder auf den Absatz und die Preise der Maßarbeit hindernd einwirkte und die weniger gut gestellten Meister den Ansprüchen der Konfektionsgeschäfte gegenüber gefügiger machte. Eine wirklich bedeutende Entwicklung der besseren Konfektion hat dagegen erst mit Anfang der 80er Jahre stattgefunden, während die billige Hemden- und Schürzenkonfektion sich hauptsächlich bereits im Laufe der 70er Jahre entwickelte.

Die Verwendung von Gefängnisarbeit hat fast ganz aufgehört, da die freie Arbeit besser und bei heutigen Verhältnissen sogar billiger ist, indem bei Verwendung von Gefangenen der Gefängnisverwaltung ein Werkmeister zu stellen ist und sämtliche Zuthaten, sowie auch Kohlen seitens der Geschäfte bezahlt werden müssen, während bei freier Arbeit all diese Unkosten dem Heimarbeiter zur Last fallen. Einen Einfluß übt die Ausbildung der Gefangenen in der Schneiderei insofern auch heute noch, als die so angelernten bei dem Austritt aus der Strafanstalt sich trotz ungenügender Ausbildung als Meister aufsetzen und durch billiges Arbeitsangebot die Preise drücken.

Die billigere Konfektion wurde bis Anfang der 80er Jahre ausschließlich hausindustriell hergestellt, und zwar teils von handwerksmäßig arbeitenden Schneidern, teils von Mädchen, die unter Zwischenmeistern in größeren Werkstätten vereinigt waren und endlich von den im eigenen Heim arbeitenden Frauen und Töchtern der Fabrikarbeiter und kleinen Handwerker 2c.

Seit Mitte der 80er Jahre fanden die Fabrikanten jedoch eine sich stetig vergrößernde Schwierigkeit, die nötige Zahl von Heimarbeitern für die wachsende Produktion zu finden, besonders da auch andere Industrien, speziell die Textilbranche, durch Angebot guter Löhne eine immer größere Zahl der unverheirateten Mädchen aus dem Arbeiterstande in ihre Betriebe hineinzogen und so das Material für die Heimarbeit trotz des starken Anwachsens der Bevölkerung mit der Nachfrage nicht gleichen Schritt halten konnte. Ein Zurückgreifen auf ländliche Arbeiterinnen, wie in der westfälischen Arbeiterkonfektion, war ausgeschlossen, da ein großer Teil der Textilfabriken des besseren Wassers und der billigeren Boden- und Lohnverhältnisse wegen sich auf dem Lande selbst befindet, und die etwa noch übrigen Arbeitskräfte von der Hausweberei in Anspruch genommen werden.

Es blieb also, um die Produktionsfähigkeit zu vergrößern sowie eine schnellere und exaktere Ausführung der Aufträge zu ermöglichen, nur der Übergang zum geschlossenen Betrieb übrig, in welchem die Durchführung

einer weitgehenden Arbeitsteilung und die Verwendung von motorisch getriebenen Nähmaschinen neuester Konstruktion, sowie von Knopfloch-, Kurbel- und Festoniermaschinen es ermöglicht, mit einer relativ geringen Zahl von Arbeitskräften bedeutend mehr zu produzieren, als dies bei Verwendung von Heimarbeitern möglich ist.

Sehr erschwert wurde dieser Umschwung durch die eigentümliche Bauart der Stadt, die zwischen zwei Thalwänden eingezwängt, nur ungenügenden Platz zur Ausdehnung hat. Infolge dessen sind die Preise von Grund und Boden ganz ungewöhnlich hoch, und nur kapitalkräftige Firmen sind imstande, geeignete Räumlichkeiten durch Anlage größerer Baulichkeiten zu schaffen resp. die Mieten für derartige Räume zu erschwingen. Es sind deshalb auch bis jetzt nur ein Teil der Firmen zum geschlossenen Betrieb übergegangen, und es existieren neben 11 mit eigener Näherei arbeitenden noch ca. 40 nur mit Heimarbeitern fabrizierende Geschäfte. Da jedoch die mit geschlossenem Fabrikbetriebe arbeitenden Firmen bei weitem die bedeutenderen sind, so geben diese Zahlen keinen Anhalt über die Größe der respektiven Produktion. Nach fachkundiger Schätzung wird vielmehr heute bereits die Hälfte oder sogar mehr als die Hälfte der Gesamtproduktion in Fabriken hergestellt. Einige der Geschäfte haben erst in den Jahren 1897 und 1898 ihre Fabriklokalitäten in Betrieb genommen, während die bedeutendste Fabrik sich noch mit einer gemieteten Werkstatt zufrieden geben muß, bis die großartige neue Fabrik, die sich im Centrum der Stadt im Bau befindet, fertig ist. Von den übrigen Firmen haben mehrere die Absicht, zur Einrichtung des geschlossenen Betriebes zu schreiten, sobald sie passende Lokalitäten finden können.

Die bessere Herrenkonfektion, speciell Röcke und Überzieher, wird auch von den mit Fabrikbetrieb arbeitenden Firmen nur in der Fabrik zugeschnitten, dann aber an selbständige Schneidermeister ausgegeben, welche das Einrichten, Nähen und Bügeln allein oder mit Hilfe von 1—2 Gesellen besorgen. Die Herstellung in der Fabrik ist deshalb unthunlich, weil diese Artikel nur von Männern, und zwar gelernten Schneidern gearbeitet werden können und diese sich bis jetzt noch dagegen sträuben, selbst bei guten Löhnen in den Fabriken zu arbeiten und es vorziehen selbständig zu bleiben. Nur einer Fabrik ist es bis jetzt gelungen, einen früher selbständigen Meister als Angestellten zu gewinnen und auch nur unter der Bedingung, daß er die unter ihm arbeitenden Gesellen selbst engagiert und dieselben ausschließlich unter seiner Kontrolle stehen. Ferner hat auch ein großes Detailgeschäft neuerdings eine Werkstatt für mittlere Herrenkonfektion unter ähnlichen Umständen eingerichtet. Das Gros der Produktion und speciell alle besseren

Sachen werden aber auch heute noch ausschließlich von kleinen Meistern hergestellt, und fürs erste ist wenig Aussicht vorhanden, diesen Teil der Industrie in die geschlossenen Fabrikbetriebe übergehen zu sehen. Die Meister wollen eben um keinen Preis ihre Selbständigkeit aufgeben; wenn der Verdienst in der Konfektion zu gering wird, ziehen sie es vor, zur Maßschneiderei zurückzugehen oder Flickarbeiten zu übernehmen, statt in der Fabrik unter Kontrolle zu arbeiten.

Die billige Herrenkonfektion, Knaben- und Arbeiterkonfektion, sowie Kinderkleider und Schürzen werden dagegen neuerdings in den Fabriken selbst fertig hergestellt und nur noch zum kleineren Teile, und wenn die Fabrik selbst vollbeschäftigt ist, der Hausindustrie zur Anfertigung der Näharbeit übergeben.

Auch die Herstellung von Arbeiterhemden und sonstiger Arbeiterwäsche geschieht zum größeren Teil in den Fabriken, nur die allerbilligsten Sachen, speciell Barchenthemden, werden von Heimarbeiterinnen (zum Teil einzelnen verheirateten Frauen, zum Teil auch Kleinmeisterinnen mit 1—3 Mädchen) genäht, da der Fabrikbetrieb für diese zu teuer ist, und bei diesen Artikeln die Dualität der Arbeit nur eine ganz untergeordnete Rolle spielt. Wie ein Fabrikant bemerkte, ist die Konkurrenz in diesen ganz billigen Schleuderartikeln eine derartige, daß es unmöglich ist, für diese speciellen Sachen Löhne zu geben, von denen eine Person leben kann, und dieselben deshalb nur von nebenverdienstlichen Heimarbeiterinnen hergestellt werden können, welche auf diese Weise das Einkommen des Familienernährers etwas erhöhen.

Alle bisher betrachteten Geschäfte knüpfen in ihrer Entstehung an alt-eingeseffene Manufakturwarenhandlungen an.

Die neben ihnen bestehenden zahlreichen „Lagerbetriebe“ dagegen sind, soweit sich ermitteln ließ, überwiegend aus dem Kleiderhandel emporgewachsen.

Diese ohne Fabrikbetrieb arbeitenden Geschäfte haben nur Zuschneider und Bügler im Geschäftslokal. Soweit sie bessere Herrenkonfektion herstellen, wird dieselbe dann — wie bei den Fabriken — von selbständigen Meistern gefertigt; billige Herren- und Knaben-, sowie Arbeiterkonfektion dagegen wird an die größeren mit Mädchen arbeitenden Zwischenmeisterbetriebe ausgegeben, und einzelne Heimarbeiterinnen werden auch hier nur zur Anfertigung billiger Flanell- und Barchentsachen benutzt.

Der Fabrikbetrieb.

Die bedeutenderen Geschäfte und Fabriken sind fast sämtlich in zwei Straßen im Centrum der Stadt konzentriert, und eine Schilderung eines derselben wird am besten ein Bild von der ganzen Industrie geben.

Die Firma wurde im Jahre 1879 etabliert, und zwar übernahm der eine Teilhaber die kaufmännische Leitung, während der zweite das Zuschneiden zuerst selbst besorgte und dann später die technische Leitung übernahm. Ein Teil der damals beschäftigten Arbeiter näht noch heute für die Fabrik. Vor einigen Jahren ging die Fabrik zum geschlossenen Betrieb über, indem sie ein mit allen Verbesserungen der Neuzeit eingerichtetes Fabrikgebäude errichtete. Dasselbe enthält im Erdgeschoß die Bureaux und Lagerräume, darüber — auf drei Etagen verteilt — die Fabrik-, Arbeits- und Verkaufslokalitäten.

Es werden beschäftigt im Hause außer den Commis, sowie einer Anzahl von Zuschneidern und Büglern ca. 200 Näherinnen und außer dem Hause ca. 600 Heimarbeiterinnen. Es sind ca. 100 motorisch getriebene Nähmaschinen, ca. 20 weitere Maschinen, wie Zuschneide-, Knopfloch-, Knopfannäh-, Kurbel- und Festoniermaschinen vorhanden, so daß ca. $\frac{2}{3}$ der Näherinnen an den Maschinen beschäftigt sind, während $\frac{1}{3}$ Handarbeit anfertigt.

Die in der Fabrik angefertigten Gegenstände zerfallen in:

1. Arbeiterkonfektion: Blousen, Hemden, Kittel, blauleinene Jacken und Zanella-Vorhemden;
 2. Knabenkonfektion: Zwirn-, Buckskin- und Lodenanzüge, Toppen u. s. w.;
 3. Kinderkleider: Kleidchen, Nachtjacks, Schürzen, Wickelbändchen, Unterröckchen u. s. w.;
 4. Wäschekonfektion: Frauenhemden, Jupons, Schürzen, Unterröcke.
- Verarbeitet wird ausschließlich deutsches Fabrikat, und zwar baumwollene, wollene, halbwollene und leinene Stoffe.

Hausindustriell werden dagegen angefertigt:

1. von Meistern: die aus wollenen und halbwollenen Stoffen hergestellten Herren- und Burschenanzüge, Paletots u. s. w.;
2. von einzelnen Heimarbeiterinnen: ganz billige Arbeiterhemden u. s. w., sowie einige Handarbeiten an Knabenanzügen, zu deren Fertigung es in der Fabrik an Platz mangelt.

Die Heimarbeiter erhalten sämtlich Stücklohn. In der Fabrik stehen Zuschneider, Zuschneiderinnen, Bügler und einige wenige Näherinnen, deren

specielle Arbeit eine Entlohnung auf Stücklohn unmöglich macht, in Wochenlohn, alle anderen, speciell die Maschinennäherinnen, im Accordlohn. Die Arbeitszeit dauert von 7—7 Uhr mit 1½ Stunden Pause mittags und ½ Stunde Vesperpause, also 10 Stunden Arbeitszeit.

Sowohl die in der Fabrik Arbeitenden, wie die Heimarbeiter müssen das verwendete Garn selbst stellen; früher bezogen sie es von der Fabrik, seitdem aber einige der großen Detailwarenhäuser dasselbe zu Reklamezwecken unter Einkaufspreis verkaufen, wird viel dort gekauft.

Die den Heimarbeitern gezahlten Lohnsätze sind im Durchschnitt 20—30% höher als die in der Fabrik; in einzelnen Fällen, wie z. B. Frauenhemden, steigt diese Differenz bis auf 50%. Trotzdem stellen sich infolge der hohen Betriebsunkosten in der Fabrik die dort hergestellten Gegenstände bedeutend teurer, als die hausindustriell zu höheren Sätzen gefertigten.

Sämtliche Accorderbeiter — sowohl in der Fabrik, wie in der Hausindustrie — erhalten Lohnbücher, in welche die Anzahl der gefertigten Artikel nebst den Lohnsätzen eingetragen wird.

Die Hausindustriellen liefern am Freitag, und zwar die, deren Namen mit A—K beginnen vormittags, L—Z nachmittags. Sie erhalten nach der Abnahme von den Zuschneidern und Zuschneiderinnen einen Lohnzettel, dessen Betrag sie dann sofort an der Kasse erheben.

Die Firma sucht in jeder Weise für das Wohl ihrer Arbeiter zu sorgen. So hat dieselbe eine Sparkasse für ihre Arbeiterinnen eingerichtet, in welche dieselben einen Teil des verdienten Lohns einzahlen können, der ihnen dann mit 5% verzinst wird. Die besten Sparerinnen haben am Ende des Jahres meist 50—100 Mk. zu gute, welche sie für Geschenke und Neuanschaffungen verwenden; die Hemdennäherinnen der Fabrik allein sparen 2000 Mk. pro Jahr. Es ist dies eine Einrichtung, die leider bis jetzt von nur äußerst wenigen der anderen Geschäfte nachgeahmt worden ist.

Die in der Fabrik arbeitenden Mädchen gehören sämtlich dem besseren Arbeiterstande an; alles macht einen ungemein sauberen und adretten Eindruck, in den Arbeiterfälen wird bei der Arbeit gesungen, und die Mädchen haben eine starke Meinung von ihrer socialen Stellung. So wurde der Firma vor einiger Zeit von einigen Arbeiterinnen mitgeteilt, daß sie nicht mit einem bestimmten Mädchen weiter arbeiten wollten, weil dieselbe „mit einem Herrn aus Elberfeld ginge.“ Da die Arbeiter einer nebenan liegenden Fabrik um 1 Uhr zum Mittag gehen, so entläßt die Firma ihre Arbeiterinnen bereits um 12½ Uhr, um zu vermeiden, daß sie mit jenen zusammentreffen. In den verschiedenen Arbeitsräumen stehen die Mädchen

unter Aufsicht verheirateter Frauen, wo männliche Aufsicht notwendig ist, werden hierzu nur verheiratete Leute verwendet.

Werkstätten und Heimarbeit.

Die Zwischenmeisterwerkstätten, in denen fast ausschließlich Arbeiterkonfektion und ganz billige Herren- und Burschenkonfektion hergestellt wird, gleichen in ihrer ganzen Einrichtung und Organisation den bei Betrachtung der westfälischen Arbeiterkonfektion geschilderten Herforder Werkstätten, so daß von einer eingehenden Schilderung hier abgesehen werden kann; doch ist zu bemerken, daß sie für die Elberfelder Industrie eine weit bedeutendere Rolle spielen als die Herforder für die westfälische, was schon aus der Konzentrierung der hiesigen Industrie auf ein einziges Stadtgebiet sich erklärt. Einzelne dieser Werkstätten sind Etablissements von ziemlich bedeutendem Umfang, die 8—20 Mädchen beschäftigen. Daneben finden wir andere, in welchen außer dem Inhaber und seiner Frau nur 2—3 Mädchen arbeiten. Die größeren kapitalkräftigen Werkstätten, die im Stande sind, sich die besten Maschinen anzuschaffen und ihren Arbeiterinnen gute Löhne zu zahlen und die Artikel wie in der Fabrik arbeitsteilig herzustellen, scheinen sich trotz der Konkurrenz der Fabriknähereien zu halten; die kleinen dagegen, welche solche Vorteile nicht haben, werden in kurzem in diesem ungleichen Kampfe unterliegen müssen.

Neben diesen Zwischenmeisterbetrieben finden wir dann eine große Anzahl von Kleinmeisterbetrieben und Werkstätten, die ausschließlich die bessere Herrenkonfektion herstellen. Meist arbeitet hier ein gelernter Meister handwerksmäßig mit 1—2 Gefellen, in vielen Fällen aber auch allein und höchstens mit Hilfe der Frau. Von einer ganzen Zahl dieser Kleinmeister haben wir nichts als bittere Klagen über ihre ungünstige Lage gehört, über die Unmöglichkeit, bei den niedrigen Preisen und hohen Mieten ein genügendes Auskommen für sich und die Familie zu finden. Besonders scheint es die Stettiner Konkurrenz zu sein, welche infolge der billigen Löhne und geringen Lebenshaltung der Arbeiter es den dortigen Fabrikanten möglich macht, die hiesige Fabrikation an Ort und Stelle zu unterbieten, und dadurch die Löhne herabdrückt. Dabei wird sowohl von den Meistern wie von den Fabrikanten anerkannt, daß die Qualität der Stettiner Arbeit der hiesigen in keiner Weise nachsteht, ja dieselbe bei manchen Artikeln noch übertrifft.

Infolge des geringen Verdienstes sind auch die Wohnungsverhältnisse dieser Hausindustriellen sehr ungenügende, meist nur zwei Räume: der größere als Wohnraum, Küche und Werkstatt zugleich dienend und daneben

ein Schlafrum. Viele dieser Kleinmeister suchen neben der Konfektion noch Maßarbeit für Bekannte zu fertigen, und einige derselben haben dies so viel einträglicher gefunden, daß sie die Lagerarbeit ganz aufgegeben haben.

Die weiblichen Heimarbeiter sind entweder nebenverdienstliche Fabrikarbeiterfrauen, die in ihrem Haushalt allein arbeiten oder Kleinmeisterinnen mit ein, zwei oder drei Mädchen, die Hand in Hand arbeiten und in Wochenlohn stehen.

Verdienst und Arbeitszeit.

Da die Saison nur einen geringen Einfluß auf die in Elberfeld hergestellten Gegenstände hat, so ist die Beschäftigung im ganzen eine regelmäßige und nur von Mitte November bis Ende Januar, sowie im Juli und August ist speciell in der Herrenkonfektion weniger zu thun und die Zwischenmeisterwerkstätten entlassen dann oft einen Teil ihrer Arbeiterinnen; im Frühjahr und Herbst häuft sich die Arbeit dagegen.

Die Fabrikarbeiter werden von diesen Schwankungen gar nicht berührt, da die fabrikmäßig hergestellten Gegenstände hauptsächlich auf Vorrat gearbeitet werden. Aber auch die Werkstätten und Hausindustriellen haben infolge der günstigen Lage der Industrie in den letzten Jahren meist genügend Arbeit gehabt.

Dagegen wird fast allgemein seitens des Hausindustriellen über den Rückgang der Lohnsätze geklagt, und zwar speciell in der billigen Herren- und Arbeiterkonfektion, also in den Artikeln, welche in den letzten Jahren seitens der bedeutenderen Firmen im eigenen Betriebe hergestellt werden. In der besseren Konfektion, welche nicht in den Fabriken gefertigt wird, ist das Abbröckeln der Preise von weit geringerer Bedeutung. Näheres wird aus nachstehenden Ziffern erhellen, welche jedoch extreme Fälle darstellen dürften.

Billige Kleiderkonfektion	Vor Einrichtung der Fabriken	jetzt
Leichte Zwirnhosen	32 Pf.	15—18 Pf.
Sogenannte Leberhosen	50—70 "	30—40 "
Bessere Herrenkonfektion	1890	1898
Joppen	3,00—3,25 Mk.	2,00—2,25 Mk.
Paletots	4,00—4,50 "	3,25—3,75 "
Hosen	1,00—1,25 "	60—90 Pf.

Was die Entlohnung der Fabrikarbeiter anbetrifft, so wurde früher auf Wochenlohn gearbeitet. Es geschieht dies auch heute noch in einem

Etablisement, doch hat es sich herausgestellt, daß sowohl für die Fabrikanten als für die Arbeiter das Accordlohnsystem bessere Resultate ergibt: für letztere, weil sie — wenn vollbeschäftigt — einen höheren Wochenverdienst erreichen können, als dies mit festem Wochenlohn möglich, und für erstere, weil es in ihrem Interesse liegt, möglichst viel fertig zu stellen, so daß das in Gebäuden und Maschinen steckende Kapital auf das äußerste ausgenutzt wird. Die für ausgelehrte Näherinnen bezahlten Wochenlöhne waren meist 10—12 Mk., während dieselben jetzt bei Accordarbeit 15—18 Mk. verdienen.

Fabrikarbeiter

(9—10 stündige Arbeitszeit).

Die männlichen Zuschneider stehen durchweg im Wochenlohn und erhalten je nach Alter und Geschicklichkeit 27—45 Mk.; Bügler und Einrichter 21—22 Mk. (arbeiten oft zu Hause noch etwas Maß- oder Flickarbeit, die 3—5 Mk. pro Woche einträgt). Zuschneiderinnen für Wäscheartikel und leichte Sachen stehen im Accord und verdienen 21—24 Mk. pro Woche, einige besonders geschickte sogar 30 Mk.

Die Näherinnen treten meist zu 14—15 Jahren als Lehrling in die Fabrik ein; sie werden zunächst mit Handarbeiten beschäftigt und arbeiten die ersten 3—6 Wochen umsonst, dann erhalten sie 5—6 Mk. pro Woche (bei einigen Firmen wird auch sofort 5 Mk. pro Woche bezahlt). Der Lohn steigt dann im Laufe des Lehrjahres auf 7—8 Mk. je nach Tüchtigkeit. Sobald die Mädchen anfangen an der Maschine zu nähen, so erhalten sie Stücklohn statt des bisherigen Wochenlohns; der Verdienst hängt dann von der Leistungsfähigkeit jeder einzelnen ab. Die niedrigsten vorkommenden Accordlöhne sind 9—10 Mk. pro Woche. Der Durchschnittsverdienst ist 10—14 Mk., sehr geübte verdienen bedeutend mehr, wie aus nachstehenden Beispielen zu ersehen.

Maschinennäherinnen: Nr. 1. 13,62 Mk. — Nr. 2. 14,48 Mk. — Nr. 3 (arbeitet seit 7 Jahren) 13, 16, 18, 20 Mk. — Nr. 4. 10 Mk. (im Durchschnitt von 6 Monaten). — Nr. 5 (16½ Jahr): 8,67 9,64 11,28 Mk. — Nr. 6 (19 Jahre): 11, 13, 13, 13,05, 14 Mk. — Nr. 7 (14 Jahre): 6, 6,50, 6,30 Mk. — Nr. 8 (an der Festoniermaschine): 17, 17,15 Mk. — Vier andere Arbeiterinnen: 9, 13, 15, 16, 19,20 Mk.

Gembennäherinnen: 13,50, 16,20 Mk.

In der Wäschekonfektion, die hauptsächlich von einer großen Fabrik hergestellt wird, verdienen die in Wochenlohn stehenden Handnäherinnen 10—12 Mk., die auf Stück arbeitenden Maschinennäherinnen 12, 15, 17, 18 Mk. per Woche.

Es ist hier nochmals zu bemerken, daß im Gegensatz zu dem in Bielefeld befolgten System in Elberfeld auch die Fabrikarbeiter das verbrauchte Garn der Firma zu vergüten haben. Doch sind diese Abzüge bereits von obigen Summen gekürzt worden, so daß dieselben also den Nettoverdienst darstellen.

Werkstätten- und Heimarbeiter.

Die in den Zwischenmeister-Werkstätten arbeitenden Einrichter und Bügler stehen sämtlich im Wochenlohn und verdienen bei 10 bis 11^{1/2}stündiger Arbeitszeit (meist 7^{1/2}—12 und 1^{1/2}—7^{1/2} mit kurzer Kaffeepause): 18, 21, 22, 24 Mk. pro Woche; Handnäherinnen erhalten Wochenlohn und zwar 7—10 Mk., Maschinennäherinnen dagegen stehen im Stücklohn und verdienen in kleineren Werkstätten 9—12 Mk., in größeren 10—14 Mk. pro Woche. — Lehrlinge arbeiten 6 bis 8 Wochen umsonst und erhalten dann im ersten Jahre 2—4 Mk. wöchentlich.

Die pekuniäre Lage der Inhaber solcher Werkstätten, sowie der kleineren Meister und der einzelnen Heimarbeiterinnen wird am besten aus den folgenden Beispielen zu ersehen sein:

1. Inhaber ist gelernter Schneider und besorgt das Bügeln und Einrichten, hat 10 Maschinen- resp. Handnäherinnen und 2 Mädchen an den Knopflochmaschinen.

Produktion per Woche: 90 Anzüge zu 60—80 Pf. und 90 zu 1,10—1,75 Mk.; Durchschnittswocheneinahme: Brutto 190,— Mk.,

abzüglich Auslagen:

Rohlen	Mk.	3,40	
Schmieröl, Petroleum	=	2,60	
Garn und Knopflochseide	=	8,—	
Werkstattmiete	=	6,—	
Steuern, Krankenkasse	=	2,50	
Arbeitslöhne	=	120,—	zusammen 142,50 =

Es verbleibt dem Inhaber ein Nettoverdienst pro Woche von rund 48 bis 50 Mk., welcher sich jedoch Mitte November bis Anfang Januar und einen Monat im Sommer, wenn wenig zu thun ist, auf ca. 30 Mk. pro Woche reduziert, außerdem ist für Abnutzung und Reparatur der Maschinen u. s. w. ungefähr 7,50 Mk. pro Woche in Anrechnung zu bringen; es verbleiben dann 40 Mk. pro Woche als Durchschnittsverdienst. —

2. Gelernter Schneider, beschäftigt 10 Maschinennäherinnen, 2 an den Knopflochmaschinen, 10 Handnäherinnen, 1 Lieferjungen, 3 Bügler (26 Personen). Einrichten besorgt er selbst.

Produktion pro Woche 250 Burschenanzüge zu 1,50 bis 2 Mk. pro Stück; Durchschnittswocheneinnahme: Brutto 400,— Mk.,

Hier von zu kürzen:

Löhne der 10 Maschinennäherinnen . . .	Mk. 113,50	
„ „ 2 Knopflochmaschinen- arbeiterinnen . . .	= 23,50	
„ „ 10 Handnäherinnen, die je nach Alter u. Geschicklichkeit 5—10 Mk. erhalten . . .	= 70,—	
„ „ 3 Bügler (21, 22, 24 Mk.) . . .	= 67,—	
„ „ Lieferjungen . . .	= 3,—	
Summa Löhne per Woche . . .	= 277,—	

Garn und Seide	= 15,—	
Raffengelder, Steuern, Abgaben . . .	= 10,—	
Werkstattmiete (3 Räume)	= 8,—	
Kohlen und Coles	= 5,—	
Schmieröl, Gas u. f. w.	= 3,—	
Abnutzung und Reparatur der Maschinen .	= 10,—	328,— =

Bleibt dem Besitzer ein Nettoverdienst pro Woche von 72,— Mk.

Diese beiden Betriebe gehören also zu der Kategorie der größeren, gut vorankommenden Werkstätten; wir kommen jetzt zu drei kleineren, die zu denjenigen zählen, welche sich nur mit der größten Anstrengung über Wasser halten und wohl über kurz oder lang zu Grunde gehen werden:

3. Kränklicher Meister in schlecht ventilierter, kleiner Werkstatt; ist zu schwach, um das Einrichten selbst zu besorgen, und muß dies dem Bügler überlassen, außer diesem beschäftigt er zwei Maschinen- und eine Handnäherin, sowie ein geistig zurückgebliebenes Mädchen, die Lieferrn und Abholen besorgt.

Arbeitet nur Hosens, von denen er 110 bis 120 pro Woche fertigt stellt und 50 bis 60 Pf. pro Stück erhält, Durchschnittswocheneinnahme:

Brutto 60,— Mk.,

abzüglich Auslagen:

Lohn 2 Maschinennäherinnen	M. 14,—	
„ 1 Handnäherin	= 6,—	
„ Bügler	= 19,—	
„ Liefermädchen	= 2,—	
Garn, Öl, Nadeln	= 2,—	
Cokes und Petroleum	= 2,50	
Werkstattmiete, Steuern	= 4,—	
Abnutzung der Maschinen (zu 100 Mk. alt gekauft)	= 1,—	50,50 =

Überschuß: 9,50 Mk. pro Woche.

Zweimal im Jahre ist vier Wochen hindurch keine Arbeit zu bekommen; von dem erzielten Gewinn kann der Meister seine Familie nicht erhalten, er zehrt von dem kleinen, in besseren Zeiten ersparten Kapital und sieht seinen völligen Ruin klar vor Augen. Der Grund für die schlechte Lage dieses Meisters ist darin zu suchen, daß die von ihm gearbeiteten Sachen besser und billiger in den Fabriken hergestellt werden können, und er nicht imstande ist, andere Artikel zu produzieren.

4. Gelernter Schneider mit 3 Maschinennäherinnen; die Handnäherei wird von der ältesten Tochter besorgt, die Frau liefert und holt neue Arbeit, während die Kinder nach der Schulzeit helfen. Er selbst besorgt Einrichten und Bügeln. Die Familie besteht aus 7 Personen, die Wohnung hat 4 Zimmer und kostet 460 Mk. von denen 150 Mk. als Werkstattmiete zu rechnen sind.

Wochenproduktion 240 Lederhosen zu 30 bis 40 Pf. pro Stück. Wochen-
einnahme: Brutto 84,— Mk.,

abzüglich Auslagen:

Lohn 3 Näherinnen	Mk. 35,—	
Garn, Nadeln, Öl	= 7,—	
Cokes, Petroleum	= 3,—	
Werkstattmiete	= 3,—	
Steuern, Kassengelder	= 1,75	
Abnutzung der Maschinen	= 2,25	52,— =

bleibt ein Nettowochenverdienst von 32,— Mk.
für die Arbeit des Inhabers, seiner Tochter, die sämtliche Handarbeiten

macht, sowie für die Nebenarbeit der Frau und übrigen Kinder; in der flauen Zeit reduziert sich der Verdienst auf 16 bis 20 Mk.

Ein noch kleinerer Betrieb ist der folgende:

5. Gelernter Schneider mit 2 Näherinnen in schlechter, kleiner Wohnung (2 Stuben); Frau, die sonst mitarbeitet, ist in den Wochen; er besorgt Einrichten und Bügeln, Mädchen arbeiten 10 1/2 Stunden, er selbst 14 Stunden. Produktion pro Woche 54 Hosen à 90 Pf.

Durchschnittlich . . . 48,60 Mk.,

Auslagen:

Lohn für 2 Näherinnen	Mk. 22,—	
Garn, Nadeln, Öl	= 2,50	
Cofes, Petroleum, Kohlen	= 2,—	
Werkstattmiete	= 2,—	
Steuern, Kassengelder	= 1,—	
Reparatur und Abnutzung	= 1,50	
		<u>31,— =</u>
Nettomochenverdienst		17,60 Mk.

Es ist fraglos, daß ein solcher Arbeiter, wenn er seine Selbständigkeit aufgeben und in der Fabrik eine Anstellung als Bügler, bei der er 20 bis 25 Mk. mit 10 stündiger Arbeitszeit verdienen kann, annehmen würde, seine materielle Lage sehr verbessern würde. Da diese Leute aber nie eine Buchführung haben, aus der sie den wirklich erzielten Verdienst klar ersehen können, so werden sie sich meist über ihre pekuniäre Lage erst klar, wenn es zu spät und ihr kleines Kapital bis auf den letzten Pfennig aufgezehrt ist.

Wir kommen jetzt zu einigen handwerksmäßig mit Gesellen arbeitenden Kleinmeisterbetrieben:

6. Gelernter Schneider, arbeitet mit Hilfe der Frau und eines Gesellen, außerdem helfen ein halberwachsener Sohn und eine Tochter. Fertigen, wenn vollbeschäftigt, 115 Hosen zu 60 Pf. per Woche = 69 Mk. Brutto bei 14 stündiger Arbeitszeit und haben hieraus nur den Lohn des Gesellen abzugeben. — Letzthin haben sie jedoch nur durchschnittlich 72 Hosen per Woche bei 10 stündiger Arbeit geliefert, sodaß der Bruttoverdienst sich auf 40 bis 45 Mk. reduziert hat.

Da die Lohnsätze noch immer im Rückgang begriffen, so hat der Meister versucht sich durch Vermietung von Musikinstrumenten und dergleichen eine Nebeneinnahme zu schaffen.

7. Gelernter Schneider mit Frau und einem Gehilfen (3 Zimmer die 225 Mk. Miete kosten), arbeiten 12 Stunden und fertigen 18 Jacketts zu 1,75 Mk., also 31,50 Mk. pro Woche brutto.

Nach Abzug aller Unkosten und des Lohnes für den Gesellen der 10 Mk. erhält, verbleiben dem Meister und seiner Frau rund 18 Mk. per Woche, nebenbei macht er noch etwas Maßarbeit die ca. 4 Mk. per Woche einbringt.

8. Alleinarbeitender gelernter Schneider, macht bessere Paletots: arbeitet 14 Stunden pro Tag und fertigt in der Woche 8 Stück à 3,25 Mk.

brutto: 26,— Mk.,

Garn und Seide	Mk. 1,50	
Cofes, Öl, Petroleum, Nadeln	= 1,50	
Abnutzung und Reparatur	= —,80	
		<u>3,80 =</u>

Es verbleiben 22,20 Mk.

zur Bestreitung der Miete und des Lebensunterhaltes.

9. Gelernter Schneider mit Frau und einem Kinde (Wohnung kostet 174 Mk. Miete und besteht aus Schlafrum und Küche, in letzterer wird genäht und gebügelt).

Arbeitet 12 bis 13 Stunden per Tag und verdient im Durchschnitt Mk. 14,50 per Woche nach Abzug aller Auslagen, daneben macht er etwas Maßarbeit für Bekannte, die 2 bis 2,50 Mk. per Woche einträgt. Er beabsichtigt als Bügler in eine Fabrik zu gehen, wo er bei 9 stündiger Arbeit 21 Mk. erhalten soll.

10. Gelernter Schneider mit einem Gesellen, der bei ihm Kost und Logis erhält. Arbeitet 12 bis 13 Stunden und verdient 16 bis 18 Mk. pro Woche ohne Miete oder Abnutzung der Maschine zu rechnen. Hat ihm angebotene Stellung in der Fabrik ausgeschlagen.

Zum Vergleich mit obigen Verdiensten geben wir nachstehend das Jahresbudget einer Elberfelder Schneiderfamilie, bestehend aus Mann, Frau und drei Kindern:

Haushalt	Mk. 750,—
Kohlen und Petroleum	= 90,—
Miete (3 Räume)	= 195,—
Schuhmacher	= 70,—
Kleider, Wäsche, kleine Anschaffungen	= 150,—
Feuerversicherung, Krankenkasse, Steuern und Abgaben	= 35,—

Summa Mk. 1290,—

ober rund 25 Mk. pro Woche, ohne irgend etwas für Vergnügungen oder dergleichen zu rechnen.

Was die Preise der verwendeten Maschinen betrifft, so kosten:

Rähmaschinen zur Wäschekonfektion . . .	120—140 Mk.,
dito = Kleiderkonfektion . . .	150—170 =
Knopflochmaschinen	500—550 = .

Lebensdauer der Maschinen je nach Qualität und Behandlung beträgt 5 bis 7 Jahr.

Zum Schluß noch eine Einzelarbeiterin:

11. Witwe mit 4 Kindern, die beiden ältesten Töchter arbeiten in einer Kleiderfabrik und verdienen zusammen 22 bis 25 Mk. pro Woche, welche sie der Mutter geben. Wohnung besteht aus zwei größeren Räumen und kostet 153 Mk. Miete. Die Frau näht seit 14 Jahren für dieselbe Fabrik und zwar Arbeiterhemden zu 1,50 Mk. pro Duzend, von denen sie in der Woche 4 bis 5 Duzend herstellt, nach Abzug der Unkosten für Garn, Öl, Nadeln verbleiben ihr 5,75 bis 6,50 Mk. pro Woche.

Die Trikotfabrikation in Barmen und Lennepe.

Diese Industrie hat allerdings mit der Kleiderkonfektion wenig gemeinsames, doch dürfte eine ganz kurze Schilderung derselben hier am Platze sein.

Es bestehen vier bedeutendere Fabriken, zwei in Barmen und zwei in dem benachbarten Lennepe, welche zusammen etwa 500 bis 600 Heimarbeiter beschäftigen dürften.

Die Fabriken arbeiten für Militäraufträge, sowie für den Export nach Österreich, den Orient u. s. w. und auch viel für inländische Detaillisten und Privatkundschaft. Der Hauptsitz der Fabrikation ist in Württemberg, wo hauptsächlich die billigen Genres hergestellt werden. Um dieser mit besonders billigen Arbeitskräften ausgestatteten Konkurrenz die Spitze bieten zu können, haben die hiesigen Fabrikanten sich mehr auf die Herstellung patentierter und anderer Specialartikel verlegt, sowie auf Herstellung für Privatkundschaft.

Die Herstellung der Gewebe erfolgt in den Fabriken mittels einer Anzahl mehr oder minder kostspieliger und komplizierter Maschinen und werden Heimarbeiter nur zur Konfektion der hergestellten Gegenstände, also

speziell zum Nähen des Besäzes, der Litzen, Bändeinfassungen, Taschen und dergleichen verwendet.

Knopflöcher und Knöpfe werden dann zum Schluß in der Fabrik genäht.

Um Unregelmäßigkeiten in der Lieferung zu verhüten und eine bessere Kontrolle über die Arbeit ausüben zu können, ist neuerdings auch ein Teil der Näherei in die Fabrikbetriebe hineingezogen worden.

Da die Näharbeit besonders genau gemacht werden muß und viel Handfertigkeit und längere Einarbeitung erfordert, so ist es den Fabriken nicht leicht die nötige Zahl von Heimarbeitern aufzutreiben.

Die Arbeitenden sind meist Frauen von kleinen Beamten, Eisenbahnschaffnern u. s. w., sowie Mädchen aus den kleinbürgerlichen Kreisen. Für Lennep arbeiten auch viele Frauen, deren Männer in dem benachbarten Remscheid in der Kleinisenindustrie beschäftigt sind, sowie Frauen auf den Bauerhöfen der Umgegend.

Oft arbeitet die ganze Familie — mit Ausnahme des Mannes — mit; z. B. geschieht das Sogen. Vorreihen, Zufalten, Bügeln durch ältere Leute oder auch durch Kinder.

Wo bei den Heimarbeitern genügend Geld zur Anschaffung von Nähmaschinen nicht vorhanden ist, werden dieselben von den Fabrikanten gestellt.

Bei dieser feineren Arbeit ist der Verdienst im ganzen ein recht guter.

Die Fabrikarbeiterinnen fangen zu 14 Jahren mit 6—7 Mk. pro Woche an und erhalten später 1 Mk. 50 Pf. und 2 Mk. per Tag bei 11stündiger Arbeitszeit.

Der Minimalverdienst der Heimarbeiter beträgt 6 Mk. bis 7 Mk. 50 Pf. pro Woche und steigt in vielen Fällen auf 9, 10 und 12 Mk. pro Person.

z. B. verdienen eine Witwe mit Tochter im Durchschnitt zusammen 20 bis 25 Mk. pro Woche.

Eine andere Frau mit zwei Töchtern 20 bis 25 Mk. pro Woche.

Eine Arbeiterin, die tagsüber in der Fabrik arbeitet und dann Gegenstände mit nach Hause nimmt, wo dieselben von zwei Schwestern fertig genäht werden, verdiente mit diesen zusammen 33, 30, 26,50, 18, 14,50, 26, 15,50 pro Woche.

M. Gladbach.

(Einwohnerzahl 1870: 24 000, 1898: 56 000.)

Nach Elberfeld ist M. Gladbach das bedeutendste Produktionscentrum der rheinischen Konfektionsindustrie.

Es wird hier fast ausschließlich billige Arbeiterkonfektion aus den in Gladbacher Textilfabriken gefertigten baumwollenen Hosentoffen und halbwollenen Hosen- und Rockstoffen hergestellt. Zwei der Konfektionsfabriken haben eigene Weberei und Färberei und beschränken sich fast ausschließlich auf Verarbeitung ihrer selbstgefertigten Stoffe. Von der Qualität der hier gefertigten Artikel kann man sich einen Begriff machen, wenn man erwägt, daß die billigsten hier verkauften Hosen im Detailgeschäft nur 85 Pf. kosten.

Die Kleiderindustrie entstand hier in den Jahren 1870—71; bis Ende der 70er Jahre geschah nur das Zuschneiden in den Geschäftslokalitäten, und zwar mit der Hand, während die gesamte Näharbeit von den Hausindustriellen hergestellt wurde. Die Einführung der Zuschneidemaschinen veranlaßte dann Anfang der 80er Jahre den Übergang der bedeutenderen Firmen zum geschlossenen Betrieb, jedoch werden für einen Teil der Stapelartikel auch heute noch von sämtlichen Geschäften neben den Fabrikarbeitern Hausindustrielle beschäftigt.

Es befanden sich 1897 in M. Gladbach 31 Kleiderfabriken mit 920 Werkstatt- und ca. 2000—2500 Heimarbeitern.

Von den Fabrikarbeitern sind 332 männlichen und 588 weiblichen Geschlechts; 136 von diesen sind jugendliche Arbeiter im Alter von 13 bis 16 Jahren (fast nur Mädchen).

Von den 31 Fabriken beschäftigten

17 Betriebe bis	20 Arbeiter,
9 " "	21—50 "
5 " über	50 "

12 Fabriken haben Dampfkraft.

8 Fabriken arbeiten mit Gasmotoren, die verbleibenden 11 Firmen besitzen keinen motorischen Betrieb.

Die bedeutendste Fabrik, welche 200 Fabrik- und 300 Heimarbeiterinnen beschäftigt, begann ihren Betrieb vor Jahren mit einem Schneider und einigen wenigen Näherinnen. Die Konfektionsindustrie scheint im ganzen in einer günstigen Lage zu sein, da die Zahl der Geschäfte sich stetig ver-

größert und auch im Jahre 1898 wiederum einige neue größere Fabriken im Entstehen begriffen sind.

Sämtliche Geschäfte haben eigene Zuschneiderei, Bügelei und Näherei, letztere vorwiegend zum Annähen der Knöpfe und zum Nähen der Knopflöcher. Die mittleren und kleineren Betriebe liefern ihren Heimarbeitern die zugeschnittenen Stoffe, die dann zu Hause genäht werden. Knöpfe und Knopflöcher werden sodann meist nach der Rücklieferung in der Fabrik genäht. Nur die größeren Betriebe nähen die Kleidungsstücke auch in der Fabrik, um eine bessere Kontrolle über die Ausführung der Arbeit und eine schnellere Herstellung eiliger Bestellungen zu ermöglichen. Doch werden auch von diesen Fabriken nur die besseren Artikel und speciell solche, bei denen eine weitgehende Arbeitsteilung größere Vorteile bietet, ganz im geschlossenen Betriebe gefertigt, während andere, besonders die Arbeiterwäschegegenstände, nur zugeschnitten und dann von Heimarbeitern genäht werden, da bei den herrschenden niedrigen Preisen für diese der Fabrikbetrieb nicht imstande ist, mit der Heimarbeit zu konkurrieren. Die billigsten Artikel, speciell Flanellhemden, haben auch hier unter dem Drucke der bereits mehrfach erwähnten Essener Konkurrenz derart zu leiden, daß mehrere Fabrikanten die Herstellung derselben aufgegeben haben, da sie, wie sie sich ausdrückten, „derartige Hungerlöhne“ ihren Arbeitern nicht zumuten könnten.

Der Grund zur Errichtung der geschlossenen Betriebe ist auch hier wie in Elberfeld in dem Umstande zu suchen, daß der größte Teil der unverheirateten weiblichen Arbeiterbevölkerung bei guten Löhnen Beschäftigung in den Textilfabriken findet und die nebenverdienstliche Arbeit der verheirateten Frauen als alleinige Grundlage einer Großindustrie nicht ausreicht.

Daß der Übergang zum geschlossenen Betrieb kein so umfassender gewesen, wie dies in Bielefeld und Elberfeld der Fall, ist darauf zurückzuführen, daß ein wirklicher Arbeitermangel, wie er in den genannten Orten existiert, in M. Gladbach, soweit die Konfektionsindustrie in Betracht kommt, sich noch nicht in demselben Maße fühlbar gemacht hat; wenigstens ist dies in der Heimarbeit der Fall. Fabriknäherinnen dagegen fehlen auch hier, und eine Fabrik hatte z. B. ein Fünftel der vorhandenen Nähmaschinen nicht in Gebrauch, weil die nötigen Arbeiterinnen im Augenblick nicht vorhanden waren.

Eine Eigentümlichkeit der Gladbacher, wie auch der Essener Konfektionsindustrie ist, daß Zwischenmeisterwerkstätten oder Nählehrstuben, wie wir sie in den anderen Bezirken gefunden haben, fast gar nicht existieren, sondern sämtliche Heimarbeiter direkt mit den Fabriken in Verbindung stehen. Wenn eine noch nicht ausgebildete Näherin sich als Heimarbeiterin in der Fabrik

meldet, so wird sie von derselben einer anderen überwiesen, welche ihr die erforderlichen Kenntnisse beibringt und dafür den Mehrverdienst erhält, bis die Betreffende im Stande ist, selbständig für die Fabrik zu arbeiten.

Die hausindustriellen Arbeiter sind mit ganz wenigen Ausnahmen (Invaliden) weiblichen Geschlechts, und zwar meist Frauen der in den Gladbacher Fabriken beschäftigten Arbeiter. Daneben finden wir eine Anzahl unverheirateter Mädchen aus dem Handwerker- und kleinen Beamtenstande, deren sociale Stellung ihnen die Arbeit in Fabriken nicht wünschenswert erscheinen läßt.

Die Arbeiterinnen nähen entweder allein und zwar ist dies der Fall bei Frauen, die neben der Arbeit ihren Haushalt besorgen oder es arbeiten zwei bis drei Verwandte oder Bekannte Hand in Hand, während die Kinder kleine Nebenarbeiten besorgen.

Die Fabrikarbeiterinnen stehen durchweg im Stücklohn und verdienen bei 10 bis 11 stündiger Arbeitszeit von 9—14 Mk. pro Woche je nach Tüchtigkeit.

Ausgelernte Büglerinnen für leichte Sachen: 14 Mk. pro Woche.

Ausgelernte Maschinennäherinnen im Durchschnitt: 11 Mk. pro Woche, bessere bis 13 Mk. und selbst darüber.

Ausgelernte Knopflochmaschinennäherinnen: 14 Mk. pro Woche.

Lehrmädchen beginnen mit 16 Jahren und erhalten 5—7 Mk. pro Woche.

Die gelernten Zuschneider und Bügler stehen im Wochenlohn und verdienen von 20 bis 25 Mk. pro Woche.

Die Heimarbeiterinnen auf billige, baumwollene Hosen (à 25 Pf. pro Stück) verdienen bei 10 bis 12stündiger Arbeitszeit 8 Mk. pro Woche; bei der Herstellung von Knabenanzügen beträgt der Durchschnittsverdienst 10 Mk. in der gleichen Zeit nach Abzug von Garn und kleinen Auslagen.

Nachfolgende Beispiele beziehen sich auf Familien, die keinerlei Nebenverdienst haben und ganz von der Näharbeit leben:

- I. Mutter mit drei Töchtern: Minimum 40 Mk. pro Woche.
Maximum 50 = = =
- II. Junge Witwe mit drei kleinen Kindern, arbeitet zusammen mit einer unverheirateten Schwester. Durchschnitt für die 2 Personen zusammen 24 Mk. pro Woche.
- III. Alter Großvater mit zwei erwachsenen Enkelinnen. Durchschnittsverdienst pro Woche für die drei Personen zusammen 24 Mk.
- IV. Mutter und Tochter zusammen 18 Mk.

Von diesen Summen sind noch ca. 10 % für Garn, Auslagen, Reparatur und Abnutzung der Maschine in Abzug zu bringen.

Das Garn entnehmen die Arbeiter in den betreffenden Fabriken und sind in früheren Jahren Fälle vorgekommen, in denen gewisse Geschäfte an solchen Lieferungen einen bedeutenden Profit machten, in den letzten Jahren sind aber Klagen über derartige Vorgänge nicht mehr gemacht worden.

Essen und das westfälische Kohlenrevier.

(Essen 1895: 97 000 Einwohner.)

Über den Umfang der Konfektionsindustrie in diesem Bezirk ist es leider unmöglich, auch nur annähernd genaue Zahlen zu geben, denn da dieselbe zum Teil neueren Datums ist, fast ausschließlich mit Heimarbeitern arbeitet und einen Fabrik- oder Werkstattbetrieb nur in unbedeutender Ausdehnung hat, so entzieht sie sich völlig der Beobachtung der Gewerbeinspektion und der Handelskammer.

Es konnten in Essen festgestellt werden:

6 Kleiderfabriken mit 75 Werkstatt- und ungefähr 1000—1200 Heimarbeiterinnen, sowie eine große Anzahl von Detail- und Kundengeschäften, von denen eines eine Werkstatt mit über 50 Arbeiterinnen hat. Diese Zahlen können jedoch keinerlei Anspruch auf Vollständigkeit machen und ist es zweifellos, daß im Stadt- und Landkreis Essen, die zusammen heute über 320 000 Einwohner umfassen, eine nach mehreren Tausenden zählende Arbeiterschaft sich mit der hausindustriellen Herstellung von Kleidungsstücken befaßt.

Rechnen wir hierzu die Geschäfte in Dortmund, Bochum, Gelsenkirchen u. s. w., so dürfte eine Zahl von 3000—4000 Heimarbeitern eher bedeutend zu tief als zu hoch gegriffen sein.

Die ungemein schnelle Zunahme der Bevölkerung — die Stadt Essen selbst, welche im Jahre 1813 kaum 3000 Einwohner zählte, wird 1898 auf 120 000 geschätzt — und die Thatsache, daß in der Kohlen- und Eisenindustrie dem weiblichen Teil der Bevölkerung sich keine Beschäftigung bietet, ist die Ursache gewesen, daß die Konfektionsgeschäfte, als die einzigen Arbeitgeber, welche weibliche Arbeitskräfte in größerer Zahl verwenden konnten, hier am Platze ein fast unbegrenztes Arbeitsangebot und dementsprechend niedrige Lohnsätze vorfinden. Da zugleich die große Arbeiterbevölkerung ein gutes Absatzfeld der hergestellten Fabrikate an Ort und

Stelle bot, so gelang es den Unternehmern ohne große Schwierigkeiten, der Kleider- und speciell der Arbeiterwäschefabrikation eine bedeutende Ausdehnung zu geben und diejenigen billigen Gegenstände, welche früher von M. Gladbach und Herford bezogen wurden, hier zu derartig billigen Lohnsätzen herstellen zu lassen, daß die Konkurrenz bald aus dem Felde geschlagen war.

Während wir in den anderen Distrikten bei einem langsamen Anwachsen und einer gesunden, fortschreitenden Entwicklung der Industrie noch zum Teil ein fast patriarchalisches Verhältnis finden und jedenfalls ein Teil der Fabrikanten sich bemüht, die Lage ihrer Arbeiter zu verbessern, stehen sich hier — in Folge der an amerikanische Verhältnisse erinnernden Entwicklung der Stadt — Arbeitgeber und Arbeitnehmer als völlig Fremde gegenüber und haben die Fabrikanten, die ihnen durch die große Zahl der weiblichen Arbeitskräfte gebotene Gelegenheit die Löhne herabzudrücken bis auf das äußerste ausgenutzt und in vereinzelt Fällen selbst vor direkter Überverteilung der Arbeiterinnen nicht zurückgeschreckt. Verschiedentlich ist es vorgekommen, daß nachdem ein bestimmter Lohnsatz verabredet war, bei der Abrechnung ein niedrigerer gezahlt wurde, mit der Bemerkung „wir können jederzeit zu diesem Preise Arbeiterinnen bekommen.“ Bezeichnend ist es auch, daß in den Lohnbüchern einiger Firmen nur die Anzahl der gefertigten Gegenstände und die Gesamtsumme des Wochenverdienstes vermerkt sind, nicht aber der Lohnsatz für die verschiedenen Artikel, sodaß die Arbeiterin diesen erst durch ein Divisionsexempel zu ermitteln hat.

Sehr begünstigt wurde das Herabdrücken der Löhne dadurch, daß die zuwandernde Bevölkerung zum großen Teil aus Ostpreußen, Posen und Polen kommt und an eine niedrige Lebenshaltung gewöhnt ist; die Frauen speciell sind mit einer ganz minimalen Entlohnung ihrer Arbeit zufrieden und unterbieten so fortwährend die länger Ansässigen.

Dabei sind in Folge des guten Verdienstes der männlichen Arbeiter — es werden in Essen höhere Löhne gezahlt als irgendwo sonst in Preußen — die Preise der Lebensmittel verhältnismäßig hohe und speciell die Mieten bei der großen Nachfrage nach Arbeiterwohnungen ungemein teuer, sodaß die Nährarbeit allein nicht imstande ist der Arbeiterin den zum Lebensunterhalt nötigen Verdienst zu verschaffen, sondern nur als Nebeneinnahme mit in Rechnung gezogen werden kann. Diese Auffassung der Arbeit als einer nebenverdienstlichen hat naturgemäß dazu geführt, daß die Höhe der Lohnsätze in keinem Verhältnis zu der aufgewendeten Arbeit, oder der zum Lebensunterhalt notwendigen Summe steht, sondern einzig und allein durch Angebot und Nachfrage bestimmt worden ist. Wie sich unter diesen Umständen

die Lage derjenigen Personen gestaltet, welche allein auf den Verdienst aus der Näharbeit angewiesen sind, läßt sich un schwer ermessen; wenn aber eine große Anzahl von Frauen, deren Männer 3 bis 5 Mk. per Tag verdienen, sich trotzdem zu elenden Löhnen den ganzen Tag abmühen, so läßt dies darauf schließen, daß in solchen Fällen der größere Teil des Verdienstes von den Männern selbst außerhalb des Hauses verbraucht wird.

Es wird dies auch von allen Seiten bestätigt; Vergnügungslokale, Jahrmärkte und Kirchmessen sind stets gut besucht und der Umstand, daß am Montage die Unfälle in den Fabrikbetrieben sich zu den an anderen Tagen wie 3 zu 2 verhalten, läßt darauf schließen, daß mancher am Sonntag des Guten zu viel gethan.

Da von einer Schulung der Arbeitenden unter diesen Umständen kaum die Rede sein kann, so hat sich die Industrie eigentlich ausschließlich auf die Herstellung der allerbilligsten Artikel, wie baumwollene Hemden, Barchent-hosen, sogenannte Dieberjacken für Bergleute, blauleinene Jacken, Hosen und Kittel und andere derartige Gegenstände beschränkt, zu deren Anfertigung die allergeringsten Kenntnisse, wie sie jedes Mädchen sich auf der Volksschule aneignen kann, genügen.

Neben dieser Engrosproduktion finden wir in Essen eine große Anzahl Detailladengeschäfte, welche speciell die mittlere und bessere Herrenkonfektion führen, die sie zum Teil von auswärts beziehen, zum Teil jedoch von handwerksmäßig arbeitenden kleinen Meistern in deren Werkstätten herstellen lassen.

Da die Zahl dieser Meister, sowie der gelernten Schneidergesellen, eine beschränkte ist, so sind dieselben imstande gewesen, durch eine Kombination der beiden hier existirenden Gewerkschaftsvereine die Einführung eines Mindesttarifs durchzusetzen, bei dem sich sowohl Arbeiter wie Arbeitgeber gut stehen und der höhere Lohnsätze aufweist als zum Beispiel in Elberfeld und anderen Orten gezahlt werden. In der stillen Saison lassen dann diese Detailgeschäfte auf Vorrat arbeiten, doch sind auch für diese Lagerarbeit Lohnsätze vereinbart worden, welche den Arbeitern ein genügendes Auskommen ermöglichen.

In der Engrosproduktion kommen dagegen Meisterwerkstätten oder Zwischenmeisterbetriebe überhaupt nicht vor, die Heimarbeiterinnen stehen vielmehr in direktem Verkehr mit den Fabrikanten, in der Art wie wir dies bereits in der westfälischen Arbeiterkonfektion kennen gelernt haben.

Die größeren Geschäfte haben motorisch getriebene Zuschneidemaschinen, doch werden die allerbilligsten Artikel — speciell Arbeiterhemden — den

Heimarbeiterinnen unzugeshnitten übergeben. Das Nähen der Knopflöcher geschieht vielfach in der Fabrik, nachdem die übrige Näharbeit in der Wohnung der Arbeiterin fertiggestellt worden ist; es scheint somit, daß die Knopflochmaschine der einzige Produktionsfaktor ist, dem es gelungen selbst die Hausindustrie an Billigkeit zu übertreffen.

Zur Bedienung der Knopflochmaschinen beschäftigen die Fabrikanten eine Anzahl Mädchen in den Geschäftslokalitäten; die bedeutendste Firma hat zu diesem Zwecke einen Arbeitsraum mit 20 Mädchen, die im Accordlohn stehen, jedoch ist die Zahl der in den Betrieben Beschäftigten eine verschwindend kleine gegenüber der Zahl der Heimarbeiterinnen, die je nach der Größe der Geschäfte zwischen 100 und 250—300 beträgt.

Die Arbeiterinnen wohnen teils in der Stadt, teils in den Vororten und liefern 2 bis 3 mal per Woche. Die zur Ablieferung und Ausgabe bestimmten Räume sind meist derart beschränkt, daß viel unnötiger Zeitverlust für die Abliefernden entsteht.

Der Verdienst, der in den Werkstuben der Fabrikanten beschäftigten Knopflochnäherinnen beträgt je nach Geschicklichkeit 10 bis 12 Mk. per Woche für geschulte Arbeiterinnen bei 9 bis 10 stündiger Arbeitszeit.

In der Hausindustrie wird ein ähnlicher Verdienst selbst bei 14 bis 16 stündiger Arbeitszeit nicht erreicht, vielmehr stehen die hier gezahlten Löhne ungefähr auf der Stufe der bei Gelegenheit des Berliner Konfektionsstreiks durch das Gewerbegericht ermittelten Hungerlöhne, wie denn die Verhältnisse in der Essener Konfektionsindustrie mehr denjenigen der großen Städte im Osten gleichen.

Bezeichnend ist, daß bereits vor der Kommission für Arbeiterstatistik erwähnt wurde, daß die billige Breslauer Wäschekonfektion, die ihrer beispieleslos niedrigen Löhne wegen in ganz Deutschland Absatz findet, nur nach Essen nicht liefern kann, sondern hier von dem noch billigern einheimischen Artikel verdrängt wird.

Seitens der Fabrikanten wird 1,50 Mk. per Tag als Durchschnittsverdienst der Heimarbeiterinnen angegeben, hiervon sind für Garn, Nadeln, Maschinenöl, Reparatur und Abnutzung der Maschine 25 Pf. in Abzug zu bringen, es bliebe also ein Nettoverdienst von 7,50 Mk. per Woche, der sich jedoch in der großen Mehrzahl der Fälle auf zwei Personen verteilt, indem durchgängig jede Maschinennäherin noch ein zweites Familienmitglied beschäftigt, welches 4 bis 6 Stunden per Tag arbeitet, um die nötigen Handarbeiten, wie Annähen der Knöpfe und dergleichen zu beschaffen.

In einzelnen Fällen stellt sich der Wochenverdienst höher, indem bei einer bis auf 14 und selbst mehr Stunden ausgedehnten Arbeitszeit ein größeres Quantum Arbeit geliefert wird, andere Arbeiterinnen können dagegen nur einige Stunden per Tag auf die Näharbeit verwenden und finden wir deshalb in den Büchern der Fabrikanten neben Personen, die 1,50; 3,50 oder 4 Mk. erhalten, andere die mit Hilfe von Verwandten und Familienmitgliedern eine bedeutende Produktion haben und 17, 22 oder 24 Mk. per Woche erhalten.

Aus einer Anzahl typischer Fälle, greifen wir nur die folgenden heraus:

a) Kränkliche Frau, keine Kinder, Mann ist Buchdrucker und verdient 4 Mk. per Tag. Die Wohnung besteht aus Schlafzimmer und großer Bodenkammer, welche zugleich als Küche und Arbeitsraum dient; da im Centrum der Stadt gelegen, kostet sie 15,50 Mk. per Monat Miete. Die Frau fertigt Knabenanzüge zu 40 Pf. per Stück und Westen zu 20—25 Pf. und hat im verflossenen Jahre einen Bruttoverdienst von 235 Mk. gehabt, nach Abzug von 52 Mk. für Garn, Reparatur und Abnutzung der Maschine u. s. w. bleibt ein Nettojahresverdienst von 183 Mk.; hierbei ist jedoch zu berücksichtigen, daß die Betreffende ihren Haushalt zu führen hat und auch wegen Kränklichkeit zeitweise überhaupt nicht arbeiten kann, wenn sie gesund ist, arbeitet sie jedoch von 7 Uhr morgens bis 10 Uhr abends.

b) Junges Mädchen von 17 Jahren, Vater ist Eisenbahnarbeiter und verdient 3 Mk. per Tag, Mutter besorgt Haushalt und hilft der Tochter durch Anfertigung der Handarbeit. Die in der Vorstadt belegene Wohnung besteht aus Schlafstube und geräumiger Küche, welche zugleich als Arbeitsraum dient — Miete 14,50 Mk. per Monat.

Diese Arbeiterin hat bei voller Beschäftigung und regelmäßiger Arbeit in den 25 Wochen vom 19. April bis 20. Oktober brutto 271,95 Mk. verdient, nach Abzug aller Unkosten verbleibt ein Nettoverdienst von 243 Mk. oder rund 9,75 Mk. per Woche. Um diesen Verdienst zu erzielen, hat die Tochter 12 Stunden und die Mutter 4 bis 6 Stunden per Tag gearbeitet; auf einen 10 stündigen Arbeitstag reduziert, würde dies also einem Tagesverdienst von 95 Pf. für eine vollbeschäftigte Person gleichkommen.

Bis jetzt hat die Betreffende nur leinene Hosen zu 10 und 11 Pf. per Stück genäht, von denen sie in einem Tage 18 bis 20 fertigen konnte, neuerdings dagegen erhält sie schwere Barchenthosen zu 12 und 14 Pf. das Stück, von denen sie nur 8 per Tag herstellt, sodaß sich der Verdienst noch bedeutend ungünstiger stellt. Was ein solcher Lohnsatz von 12 Pf. für

eine Hose bedeutet, kann man sich ungefähr klar machen, wenn man bedenkt, welche Arbeitsleistung aufgewendet werden muß: sämtliche Nähte müssen auf der Maschine genäht werden, das Futter muß zugeschnitten werden, die Taschen zusammengenäht und an dem Kleidungsstück befestigt werden, es müssen 4 Knopflöcher genäht und 10 Knöpfe befestigt werden, dabei hat die Arbeiterin das Garn, die Nadeln, die Maschine und alle Zuthaten zu liefern, sowie die Arbeit aus dem Geschäftslokal zu holen und dort wieder abzuliefern und dies alles für 12 Pf.!!

c) Verheiratete Frau — der Mann ist Schreiner und verdient 3 bis 3,50 Mk. per Tag —; die Wohnung besteht aus zwei ärmlichen Dachkammern, in der Schlafstube stehen 2 Betten und eine Wiege, hier schlafen Mann, Frau, Schwiegermutter und zwei Kinder, der andere Raum — nur durch ein Dachfenster erhellt — dient als Küche, Arbeitsraum. Miete beträgt 10,50 Mk. per Monat. Während die Schwiegermutter den Haushalt befragt, sucht die Frau, die sich durch unausgesetztes Nähen bereits ein Augenleiden zugezogen, einen Zuschuß für den Unterhalt der Familie zu gewinnen.

Bei angestrengter Arbeit kann sie in 14—15 Stunden 6 Lederhosen zu 28 Pf. per Tag herstellen, also 1,68 Mk. — nach Abzug der Unkosten verbleiben also 1,30 bis 1,40 Mk. per Tag — Zeitverlust beim Liefern ist noch zu berücksichtigen.

d) Zwei Schwestern — Vater ist tot, Mutter führt Haushalt und fertigt zusammen mit der dritten Tochter die Handarbeiten. Die beiden Mädchen arbeiten von 5 Uhr morgens bis 9 Uhr abends, es geht jedoch viel Zeit mit Liefern verloren, da sie fast 1 Stunde von der Fabrik entfernt wohnen. Der Gesamtnettoverdienst der Familie beträgt rund 20 Mk. per Woche, ein Verdienst, der jedoch nur durch die enorm lange Arbeitszeit zu erreichen ist.

e) Ältere Frau — Mann ist Bergmann und hat Nachtschicht, an den Liefertagen besorgt er die Ablieferung, haben 6 Kinder, die Frau hat neben der Näharbeit Haushalt und Kinder zu besorgen, bringt es aber doch fertig, 10 Stunden per Tag auf das Nähen zu verwenden.

Mit Hilfe der Kinder fertigt sie 1 Duzend leinene Hosen zu 1,10 Mk. per Tag, es bleibt also ein Nettoverdienst von 90 bis 95 Pf. per Tag.

Was die Qualität des von den Arbeitern zu liefernden Garns anbetrifft, so fordern die Fabrikanten die Verwendung von Obergarn zu 24—35 Pf. per Rolle an Stelle des billigeren Untergarns zu 15—17 Pf. Um zu verhindern, daß letzteres trotzdem zur Verwendung kommt, nötigen einige Geschäfte ihre Arbeiterinnen, das Garn von ihnen selbst zu kaufen.

Es sei hier nochmals daran erinnert, daß beim Vergleich obiger Verhältnisse mit denen in der westfälischen Arbeiterkonfektion der große Unterschied in den Preisen der Lebensmittel und in der Höhe der Mieten berücksichtigt werden muß. In den ländlichen Bezirken Westfalens beträgt die Miete für eine Wohnung von 3 bis 4 Räumen, Stall für Schwein oder Ziege und etwas Gartenland meist 75 bis 80 Mk., in Essen dagegen kosten zwei Zimmer ohne jedes Zubehör 125 bis 190 Mk. per Jahr und während die ländliche Arbeiterfamilie einen großen Teil ihres Lebensunterhaltes selbst produziert, muß der städtische Arbeiter die notwendigsten Lebensmittel zu relativ hohen Preisen einkaufen.

Schlusswort.

Wenn wir am Schlusse dieser Betrachtungen das Endresultat derselben zusammenfassen, so ergibt sich, daß für die Entstehung der Industrie in den Distrikten, in welchen sie bereits Ende der sechziger Jahre zu einer gewissen Bedeutung gelangt war — also für die Wäschefabrikation in Bielefeld und die Herrenkleiderkonfektion in Elberfeld — die folgenden drei Faktoren maßgebend sind:

I. Das Vorhandensein eines für die Fabrikation geeigneten Materials,

welches in Bielefeld durch die alteingesessene Leinenindustrie gesichert wurde, während Elberfeld als das Emporium der umliegenden rheinisch-westfälischen Fabrikdistrikte schon seit lange der Stapel- und Verkaufsplatz aller Arten von Manufakturwaren und Kleiderstoffen war.

II. Ein gesicherter Absatz für die fertigen Fabrikate.

Dieser war in Bielefeld gegeben durch die Verbindungen, welche die Leinenfabrikanten mit ihrer Kundschaft in ganz Deutschland besaßen und durch die Gewohnheit des Privatpublikums der umliegenden Provinzen, ihren Bedarf an Leinen direkt von den Bielefelder Detailgeschäften zu entnehmen, sodaß die Anknüpfung neuer Verbindungen kaum erforderlich war.

In Elberfeld war der Absatz gesichert durch das Vorhandensein einer zahlreichen Arbeiterbevölkerung und einer dementsprechend starken Nachfrage nach billigen Kleidungsstücken, sowie dadurch, daß die große Zahl der bestehenden Manufakturwarengeschäfte eine feste Kundschaft im ganzen westlichen Deutschland besaßen und so in den Stand gesetzt wurden, dem neuen Artikel einen bedeutenden Absatz zu sichern.

III. Ein zahlreicher, gut geschulter Arbeiterstamm.

Dieser war in Bielefeld vorhanden in den Frauen und Töchtern der unteren Stände, welche seit Generationen durch die hauswirtschaftliche Herstellung von Wäschegegenständen eine besondere Fertigkeit sich angeeignet hatten.

Elberfeld war, wie erwähnt, seit lange der Stapelplatz für alle Arten von Manufakturwaren und anderen zur Herstellung von Kleidungsstücken erforderlichen Zuthaten und besaß infolgedessen eine verhältnismäßig große Zahl kleiner Maßschneider und Schneidergesellen.

Es sind auch hier die Gründe für die schnelle Entwicklung vor allem in den allgemeinen Produktionsbedingungen der Konfektionsindustrie zu suchen, welche im Gegensatz zu anderen Großindustrien auch heute noch den Vorteil genießt, daß keine zwingende Notwendigkeit zur Konzentrierung in Fabrikbetrieben und der damit verbundenen Aufstellung kostspieliger Maschinen vorliegt und folglich nur geringe Kapitalien zur Stabilierung eines Geschäftes erforderlich sind.

Daß ferner für den Fabrikanten eine fachmännische Schulung nicht unumgänglich notwendig ist, da er die ganze technische Seite der Herstellung auf die von ihm beschäftigten Zwischenmeister und Schneider abwälzen kann und ihm in diesen ein fertig geschulter Arbeiterstand zur Verfügung steht.

Bei größerer Ausdehnung der Geschäfte ermöglichte dann die allmähliche Heranziehung immer weiterer, zum Teil nebenverdienstlicher Arbeitskräfte eine sich dem steigenden Bedarf anpassende Entwicklung.

Zum großen Nachteil des alten Handwerks sind es fast nur dem Kaufmannsstande angehörige Persönlichkeiten gewesen, welche sich diese günstigen Bedingungen zu nutze gemacht haben, so daß wir in der Konfektionsindustrie fast gar keine aus dem Schneidergewerbe hervorgegangenen Geschäftsinhaber finden.

Die Ursache hierfür dürfte hauptsächlich darin zu suchen sein, daß bei dem Mangel an Unternehmungsgeist sowie an kaufmännischer Bildung und Umsicht, welcher auch heute noch in einem großen Teil des Handwerkerstandes herrscht, Persönlichkeiten die sich zur selbständigen Führung eines größeren Geschäftes eignen, nur selten anzutreffen sind.

Die Folge des Zusammenwirkens all dieser — teils lokalen, teils allgemeinen — Ursachen war, daß sobald die Kleiderindustrie das Vorurteil des Publikums gegen fertige Kleidungsstücke einigermaßen überwunden hatte, neue Geschäfte in großer Auswahl etabliert wurden und das vorhandene Arbeiterpersonal bald absorbiert war. Wir finden infolgedessen Anfang der

70er Jahre gute Lohnverhältnisse und eine immer größere Zahl von Schneidern, welche die Maßarbeit aufgeben und für Konfektionsgeschäft zu arbeiten beginnen.

Gegen Ende der 60er Jahre trat insofern eine Weiterentwicklung der Industrie ein, als man begann auch ganz billige Materialien zu verarbeiten und führte dies zur Etablierung von Konfektionsgeschäften an den Plätzen, welche diese Stoffe speciell herstellten, also M. Gladbach für ganz billige baumwollene und halbwollene Hosenstoffe und Herford-Bielefeld für sogen. blauleinene und andere Arbeitsachen, denen sich dann auch bald die leichte Sommerkonfektion angeschlossen. Da diese Artikel bedeutend leichter zu fertigen sind als die schweren wollenen Kleidungsstücke, so war man imstande an Stelle der teuren Männerarbeit die billigere Frauenarbeit zu benutzen und mit deren Hilfe der neuen Industrie einen bedeutenden Aufschwung zu sichern.

Mitte der 70er Jahre kam dann der Rückschlag in unserer industriellen Entwicklung, welcher natürlich auch seine Rückwirkung auf die Kleiderindustrie ausübte; es erfolgte ein starker Druck auf die Löhne und einzelne Fabrikanten begannen Geschäfte in solchen Orten zu errichten, wo ein bedeutendes Arbeitsangebot es ihnen ermöglichte, der ungünstigen Konjunktur durch niedrige Löhne zu begegnen und datiert aus dieser Periode der Beginn der Konfektionsindustrie in Essen und anderen Orten des Eisen- und Kohlenreviers.

Die handelspolitische Gesetzgebung des Jahres 1879 übte insofern einen ungünstigen Einfluß auf die Industrie aus, als sie einerseits der Bielefelder Wäschefabrikation das irische Leinen verteuerte und andererseits die Herforder Sommerkonfektion, welche damals hauptsächlich für Export arbeitete, durch Gegenmaßregeln anderer Länder in ihrer Konkurrenzfähigkeit auf dem Weltmarkt geschädigt wurde.

Bereits Anfang der achtziger Jahre begann in Bielefeld und Elberfeld, in Folge der Verwendung einer immer größeren Zahl weiblicher Arbeiter in anderen Industriebetrieben wie der Spinnerei, Weberei, Katesfabrikation u. s. w. das den Konfektionsgeschäften zur Verfügung stehende Material an Heimarbeiterinnen sich derart zu verringern, daß bei dem nun beginnenden Aufschwung der Industrie die Fabrikanten in diesen Städten nicht mehr genügend Arbeitskräfte fanden und sich genötigt sahen, zur Errichtung geschlossener Fabrikbetriebe zu schreiten.

Diese ermöglichten nicht nur eine bedeutende Erhöhung der Produktion, sondern auch durch die bessere Kontrolle und vervollkommneten maschinellen Einrichtungen die Herstellung eines besseren und genauer gearbeiteten Artikels.

Dies letztere war umso notwendiger, weil die Geschäfte in den ganz billigen Artikeln bereits nicht mehr imstande waren, mit der scheinbar über eine unbegrenzte Anzahl billiger Arbeitskräfte verfügender Konkurrenz den Kampf aufzunehmen und sich genötigt sahen, ihr Hauptaugenmerk der Herstellung besserer Artikel zuzuwenden.

In Elberfeld war es nur die bessere Herrenkonfektion, welche nicht in die geschlossenen Betriebe herein gezogen wurde, weil diese nur mit Hilfe gelernter Schneider hergestellt werden kann und die große Menge derselben sich nicht mit dem Gedanken vertraut machen konnte, ihre Selbständigkeit aufzugeben und als Lohnarbeiter in die Fabriken einzutreten.

Die Herstellung der allerbilligsten Artikel speciell der Arbeiterwäschefabrikation konnte ebenfalls nicht der Hausindustrie entzogen werden, weil die fabrikmäßig hergestellte Ware sich bedeutend zu teuer stellte. Gerade in diesen Artikeln hat sich in den letzten Jahren ein heftiger Kampf zwischen den verschiedenen Produktionscentren abgespielt, in welchem augenscheinlich Essen den traurigen Sieg davon tragen wird, indem auch die Herforder Fabrikanten sich mehr der Herstellung besserer Qualitäten zugewendet haben. Der Grund ist wohl darin zu suchen, daß die Herforder Industrie ausschließlich auf der Verwendung ländlicher Arbeitskräfte beruht, deren Zahl sich nicht in bedeutendem Umfang vermehrt und die zwar gewillt sind zu billigen Löhnen zu arbeiten, denen jedoch die Möglichkeit, sich im Notfalle wieder der Landarbeit zuzuwenden, einen gewissen Rückhalt gegen einen extremen Lohndruck verleiht, was in Essen nicht der Fall ist.

Es ist trotzdem nicht anzunehmen, daß die Herforder Fabrikation in Kürze dem Beispiel der Elberfelder und Bielefelder folgend zum geschlossenen Betrieb übergehen wird, schon aus dem Grunde weil die Arbeiter derartig auf dem Lande zerstreut wohnen, daß an eine Konzentration in Fabriken nicht zu denken ist.

Das Gesagte nochmals zusammenfassend, finden wir also im großen und ganzen an solchen Orten, welche eine relativ geringe Zahl weiblicher Arbeitskräfte besitzen, die Tendenz zur Konzentration in geschlossenen Fabrikbetrieben verbunden mit der Herstellung besserer Qualitäten und einer durchweg ausreichenden Entlohnung der Arbeitenden.

Einen möglichst zersplitterten Betrieb mit Verwendung ausschließlich hausindustrieller Kräfte zu ungenügenden Löhnen und Herstellung der billigen und allerbilligsten Waren dagegen in solchen Distrikten, die eine anderweitige gewinnbringende Beschäftigung der vorhandenen weiblichen Arbeitskräfte nicht gestatten.

Es ist ganz besonders zu bedauern, daß eine Industrie, welche imstande ist, Arbeitskräfte zu beschäftigen, welche anderweitig nicht verwertet werden können und die also eine höchst segensreiche Einwirkung haben könnte, durch gegenseitiges Unterbieten der Fabrikate und den damit verbundenen Lohndruck, Verhältnisse geschaffen hat, die eine Abhilfe dringend bedürfen. Es sei hier bemerkt, daß es nicht die alten, gut fundierten Geschäfte sind, denen in erster Linie die Schuld an solchen Verhältnissen zugemessen werden muß, sondern im Gegenteil die kleineren Unternehmer, die, um sich einen Absatz zu schaffen, die älteren Geschäfte unterbieten, und den etwa vorhandenen Überfluß an Arbeitskräften auf das rücksichtsloseste für ihre Zwecke auszunutzen.

Die beste Illustration dafür, daß der größere oder geringere Widerstand, den die Arbeiter solchem Vorgehen gegenüber zu leisten vermögen, allein von der Zahl der überschüssigen Arbeitskräfte abhängt, finden wir in dem Umstand, daß in Elberfeld, wo Mangel an weiblichen Fabrikarbeitern herrscht, während eine mehr als genügende Zahl von gelernten Schneidern vorhanden ist, die ersteren relativ gut verdienen, während der Verdienst der letzteren oft geringer ist, als der Lohn eines ungelerten Fabrikarbeiters. In Offen dagegen, wo Mangel an männlichen und Überfluß an weiblichen Arbeitern herrscht, haben die ersteren einen relativ hohen Tarif durchsetzen können, während letztere zu den denkbar niedrigsten Löhnen arbeiten.

An der Hand dieser Resultate werden wir nun auch zur Erkenntnis gelangen können, auf welche Weise eine Besserung der unzweifelhaft bestehenden Mißstände zu erzielen ist.

Soweit eine Konzentration in Großbetrieben überhaupt möglich ist, vollzieht sie sich von selbst, wo die Verhältnisse dies nur einigermaßen gestatten, da die Fabrikanten sehr wohl die großen Vorteile der geschlossenen Betriebe anerkennen.

Dafür, daß ein immer größerer Bruchteil der in der Wäsche- und Kleiderkonfektion Beschäftigten in Fabrikbetrieben konzentriert wird, sprechen die folgenden Zahlen, welche den amtlichen Mitteilungen der Gewerbe-Aufsichtsbeamten entnommen worden sind.

Es wurden in der Bekleidungs- und Reinigungsbranche in Fabriken beschäftigt:

In Preußen . . .	1896:	32 060	Arbeiterinnen	über	16	Jahre	
	1897:	37 028	=	=	=	=	
Im Deutschen Reich .	1895:	54 290	=	=	=	=	
	1896:	58 004	=	=	=	=	
	1897:	66 137	=	=	=	=	

Der weitaus größere Teil der Arbeiter wird aber auch in Zukunft auf die Hausindustrie entfallen, und liegt es deshalb im Interesse aller Beteiligten, die vorhandenen Übelstände nach Möglichkeit abzustellen und besonders dem weiteren Umfichgreifen derselben Einhalt zu thun.

Hierbei handelt es sich vor allem um die Beurteilung der Vorteile und Nachteile der Heimarbeit; jedermann wird an sich für die Vorzüge, die das Verbleiben speciell des weiblichen Teils der Arbeiterschaft im Kreis der Familie mit sich bringt, ein empfindungsmäßiges Verständnis besitzen.

Die schlimmsten Mißstände aber haben wir an solchen Plätzen gefunden, wo wie in Essen die Näherei nur als nebenverdienstliche Thätigkeit betrieben wird, sodaß ein Verhältnis zwischen Arbeitslohn und Arbeitsleistung nicht mehr besteht und wo der Umstand, daß die Frau imstande ist, neben ihrer Hausarbeit noch etwas zu verdienen, in vielen Fällen für den Mann die Veranlassung geworden ist, den größeren Teil seines Lohnes für sich zu verwenden und sich auf den Verdienst der Frau zu verlassen.

Bedeutend besser sind die Verhältnisse da, wo wie in Herford und Umgegend die Schneiderei als Haupterwerbsthätigkeit angesehen wird und die Landwirtschaft zum Nebenerwerb herabgesunken ist.

Ein Verbot der nebenverdienstlichen Heimarbeit ist allerdings nicht durchzusetzen, wohl aber kann darauf hingewirkt werden, dieselbe möglichst einzuschränken, und an ihre Stelle die Arbeit in kleineren Werkstätten und Nähstuben treten zu lassen, in denen eine Regelung der Arbeitszeit möglich ist.

Unter den bestehenden Bedingungen genießt die Heimarbeit gegenüber den Werkstätten eine völlige Freiheit von jeder gesetzlichen Beschränkung und eine einigermaßen strenge Durchführung der Konfektionsverordnung würde unzweifelhaft die Verwandlung der kleineren Werkstätten im Heimbetriebe zur Folge haben und so das Übel vergrößern statt es einzuschränken.

Wenn dies noch nicht der Fall gewesen, so liegt der Grund darin, daß infolge der völlig unzureichenden Zahl der Gewerbeaufsichtsbeamten bis jetzt nur die größeren Werkstätten kontrolliert werden konnten.

Es ist daher notwendig, daß wenigstens ein Teil der für die Werkstätten erlassenen Bestimmungen auch auf die Heimarbeit Anwendung findet, und zugleich die Zahl der Gewerbeaufsichtsbeamten eine bedeutende Vermehrung erfährt, wobei die Anstellung weiblicher Inspektoren besonders ins Auge zu fassen wäre.

Wie absolut unzureichend die Zahl der Beamten selbst zur Durchführung der bestehenden Bestimmungen ist, mögen folgende Zahlen zeigen:

Bielefeld: Ein Inspektor, ein Assistent.

Elberfeld = Barmen und umliegende Orte: Ein Aufsichtsbeamter, zwei Assistenten.

Essen und umliegende Orte: Ein Inspektor, ein Assistent.

Die Bestimmungen, welche notwendig sind, um die Heimarbeit auch nur annähernd mit den Werkstätten auf gleichen Fuß zu stellen, wären vor allem:

I. Verbot der Beschäftigung schulpflichtiger Kinder.

II. Registrierung sämtlicher Heimarbeiter und Verbot der Ausgabe von Arbeit an solche, deren Wohnungen nicht den einfachsten sanitären Forderungen entsprechen. Speziell Verbot der Arbeit in Räumen, in denen gekocht oder geschlafen wird oder die kranke Personen beherbergen.

III. Versicherungspflicht der Fabrikanten für sämtliche von ihnen beschäftigte Heimarbeiter, da bis jetzt eine Versicherungspflicht seitens der Fabrikanten nicht anerkannt wird und die Heimarbeiter — soweit sie nicht freiwillig und auf eigene Kosten einer Kasse beitreten — im Falle von Krankheit, Altersschwäche oder Invaldität keinerlei Unterstützung erhalten.

Ferner mit Bezug auf die bereits bestehenden Werkstätten:

IV. Verbot des Mitgebens von Arbeit nach Hause an solche Arbeiterinnen, die tagsüber in den Werkstätten beschäftigt sind.

V. Ausdehnung der Konfektionsverordnung auf sämtliche Betriebe, in denen außer den Familienmitgliedern auch nur ein fremder Arbeiter gegen Lohn beschäftigt wird und zwar ohne Unterschied, ob in den Werkstätten für Private oder für Wiederverkäufer gearbeitet wird.

Der Umstand, daß Betriebe, in denen nur für Privatkundschaft gearbeitet wird, der Verordnung nicht unterstehen, hat zu den größten Mißständen Anlaß gegeben, wie dies aus den am Schlusse dieser Abhandlung wiedergegebenen Äußerungen einer Anzahl von Gewerbeaufsichtsbeamten klar hervorgeht.

VI. Verbot der Verwendung der gesundheitschädlichen Holzkohlenbügeleisen, die der größeren Billigkeit und Bequemlichkeit wegen leider immer noch in einer größeren Anzahl von Werkstätten verwendet werden.

Die allerwichtigste Reform dagegen, die Festsetzung eines Minimaltarifes, durch die allein eine genügende Entlohnung der geleisteten Arbeit zu erreichen ist, kann nur auf dem Wege der Selbsthilfe, d. h. durch eine bessere Organisation der Arbeitenden geschaffen werden.

Eine solche Organisation ist jedoch unerreichbar, solange die Arbeiter zum größeren Teil aus nebenverdienstlichen Ehefrauen und Kindern bestehen;

sie wird möglich in dem Augenblick, in welchem diese ausscheiden und nur Vollarbeitskräfte vorhanden sind.

Ist eine solche starke Organisation ins Leben gerufen, so wird es ihr ohne unüberwindliche Schwierigkeiten möglich sein, das angestrebte Resultat zu erreichen, wie dies das bereits erwähnte erfolgreiche Vorgehen der Essener Konfektionschneider zeigt, welches ein Verhältnis geschaffen hat, das nicht nur von den Arbeitern, sondern auch von den Arbeitgebern als ein wohlthätiges bezeichnet wird. Am Schlusse dieser Abhandlung geben wir einen Auszug aus dem so festgesetzten Lohnsatz und wird eine Vergleichung desselben mit den in einer anderen Tabelle gegebenen Lohnsätzen der Engrosfabrikation ein Beispiel von der Wirksamkeit einer einigermaßen guten Organisation geben.

Die bereits vorhandene Organisation ist eine völlig unzureichende.

Es existieren neben einer Anzahl von Hirsch-Dunckerschen Gewerksvereinen fast in allen Städten Filialen des „Verbandes der Schneider und Schneiderinnen und verwandten Berufsgenossenschaften Deutschlands“, doch ist die Mitgliederzahl eine verhältnismäßig geringe — so gehören in Minden von 180 bis 200 Schneidergesellen nur einige 20 dem Verbands an und den Heimarbeitern — speciell den weiblichen — fehlt vollends nicht nur jede Organisation, sondern auch jedes Verständnis für die Notwendigkeit einer solchen.

Im Gegenteil lassen sie sich vielfach durch eine falsche Scham verleiten, selbst ihren Mitarbeiterinnen gegenüber, ihren Verdienst und die von ihnen erzielten Lohnsätze als höher hinzustellen als dieselben in Wirklichkeit sind.

Neueste Gesetzgebung.

In der Thronrede, mit welcher die I. Session der 10. Legislaturperiode des Reichstages (1898/99) eröffnet wurde, hat die Regierung die Einbringung einer Vorlage zur weiteren Regelung der Verhältnisse in der Konfektionsindustrie in Aussicht gestellt.

Bei Drucklegung dieser Arbeit (Februar 1899) ist der Text dieser Vorlage noch nicht bekannt gegeben worden, es ist jedoch zu hoffen, daß dieselbe wenigstens einige der oben angedeuteten Reformen enthalten wird.

Ferner hat der Bundesrat in einer Mitteilung an den Reichstag die Erwägung weiterer Maßnahmen, betreffs der Ausdehnung der Bestimmungen der Gewerbeordnung zum Schutze der jugendlichen und weiblichen Arbeiter in der Hausindustrie in Aussicht gestellt, sobald die Wirkungen der Konfektionsverordnung vom 31. Mai 1897 sich übersehen lassen. In dieser Beziehung wird

wahrscheinlich viel von dem Resultat der am 28. Februar 1898 in ganz Deutschland gemachten Erhebung über die gewerbliche Beschäftigung schulpflichtiger Kinder abhängen; die Ergebnisse dieser Erhebung befinden sich zur Zeit im Druck und dürften in Kürze veröffentlicht werden.

Ferner ist seitens der Abgeordneten Heyl zu Herrnsheim und Genossen in derselben Session ein Gesetzentwurf, betreffs Ausdehnung der Arbeiterschutzbestimmungen auf Hausgewerbetreibende, wiederum eingebracht worden (siehe Anhang).

Es kann nur der Hoffnung Ausdruck gegeben werden, daß diese Bestrebungen ihren Zweck: die Lage der hausindustriell beschäftigten Arbeiterbevölkerung dauernd zu bessern — voll und ganz erreichen werden.

U n h a n g.

I. Die wichtigeren Bestimmungen der Verordnung, betreffend die Ausdehnung der §§ 135—139 und des § 139 b der Gewerbeordnung auf die Werkstätten der Kleider- und Wäschekonfektion.

(31. Mai 1897 R.G.B. 459.)

§ 1. Auf Werkstätten, in denen die Anfertigung von Männer- und Knabenkleidern, Frauen- und Kinderkleidung, sowie von Wäsche im Großen erfolgt, finden die Bestimmungen obiger Paragraphen mit den aus dem Folgenden sich ergebenden Abänderungen Anwendung.

§ 2. Kinder unter 13 Jahren dürfen nicht beschäftigt werden, Kinder über 13 Jahren nur, wenn sie nicht mehr zum Besuch der Volksschule verpflichtet sind.

Kinder unter 14 Jahren dürfen nicht länger als 6 Stunden, junge Leute von 14 bis 16 Jahren nicht länger als 10 Stunden beschäftigt werden.

§ 3. . . . Zwischen den Arbeitsstunden müssen regelmäßige Pausen gewährt werden. Für jugendliche Arbeiter, welche nur 6 Stunden täglich beschäftigt werden, muß die Pause eine halbe Stunde betragen. Den übrigen jugendlichen Arbeitern muß entweder mittags eine einstündige, sowie vormittags und nachmittags eine halbstündige . . . Pause gewährt werden. . . . An Sonn- und Festtagen . . . dürfen jugendliche Arbeiter nicht beschäftigt werden.

§ 4. Arbeiterinnen dürfen nicht in der Nachtzeit von 8¹/₂ Uhr abends bis 5¹/₂ Uhr morgens und am Sonnabend, sowie an Vorabenden der Festtage nicht nach 5¹/₂ Uhr nachmittags beschäftigt werden. Die Beschäftigung von Arbeiterinnen über 16 Jahre darf 11 Stunden täglich . . . nicht überschreiten.

Zwischen den Arbeitsstunden muß eine einstündige Mittagspause gewährt werden.

Wöchnerinnen dürfen während 4 Wochen nach ihrer Niederkunft . . . überhaupt nicht beschäftigt werden . . .

§ 6. Über die festgesetzte Zeit dürfen Arbeiterinnen über 16 Jahr an 60 Tagen im Jahr . . . jedoch nicht über 13 Stunden täglich und nicht länger als bis 10 Uhr abends beschäftigt werden.

§ 8. Die vorstehenden Bestimmungen finden keine Anwendung:

1. auf Werkstätten, in welchen der Arbeitgeber ausschließlich zu seiner Familie gehörige Personen oder nur gelegentlich nicht zu seiner Familie gehörige Personen beschäftigt;
2. auf Werkstätten, in welchen die Herstellung von Waren der Kleider- und Wäschekonfektion nur gelegentlich erfolgt.

Bemerkung zu § 8¹:

Hiernach fielen alle Werkstätten, die auch nur einen fremden Lohnarbeiter beschäftigen und für Wiederverkäufer arbeiten, unter die Bestimmung dieser Verordnung. In der Praxis haben aber nur die größeren dieser Betriebe im westlichen Deutschland bis jetzt den Bestimmungen derselben entsprochen, nicht aber die kleineren einen oder zwei fremde Arbeiter beschäftigenden.

Bemerkung zu § 1:

Herstellung im Großen. — Durch diese Beschränkung bleiben eine große Zahl bedeutender Betriebe, die oft 20 bis 50 Personen beschäftigen, aber für Privatkundschaft arbeiten, von der Verordnung ausgeschlossen. Es war dies sicher nicht die Absicht der Gesetzgebung, welche nur die kleinen Maßschneider und Näherinnen ausnehmen wollte, nicht aber diese großen Betriebe, welche auf derselben Stufe stehen wie jede für Wiederverkäufer arbeitende Werkstatt mit der Ausnahme, daß sie der Saison noch mehr unterworfen als letztere und deshalb einer Bestimmung über die Länge der Arbeitszeit um so dringender bedürfen.

II. Amtliche Mitteilungen aus den Jahresberichten der Gewerbeaufsichtsbeamten für 1897 über die Verhältnisse in der Konfektionsindustrie.

Regierungsbezirk Minden.

„Als Gewerbe, dessen Betrieb an und für sich nicht mit besonderen Gesundheitsgefährdungen verbunden ist, in dem aber allgemein oder in einem

Teil der Betriebe so ausgedehnte Arbeitszeiten üblich sind, daß die Beschäftigung in diesem Gewerbszweige nur der übermäßigen Arbeitsdauer wegen als gesundheitschädlich angesehen werden muß, kommt hauptsächlich die Hausindustrie der Kleider- und Wäschekonfektion in Frage. Von den meisten Rassenärzten werden die sanitären Verhältnisse unter den Arbeiterinnen als geradezu erschreckende dargestellt; insbesondere wird über die so überaus lange Arbeitszeit der zwischen dem 14. und 20. Lebensjahre stehenden Näherinnen und Plätterinnen geklagt. Für die Mädchen, welche in diesen Jahren in ihrer wichtigsten Entwicklungsperiode stehen, ist das lange Sitzen an der Nähmaschine und das Hantieren der schweren Plätteisen überaus schädlich. Die Folgen zeigen sich in einer ungeahnten Zahl von Erkrankungen an Bleichsucht, Tuberkulose, Bluthusten, verschiedenen Krankheiten des Nervensystems, Kopfschmerz und Blutandrang zum Kopf, sowie Erkrankungen der Geschlechtsorgane. Mehr Bewegung in frischer Luft und Einschränkung der Arbeitszeit wird ärztlicherseits gefordert.

Nach Erfahrung eines Baderborner Arztes werden die Mädchen in der flotten Zeit bis 12 und selbst bis 2 Uhr nachts beschäftigt. Es drängt sich die Ansicht auf, daß selbst die Konfektionsverordnung vom 31. Mai 1897 noch nicht wirksam genug sei; so ist es bekannt, daß vielfach den Mädchen, nachdem sie die gesetzlich zulässige Zeit in Konfektionswerkstätten gearbeitet haben, Arbeit nach Hause mitgegeben wird. Allerdings kann die häusliche Tätigkeit der Arbeiterinnen nicht kontrolliert werden, immerhin wäre das Verbot, den tagsüber beschäftigten Arbeiterinnen Arbeit nach Hause mitzugeben, recht wünschenswert.“

Der Aufsichtsbeamte für Bielefeld fügt hinzu:

„Was die nicht unter die Konfektionsverordnung fallenden Arbeiterinnen anbetrifft, so wäre für alle (außerhalb ihres eigenen Heims) von nicht zur Familie gehörigen Arbeitgebern gewerblich beschäftigten Mädchen, die Festsetzung der Maximalarbeitszeit auf 11 Stunden, sowie für Mädchen unter 16 Jahren auf 10 Stunden notwendig; Kinder unter 14 Jahren zu beschäftigen müßte ganz verboten sein.“

Der Aufsichtsbeamte in Aachen sagt:

„Mehrfache Beschwerden über allzulange Arbeitszeit überhaupt, sowie über Beschäftigung an den Samstag Abenden bis 11 und 12 Uhr nachts, gingen aus den Kreisen der Arbeiterinnen ein mit der Bitte, für Abhilfe zu sorgen. Die angestellten Erhebungen ergaben, daß es sich in allen Fällen um Werkstätten handelte, welche nach den Ausführungsanweisungen vom

16. Juli 1897 nicht unter den Begriff der Kleider- und Wäschekonfektion fallen, da in ihnen nur Damenkleider nach Maß für den persönlichen Bedarf der Besteller hergestellt wurden. Es konnte daher diesen zeitweise bis tief in die Nacht hinein beschäftigten und überanstrengten Arbeiterinnen leider nicht geholfen werden.“

Der Beamte in M. Gladbach schreibt in einem Briefe an den Verfasser:

„Es befinden sich hier am Ort eine größere Anzahl von Konfektionsgeschäften, welche auf Maß arbeiten, jedoch bis 40 Arbeiterinnen beschäftigen und dieselben über alle Maßen ausnutzen, ohne daß dagegen bei den jetzigen Bestimmungen etwas gethan werden könnte.“

Ähnliche Klagen der Ärzte und Aufsichtsbeamten finden sich — speciell was die übermäßige Arbeitszeit in den der Konfektionsverordnung nicht unterstehenden Betrieben anbelangt — in den Jahresberichten für 1897 fast aus allen Bezirken, in denen Konfektion hergestellt wird.

Auch über die Durchführung und Wirkung der Konfektionsverordnung bringen diese Mitteilungen viele Einzelheiten (siehe speciell S. 141 u. ff.).

Ein bedeutend umfangreicheres Material wird unzweifelhaft in den noch nicht vorliegenden Berichten pro 1898 enthalten sein.

III. Auszug aus dem Antrag Seyl zu Herrnsheim und Genossen, betreffend den Arbeiterschutz in Werkstätten der Hausgewerbetreibenden.

I. Gewerbebetrieb in Werkstätten der Hausgewerbetreibenden.

§ 1. Unter Werkstätten im Sinne dieses Gesetzes sind alle zur gewerbmäßigen Be- und Verarbeitung von Gegenständen dienenden Anlagen, Räume und Arbeitsstätten zu verstehen, welche nicht als Fabriken oder Betriebsstätten der Handwerker zu betrachten sind. Werkstätten, in welchen der Arbeitgeber ausschließlich zu seiner Familie gehörige Personen beschäftigt, fallen unter nachstehende Bestimmungen nicht.

§ 2. Die Vorschriften der §§ 105 a—105 i der Gewerbeordnung finden auf Werkstätten der Hausgewerbetreibenden Anwendung.

§ 3. Lohnabzüge für verdorbene Arbeit dürfen Arbeitern nur gemacht werden, wenn der Schaden aus Vorsatz oder grober Fahrlässigkeit entstanden ist.

Lohnabzüge für Miete, Reinigung, Heizung und Beleuchtung des Arbeitsraumes, für Miete und Abnutzung des Werkzeuges sind unter sagt.

§ 4. Werden Arbeiterinnen oder jugendlichen Arbeitern Lebensmittel, Wohnung oder regelmäßige Verköstigung verabfolgt, so hat die Aufsichtsbehörde darüber zu wachen, daß den Anforderungen an eine ausreichende und gesundheitsgemäße Ernährung und Unterkunft derselben genügt wird.

§ 5. Für die gesetzliche Beschaffenheit der Werkstätten sind die Eigentümer derselben verantwortlich.

§ 6. Wer für die gewerbmäßige Be- und Verarbeitung von Gegenständen Hausgewerbetreibende beschäftigt, ist verpflichtet, Namen und Wohnung derselben der Ortspolizeibehörde anzuzeigen.

§ 8. Die Bestimmungen der §§ 135—139 a der Gewerbeordnung finden auf Werkstätten, in welchen jugendliche Arbeiter und erwachsene Arbeiterinnen beschäftigt werden, Anwendung.

§ 9. Wird eine Verlängerung der Arbeitszeit gestattet, so kann die Arbeiterin nur mit ihrer ausdrücklichen Zustimmung und unter besonderer entsprechend höherer Vergütung über die gesetzliche Arbeitszeit beschäftigt werden.

Hochschwangere Arbeiterinnen dürfen jederzeit die Arbeit niederlegen.

Bei schwangeren Arbeiterinnen ist eine Verlängerung der Arbeitszeit unzulässig.

§ 10. Jugendliche Arbeiter dürfen an Tretmaschinen nicht länger als drei Stunden ununterbrochen beschäftigt werden.

II. Lohnbücher und Arbeitszettel.

Hinter § 114 der Gewerbeordnung wird folgende Bestimmung eingeschaltet:

§ 114 a. Für bestimmte Gewerbe kann der Bundesrat Lohnbücher oder Arbeitszettel vorschreiben, in denen Art und Umfang der übertragenen Arbeit, bei Accordarbeit die Stückzahl, ferner die Lohnsätze und die Bedingungen für die Lieferung von Werkzeugen und Stoffen zu den übertragenen Arbeiten von dem Arbeitgeber oder dem dazu Bevollmächtigten zu beurkunden sind.

Das Lohnbuch oder der Arbeitszettel ist von dem Arbeitgeber auf seine Kosten zu beschaffen und dem Arbeiter nach Vollziehung der vorgeschriebenen Eintragungen vor oder bei der Übergabe der Arbeit kostenfrei auszuhandigen.

III. Mitgabe von Arbeit nach Hause.

Für bestimmte Gewerbe kann durch Beschluß des Bundesrats angeordnet werden, daß den Arbeiterinnen und jugendlichen Arbeitern, sofern ihre tägliche Beschäftigung in der Fabrik oder Werkstätte sechs Stunden übersteigt, Arbeit nicht mit nach Hause gegeben werden darf.

IV. Aufsicht.

Die Aufsicht über die Ausführung der Bestimmungen dieses Gesetzes erfolgt nach Maßgabe des § 139 b der Gewerbeordnung.

Den mit der Aufsicht betrauten Organen sind weibliche Aufsichtsbeamte beizuordnen.

Folgende Resolution anzunehmen:

die verbündeten Regierungen zu ersuchen:

die Kranken-, Invaliditäts- und Altersversicherungspflicht auf die Hausgewerbetreibenden auszudehnen.

IV. Lohnsätze in der Konfektionsindustrie (Engrosfabrikation).

a) Herford.

Männerarbeit.

	Mk.	Mk.	
Billige gefütterte Röcke und Jacken	1,15 bis	1,35	pro Stück
Besseres Jackett	2,— =	2,50 =	=
Gefütterter Rock (Maß)	3,— =	3,50 =	=
Stoffhose	—,65 =	1,— =	=
Havelock mit Pelierine		2,25 =	=
= = Knopflochpelierine (Maß)		5,— =	=
Gummimantel	1,80 =	2,50 =	=
Knabenanzug	1,— =	1,25 =	=
Knabenjacke	—,75 =	1,35 =	=
Burschenjacke	—,85 =	1,55 =	=
Stoffweste		—,55 =	=
Radfahrjackett	1,50 =	1,75 =	=
Lodenmäntel	1,50 =	1,75 =	=

Frauenarbeit.

Stoffhose	—,45 =	—,75 =	=
Sommerlodenjoppen	—,45 =	—,80 =	=

Frauenarbeit.

	Mf.	bis	Mf.	pro	Stück
Bessere Lodenjoppen	—,85	1,—			
Lustrejacketts	—,45	=	—,85	=	=
Staubmäntel	—,35	=	—,70	=	=
Leinenjacken	—,30	=	—,35	=	=
Leinenhosen	—,20	=	—,30	=	=
Kinderanzüge	—,40	=	—,50	=	=
Bessere Anzüge mit Kragen	—,75	=	—,85	=	=
Kinderblousen	—,27	=	—,35	=	=
Knabenröcke	—,18	=	—,20	=	=
Arbeiterhemden, kleine			—,12	=	=
= große	—,15	=	—,18	=	=
= bessere	—,20	=	—,25	=	=
Baumwollene Hosen	—,15	=	—,20	=	=
Bessere =	—,40	=	—,55	=	=
Baumwollene Jacken	—,22	=	—,32	=	=
Halbwollene =	—,35	=	—,42	=	=
Halbleinene Fleischerhäurzen			—,10	=	=
Kinderflanelljacken			—,12 ¹ / ₂	=	=
Frauenhemden	—,12 ¹ / ₂	=	—,17	=	=

losten 2 Mf.
en gros und
3 Mf. an
detail

Knabenröcke.

Arbeiterlederhosen			—,30	=	=
Männerjacken	—,25	=	—,28	=	=
Billige Westen			—,20	=	=
Bessere Stoffwesten			—,40	=	=

b) Elberfeld.

Männerarbeit.

Stoffhose	—,80	=	1,25	=	=
Gefütterter Rock	2,—	=	2,25	=	=
= (Maß).			3,—	=	=
= Joppe			1,75	=	=
= Überzieher	3,25	=	3,75	=	=

Frauenarbeit.

Leinene Hosen	—,15	=	—,20	=	=
Stoffhosen	—,40	=	—,50	=	=

Frauenarbeit.

	Mk.	bis	Mk.	pro Stück
Größere Stoffhosen	—,60		—,80	
Burschenanzüge (halbwolle)	1,50	=	2,—	= =
" (baumwolle)	—,60	=	—,90	= =
Lederhosen	—,35	=	—,55	= =
Leichte Zwirnhosen			—,15	= =
Kleine Hemden	—,07	=	—,08	= =
Große "	—,12 ^{1/2}	=	—,15	= =
Bunte Arbeiterhemden	—,12	=	—,15	= =
Bessere "			—,20	= =

e) M. Gladbach.

Nur Frauenarbeit.

Baumwollene Hosen			—,25	= =
" Röcke	—,30	=	—,60	= =
Halbwollene Hosen	—,40	=	—,70	= =
Halbwollener Knabenanzug	—,60	=	—,90	= =
Baumwollener "			—,50	= =
Lodenfommerrock	—,50	=	—,90	= =

d) Offen.

Nur Frauenarbeit.

Arbeiterhemden (leinen)	—,08 ^{1/2}	=	—,10	= =
" (Flanell)	—,12	=	—,12 ^{1/2}	= =
Arbeiterjacken (ohne Ärmel)	—,06	=	—,06 ^{1/2}	= =
Leinene Hosen	—,09	=	—,11	= =
Baumwollene Hosen	—,12	=	—,14	= =
Bessere "	—,18	=	—,20	= =
Knabenlederhosen			—,16	= =
Arbeiterlederhosen	—,25	=	—,30	= =
Zwirnwesten	—,20	=	—,25	= =
Leichte Toppen	—,20	=	—,35	= =
Baumwollene Knabenanzüge	—,40	=	—,50	= =
Halbwollene "	—,55	=	—,60	= =
Frauenhemden mit Besatz			—,14	= =

$\left. \begin{array}{l} \text{kosten en} \\ \text{gros 40 Pf.,} \\ \text{en detail} \\ \text{60 Pf.} \end{array} \right\}$

Zum Vergleich mit obigen geben wir einige Zahlen für Berlin und Stettin.

Stettin.

Bessere Männerarbeit.

	Mf.	Mf.	
Stoffhose	—,40 bis	—,50	pro Stück
Bessere Stoffhose	—,70 =	—,80	= =
Stoffweste		—,30	= =
Bessere Stoffweste	—,40 =	—,50	= =
Gefütterte Toppe	1,— =	1,25	= =

Berlin.

Frauenarbeit.

(Aus den 1896er Akten des Gewerbegerichts.)

	Mf.	Mf.	
Stoffhose (Burschen)	—,15 bis	—,17 ¹ / ₂	pro Stück
= (Männer)	—,20 =	—,30	= =
Baumwollene Männerhose	—,10 =	—,12 ¹ / ₂	= =
Bessere = = mit Tasche	—,20 =	—,25	= =

V. Auszug aus dem Lohn tarif der für Detailgeschäfte arbeitenden Schneider und Schneidergesellen in Offen (1898 festgesetzt).

	Maßarbeit	Lagerarbeit
Jackett	14,— Mf.	5,— Mf.
Saffo	12,— =	4,— =
Winterpaletot	16,— =	5,— =
Reisemantel	15,— =	
Gavelock	13,50 =	
Lüstrejackett	11,50 =	
Lüstrejaffo	10,— =	
Tuchhose	4,— =	
Stoffhose	3,50 =	1,50 =
Weste	3,75 =	1,25 =

VI. Ortsübliche Tagelöhne 1897.

	Erwachsene Arbeiter	
	männlich	weiblich
	Mf.	Mf.
Stadt Minden	1,80	1,20
= Lübbecke	1,50	1,—

	Erwachsene Arbeiter	
	männlich	weiblich
	Mt.	Mt.
Stadt Herford	1,80	1,40
Landkreis Herford	1,50 bis 1,75	1,— bis 1,25
Stadt Bielefeld	2,—	1,50
Landkreis =	1,80	1,30
Amt Drlinghausen	1,50	1,—
Stadtkreis Eberfeld	2,40	1,50
= Effen	2,40	1,50
Landkreis =	2,40	1,50
Stadtkreis M. Glabbach	2,20	1,70
Landkreis =	2,—	1,50

III.

Die Formen der Hausindustrie in Köln.

Von

Dr. C. Kieseritzky,

Wissenschaftlicher Hilfsarbeiter des Statistischen Amtes der Stadt Breslau.

Die hier darzustellende Umfrage suchte zuerst die Heimarbeit dort, wo sie bei der Gewerbezahlung gefunden worden war. Die Ergebnisse derselben mußten freilich im Laufe der Untersuchung stark berichtigt werden. Wenn man die Zahl der Heimarbeiter zum Maßstab nimmt¹, kommen nach der Zählung in Betracht: Näherei, Schneiderei und Konfektion mit 1376 Personen, Tischlerei und Parkettfabrikation mit 249, Schuhmacherei mit 213, Wäscherei und Plätterei mit 94, Buchdruckerei mit 59, endlich Stock- und Schirmfabrikation mit 48 Personen. Für noch kleinere Branchen der Hausindustrie hat der Verfasser kein oder nur unvollständiges Material. Wo es doch einigermaßen vorhanden ist, wird es auch verwendet werden. Zumal ist das in der Mützenmacherei der Fall, für die so gute Auskünfte gesammelt werden konnten, daß auf sie näher eingegangen ist, als die Statistik eigentlich erfordert. Außerdem ist Korsett- und Posamentennäherei hinzugekommen. Beide erscheinen nach der Umfrage bedeutender, als man nach dem Zählungsergebnis annehmen kann. Andererseits fielen andere Branchen wieder weg. Zunächst die Buchdruckerei, für die dem Verfasser hausindustrielle Betriebe nicht bekannt geworden sind. Es ist ihm auch von zuständiger Seite aufs

¹ Nach den Angaben der Hausindustriellen selbst. Die Angaben der Unternehmer beziehen sich nicht ausschließlich auf die im Stadtbezirk beschäftigten Heimarbeiter und geben darum kein Bild von den Kölner Verhältnissen.

bestimmteste versichert worden, daß es solche in Köln nicht giebt. Es handelt sich wohl um ein Mißverstehen der Zählungsfrage, die dahin ging, ob man zu Hause für ein fremdes Geschäft (für fremde Rechnung) arbeite. Auch für die Wäscherei und Plättereier hat der Verfasser keine Hausindustriellen gefunden. In den Wäschegeeschäften wurde gesagt, daß Wäsche, wenn sie überhaupt zum Waschen hinausgegeben wird, doch wohl allgemein Leuten anvertraut werde, die nicht Heimarbeiter sind, sondern selbständige Unternehmer, welche für Geschäfte ebenso, wie für andere Kunden arbeiten. Man habe doch immer schon eine Anzahl Hilfskräfte nötig, wenn man für ein Geschäft thätig sein wolle und, wo das der Fall ist, arbeite man gleichzeitig auch für eine größere Anzahl Kunden. Es wird überhaupt verhältnismäßig wenig neue Wäsche gewaschen. Leider für eine Nachprüfung zu spät ist dem Verfasser noch das Bedenken gekommen, daß das Plätten ungewaschener Sachen vielleicht in etwas größerem Maße hausindustriell betrieben wird. Teilweise geschieht es freilich bestimmt im Betriebe. Es wäre ferner gut gewesen, wenn auch die Stickerie und Häkelei in den Bereich der Untersuchung gezogen wäre. Schon nach der Statistik weist sie 41 Personen auf, und man muß eigentlich als sicher annehmen, daß es gerade bei diesem Gewerbebezug in Wirklichkeit viel mehr Arbeiterinnen giebt, als sich bei der Zählung gemeldet haben. Warum fast gar keine Schreiner zu den Hausgewerbetreibenden zu rechnen sind, soll noch des nähern ausgeführt werden.

Diese Kritik sichts leider die Zählungsergebnisse in wesentlichen Punkten an. Aber noch in einem weiteren Punkt geben diese ein ganz falsches Bild. Unter den Gehilfen der Heimarbeiter in der ganzen Stadt sollen nur 24 mitarbeitende Familienangehörige sein. Thatsächlich ist deren Mithilfe zum Teil doch recht bedeutend, wie wir noch im einzelnen sehen werden.

Vergleichungen mit der Gewerbezahlung von 1882 sind durchgängig nicht möglich, da die Stadt in der Zwischenzeit sehr umfangreiche Eingemeindungen vorgenommen hat. Gerade in den hinzugekommenen Vororten findet sich eine zahlreiche Arbeiterbevölkerung.

Indem wir nunmehr zur Darstellung der einzelnen Branchen übergehen, bemerken wir hier, daß auf zwei socialpolitisch sehr wichtige Fragen leider nicht eingegangen werden kann. Es ist wohl versucht worden, auch die durchschnittlichen Löhne zu erfragen, es mußte aber aufgegeben werden, hierüber genügendes Material zu sammeln. Es hätte dazu einer viel eindringenderen Untersuchung bedurft. Auch die Frage nach der Arbeitszeit ist weggeblieben. Sie steht mit der Lohnhöhe im engsten Zusammenhang. Es schien unmöglich, die Aussagen der Leute zu prüfen, zumal daraufhin, in wie weit sie allgemeingültig seien.

Nur gezwungenermaßen halten wir uns darum streng an das Thema, welches nach den Formen, nicht nach der Lage der Heimarbeit fragt. Daß die Verhältnisse hier aber vergleichsweise weniger dürftig als anderswo und insbesondere im Osten fein werden, kann man schon daraus entnehmen, daß sich in Köln vielfach überhaupt nur bessere Arbeit lohnt, und billige Sachen eingeführt werden, wie aus den folgenden Seiten hervorgeht.

Schneiderei.

Die Schneiderei zerfällt bekanntlich heute in zwei Teile, Arbeit auf Lager (Konfektion) und Arbeit nach Maß. Erstere ist, wie kaum gesagt zu werden braucht, erst ein Ergebnis der neuesten Entwicklung. Die Erfindung der Nähmaschine hat sie eigentlich erst ermöglicht, der Unternehmungsgeist kapital- oder kreditkräftiger Geschäftsleute hat sie ins Leben gerufen und die Bedürfnisse breiter Volksschichten verhelfen ihr zu ihrer Blüte. Sie stellt die Waren schnell und billig her, indem sie vor allem auch an Arbeitskraft spart. Da die Ersetzung der Menschenhand durch die Maschine nicht genügt, so wird auf andere Weise eine wohlfeilere Erzeugung herbeizuführen gesucht. An die Stelle der sorgfältigen Ausführung des Kleidungsstücks, wie sie das Schneiderhandwerk übt, tritt die sogen. „leichte Arbeit“, bei der so mancher Stich weggelassen wird, um den Betrieb zu beschleunigen, freilich auf Kosten der Solidität. Auch die Ersetzung der Handarbeit durch die Maschinenarbeit bedeutet eine Verschlechterung der Ware. Die Maschinenarbeit ist nicht so elastisch und so haltbar. Wenn ein paar Stiche sich auftrennen, reißt das Ganze auseinander. Je besser die Arbeit ist, desto weniger wird die Maschine benutzt und in der guten Schneiderei wird nach wie vor das Meiste mit der Hand genäht. Ein Konfektionsschneider bringt dementsprechend auch bedeutend mehr Stücke zu stande, als ein tüchtiger Maßschneider in derselben Zeit. So schnell wie jener kann ein guter Handwerker garnicht arbeiten, auch wenn er will. Denn die „leichte Arbeit“ erfordert eine besondere Fertigkeit, auf die er sich erst einüben muß. Es mag freilich nicht allzulange dauern, bis ihm das gelingt. Immerhin liegt darin schon ein Grund, welcher den Maßschneider hindert, sich in stillen Zeiten beim Konfektionär Arbeit zu holen. Und wenn die Versuchung nicht zu groß ist, mag der Stolz des Handwerkers mitsprechen. Denn die „leichte Arbeit“ ist doch nicht nur eine besondere Technik, sie ist auch ein Schlendrian. Ein guter Schneider verdirbt sich durch Konfektionsarbeit. Der reine Maßarbeiter macht die Sache stets so gut, wie er kann, der Konfektionsgeselle macht sie besser oder schlechter, wie es verlangt wird. Darum kann man

aber doch nicht sagen, daß beide socialen Schichten durch eine scharfe Kluft getrennt sind.

Natürlich sind die Konfektionsarbeiter auch nicht so tüchtig ausgebildet und dürfen darum keinen so hohen Lohn beanspruchen. Hier kommt vor allem die Frauenarbeit in Betracht. Es wird auch darüber geklagt, daß Lehrlinge nicht mehr die Geduld haben, ihre volle Lehrzeit durchzumachen, sondern, sobald sie glauben, sie hätten genug gelernt, ihrem Lehrherrn wegzulaufen, der auch kein Interesse hat, einen Jungen zurückzuholen, wenn er nichts taugt. Dieser kauft sich nun eine Nähmaschine, holt sich Lagerarbeit und fängt für sich an. Die Konfektionslöhne werden ferner dadurch gedrückt, daß in der nähern und weitem Umgebung Kölns die Geschäfte billige Arbeitskräfte finden, die für sie arbeiten.

In Köln ist jedoch die Konfektionsarbeit im Vergleich mit so manchen andern Orten, besonders im Osten, noch wenig entwickelt. Das hat seinen Grund vielleicht wesentlich darin, daß die Kölner Arbeitslöhne recht hoch sind und daß dem Kapital kein übergroßer Drang nach Arbeitsgelegenheit entgegenkommt. Die ersten Anfänge der Kleiderkonfektion datieren aus der Mitte des Jahrhunderts und zwar wurde zunächst hier gearbeitete Ware verkauft. Erst in späteren Jahrzehnten kam die Einfuhr hinzu und man kann es wohl glauben, wenn gesagt wird, daß diese die Löhne gedrückt habe. In den letzten 10 oder 15 Jahren ist dann ein großer Aufschwung gekommen. Auch die Qualität der Ware hat sich mit der Zeit gebessert. Die kleinen Konfektionäre kaufen das Meiste fertig. Sonst werden insbesondere billige Sachen aus dem Osten bezogen. Aber in großem Umfange wird auch in Köln produziert.

Dies bezieht sich jedoch nur auf die Herstellung von Anzügen. Damenkostüme und -Mäntel werden hier so gut wie garnicht auf Lager hergestellt, sondern meistens fertig bezogen. Berlin hat in diesen Artikeln eine ganz dominierende Stellung. Nur von einer Kölner Firma ist mir bekannt geworden, daß sie einem halben Duzend Leuten Arbeit giebt, die wieder je einige weitere Personen beschäftigen. Abgesehen davon kann man wohl sagen, daß es keine Heimarbeit in der Damenschneiderei giebt.

Leider sind die Angaben der Statistik über den derzeitigen Stand der Heimarbeit nicht zu brauchen. Nach der Gewerbezahlung vom 14. Juni 1895 gab es in Köln bei der Näherei, Schneiderei u. s. w. 3710 Betriebe überhaupt mit 2376 männlichen und 4234 weiblichen Personen. Davon waren hausgewerblich 1100 Betriebe mit 585 männlichen und 791 weiblichen Personen.

Die Herstellung von Wäsche und von Kleidern wird leider nicht unter-

schieden. Dies wäre wünschenswerter, als die jetzige Zerlegung des Gewerbes in Näherei, Schneiderei und Konfektion. Es ist bemerkenswert, daß die Näherei für sich genommen von 1882 bis 1895 nach der Gewerbestatistik abgenommen haben soll (1882: 1686 Betriebe überhaupt mit 1748 Personen, darunter hausgewerblich 626 Betriebe mit 653 Personen, 1895 dagegen nur 1486 Betriebe mit 1578 Personen, darunter hausgewerblich 473 Betriebe mit 539 Personen). Das entspricht gewiß nicht den Thatfachen. Die Zweifel werden auch nicht beseitigt, wenn man die drei Gewerbearten zusammenfaßt. Es bleibt die Erscheinung bestehen, daß in der Periode zwischen beiden Zählungen sich die Heimarbeiterinnen dieser Branche nicht vermehrt haben sollen, trotz des Aufblühens der Konfektion und trotz der Eingemeindung der Vororte. Wahrscheinlich ist bei der Bearbeitung diesmal nach anderen Grundsätzen verfahren worden als 1882.

Die Zahlen sind für 1895 die folgenden:

Gewerbearten	Betriebe überhaupt	Gewerbetreibende		Hausgewerbliche Hauptbetriebe ¹						Hausindustrielle Nebenbetriebe ¹
				ohne Gehilfen oder Motoren			Sonstige			
				Betriebe	Personen m.	w.	Betriebe	Personen m.	w.	
Näherei . .	1486	—	1578	413	—	413	47	—	126	13
Schneiderei	2160	1941	1829	499	336	163	124	249	88	3
Konfektion	64	435	827	—	—	—	1	—	1	—
Summe	3710	2376	4234	912	336	576	172	249	215	16

Vorstehende Zahlen seien hier nur nachrichtlich gegeben. Da sie auch die Wäscheindustrie einschließen und außerdem wenigstens bei der Gesamtzahl der Betriebe die Damenschneiderei sie sehr beeinflusst, so kann man nicht viel aus ihnen entnehmen.

Was die Arbeitsteilung anbetrifft, so unterscheidet man auch im Maßgeschäft Hosen-, Westen- und Rockarbeiter. Diese Spezialisten müssen übrigens hier stets ausgelernte Schneider sein, die ihre Laufbahn damit begonnen haben, daß sie drei Jahre lernten. Erst nach dieser Lehrzeit wird

¹ Unter Hauptbetrieben versteht die Statistik solche mit wenigstens einer in ihr hauptberuflich thätigen Person. Nebenbetriebe sind solche, in denen nur nebenberuflich Arbeitende zu finden sind.

dann jeder Specialist, indem er seine Geschicklichkeit in dieser oder jener Richtung ausbildet.

In der Konfektion geht die Arbeitsteilung noch weiter. Mit den weiblichen Elementen kommen Arbeitskräfte in die Branche, welche nur Teilarbeiten ausführen können und dauernd der Leitung eines Meisters bedürfen, der die Sachen einrichtet, das Bügeln besorgt u. s. w. Eine bestimmte Lehrzeit kann man bei den Frauen nicht unterscheiden. Nach der Aussage eines Hofenschneiders, der mehrere Mädchen beschäftigte, erhalten sie vom ersten Tage an bereits etwas, und zwar stehen sie im Zeitlohne. In dieser Werkstatt arbeiteten die Mädchen Hand in Hand, mußten aber verstehen, einander zu ersetzen. Nur ausnahmsweise kommt es vor, daß eine Frau hier selbständig Arbeit aus dem Geschäft holt. Was sie am ehesten zu Stande bringt, sind Kinderkleidchen. Als Gehilfin näht sie Westen, Hofen, aber Röcke wohl kaum.

Um jedoch zunächst mit der Werkstatt des Unternehmers zu beginnen, so sind in ihr außer etwaigen Zuschneidern Leute beschäftigt, die notwendige Ausbesserungen und Änderungen zu besorgen haben. Letztere werden Pumpjehs genannt und müssen vielseitiger als andere Schneider sein. Sie stehen im Tagelohn. Stücklöhne kommen neuerdings bei großen Konfektionsgeschäften vor. Daneben giebt es in der Werkstatt des Unternehmers aber auch Arbeiter, die ganze Stücke anfertigen, zumal Rodarbeiter und diese werden wohl nach dem Stück bezahlt. Die Werkstattarbeiter sind meistens jüngere Leute, die die Veränderung und das Wandern lieben. Daher ist bei ihnen der Arbeiterwechsel besonders groß; wenigstens in den Maßgeschäften wurde mir das gesagt.

Außerdem beschäftigen alle in Betracht kommenden Unternehmer, Konfektionäre, kaufmännische Leiter von Maßgeschäften, wie sie aus früheren Tuchhändlern hervorgegangen sind, und endlich Schneidermeister viele Arbeiter im Hausgewerbe. Der Arbeitsgang ist dabei der folgende. Zugeschnitten werden die Stoffe in der Werkstatt des Unternehmers, die übrige Arbeit, das Nähen, das Plätten wird von den Arbeitern in ihren Wohnungen gemacht, beim Maßgeschäft schieben sich natürlich noch Anproben dazwischen, immer aber muß die Ware, wenn sie zuletzt von der Hand des Arbeiters in die des Unternehmers übergeht, verkaufsfertig sein. In großen Konfektionsgeschäften werden auch Maßsachen bis zur Anprobe in der Werkstatt des Unternehmers gearbeitet und nachher erst hinausgegeben.

Der Hausgewerbetreibende kann sich nun verschieden einrichten. Hier arbeitet er allein, dort ist er höchstens von seiner Frau unterstützt, was jedoch speciell bei der Konfektion eine sehr wesentliche Hilfe ist, womit aber

nicht geleugnet ist, daß auch einem Maßschneider seine Frau viel helfen kann. Außerdem kommen natürlich weitere Gehilfen vor, bald mehr, bald weniger, im Maßgeschäft im allgemeinen wohl nicht so viel. Der Heimarbeiter muß hier doch mehr für eine gute Ausführung bürgen können und kann darum Gehilfen weniger brauchen.

Einzelne unverheiratete Gesellen pflegen auch zu einem andern Schneider auf „Sitzplatz“ zu gehen. Dabei mieten sie sich nicht nur einen Platz in dessen Werkstätt, sondern auch das Recht, die Maschine zu benutzen. Diese Platzgesellen gelten bei den Unternehmern als nicht so verläßlich. Eine Maschine braucht natürlich jeder. Ihre Kosten lassen sich kaum berechnen. Neu hat man für sie etwa 150 Mk. zu geben, bei Barzahlung erhält man einen Rabatt von ungefähr 10 %. Aber über die Zeit, in welcher sie sich abnutzt, stimmten die Angaben auch nicht annähernd überein. Es scheint sehr viel von der Behandlung abzuhängen. Daß Arbeit weiter an Dritte ausgethan wird, kommt nicht vor, wohl aber, daß der Zwischenmeister seinen Werkstättgehilfen Arbeit nach Hause mitgibt, in welchem Umfang, kann nicht gesagt werden.

Einen wirklichen Vorteil verschafft die Konfektion unleugbar ihren Arbeitern, sie kann die Saisonunterschiede verwischen. Diese sind freilich erst in der Neuzeit so stark geworden. Die Arbeitsaison für Maßsachen dauert im Frühjahr von Ostern bis Pfingsten, im Herbst vom Oktober bis zum Dezember. Die einzelnen Auskuntgeber haben nicht immer ganz dieselben Zeiten genannt. In diesen Monaten führen auch die Konfektionshäuser meistens Arbeiten auf Bestellung aus. Denn jeder Konfektionär, der überhaupt selbst arbeiten läßt und Detailverkauf hat, nimmt auch Aufträge auf Maßsachen an. Gerade dadurch, daß er diese von seinen Arbeitern gegen Löhne ausführen läßt, die die Konfektionslöhne freilich übersteigen, aber die Preise, welche Maßschneider verlangen, doch nicht erreichen, gerade dadurch erweist er sich als ein so gefährlicher Konkurrent für die Maßgeschäfte.

Übrigens pflegen auch diese letzteren keineswegs die Zahl ihrer Außenarbeiter in der stillen Zeit zu vermindern, sondern geben ihnen nur weniger Arbeit. Einesteils liegt es in ihrem eigensten Interesse, ihre guten Arbeiter nicht fahren zu lassen, andererseits haben doch wohl auch die Beziehungen zwischen Arbeitgeber und Arbeiter stellenweise einen persönlichen Charakter, wo die letzteren nicht zu zahlreich sind. Ein Unternehmer, ein Kaufmann, erklärte mir ausdrücklich, daß er in der stillen Zeit nicht einmal unter seinen, allerdings mehr oder weniger guten Arbeitern die tüchtigeren bevorzuge, sondern alle gleichmäßig bedenke. Solche Erwägungen werden da Platz

greifen, wo das Verhältnis zwischen beiden Teilen durch lange Jahre sich fortgesetzt hat und das ist auch vielfach der Fall, besonders im Maßgeschäft. Rechtlich ist aber dies Verhältnis kein dauerndes. Das Gesetz schreibt eine vierzehntägige Kündigungsfrist vor, die nur durch eine ausdrückliche schriftliche Festsetzung ausgeschlossen werden kann, was auch meistens geschieht. Dann hat wohl der Arbeiter in seinem Lohnbuch einen entsprechenden Satz zu unterschreiben. Darüber hinaus kommen schriftliche Verträge nicht vor. Über diese Ausschließung der Kündigung sind die Arbeiter verschiedener Meinung. Keineswegs empfinden sie sie stets als unangenehm.

Durchweg bleibt der übergebene Stoff Eigentum des Unternehmers. Es wird auch meistens keine Kaution vom Arbeiter verlangt, die er ja doch in ausreichender Weise kaum stellen könnte. Eine solche fand sich aber in einem Geschäft für billige Arbeitergarderobe. Gewöhnlich begnügt sich der Arbeitgeber damit, daß er sich bei der Polizei vergewissert, wo der Arbeiter gemeldet ist. Daß dieser das Garn zu liefern hat, ist auch vielfach in den Werkstätten selbst üblich und keine Eigentümlichkeit des Hausgewerbes.

Über den einzelnen Arbeitsauftrag giebt ein Maßzettel, seltener ein Buch Auskunft. In den Maßgeschäften enthält ein solcher Zettel wohl keine Angaben über den in Aussicht gestellten Lohn. Es wird als genügend betrachtet, daß die von der Firma festgestellten Tariffätze den Arbeitern bekannt sind. Die Konfektionsgeschäfte haben freilich auch einen Lohn tarif, aber da sie bald bessere, bald schlechtere Arbeit verlangen, so pflegen sie wohl ihre Preise auf den Zettel oder in das Buch zu setzen. Erwähnung verdient, daß sich im Lohnbuch einer Firma ausdrücklich der Satz vorfindet, das Buch verbleibe im Eigentum des Unternehmers.

Wie anderswo, wird auch hier sehr über die Zeitverluste bei der Ablieferung der Arbeit in den Konfektionsgeschäften geklagt. Das hängt damit zusammen, daß ein Zuschneider die Sachen abzunehmen hat.

Daß die Arbeiter gleichzeitig für mehrere Geschäfte arbeiten, erscheint doch wohl unwahrscheinlich und ist jedenfalls selten. Bei dem allein arbeitenden Manne kann man wohl sagen, daß es überhaupt nicht vorkommt.

Was die Vor- und Nachteile der Heimarbeit anbetrifft, so betont man im allgemeinen in den Maßgeschäften, daß es seine großen technischen Vorzüge habe, wenn die Arbeit unter Aufsicht der Meister oder der Zuschneider in der Werkstatt ausgeführt werden kann. Wenn dieser Erwägung doch häufig nicht Folge gegeben wird, so liegt das am Raummangel. Daneben wird angeführt, daß die Sache zu viel Scherereien machen würde, man wolle doch nicht gerne

einen Haufen Socialdemokraten im Hause haben und dergl. Bei dem Konfektionär kommt noch hinzu, daß er überhaupt kein großes Interesse an einer besseren Qualität der Arbeit hat. Die Arbeiter ihrerseits gehen im allgemeinen, so lang sie unverheiratet sind, ganz gern auf die Werkstatt des Unternehmers, nach ihrer Heirat sind sie entschieden für Heimarbeit, nicht nur, weil ihnen die Frau dabei ganz anders helfen kann.

Wenn kein neues Moment dazwischen tritt, wird das weitere Aufblühen der Konfektion nur eine weitere Ausbreitung der Heimarbeit zur Folge haben.

Wäscheverfertigung.

Die Resultate der Gewerbezahlung über diese Branche sind bereits im vorigen Abschnitt mit besprochen.

Die Herstellung der Wäsche zerfällt in zwei Zweige, die Wäschefabrikation im engeren Sinne für gestärkte Wäsche und die Wäschekonfektion für ungestärkte Wäsche. Gestärkte Wäsche wird in Köln bis jetzt wenigstens, abgesehen von Herrenfaltenhemden, kaum gemacht, dagegen ist die Wäschekonfektion neuerdings sehr emporgeblüht und heute beschäftigt diese verhältnismäßig junge Industrie, die nicht an Stelle eines Handwerks, sondern an Stelle der Hausarbeit getreten ist, schon recht viele Hausindustrielle.

Was den Arbeitsgang anbetrißt, so wird im allgemeinen im Hause zugeschnitten, es kommt jedoch vor, daß auch diese Arbeit hinaus verlegt wird. Die Arbeiterinnen sind keine sonderlichen Freunde der letzteren Einrichtung, weil der Lohn für das Zuschneiden nicht der darauf verwendeten Zeit entspricht. Der Umfang, in welchem sie zuschneiden müssen, ist verschieden. Während es hier grundsätzlich geschieht, ist es dort nur für bestimmte Stücke im Gebrauche, so für Herrenfaltenhemden. Ebenso wird nicht bloß von Heimarbeiterinnen genäht, sondern auch in der Werkstätte der Unternehmer, sogar in größerem Maßstabe, freilich nicht überall. Das Herrichten für den Verkauf geschieht beim Unternehmer, insbesondere auch das Bügeln, zum mindesten häufig. Gewaschen wird ungestärkte Konfektions-Wäsche in der Regel nicht, weil die Kunden von gewaschenen Sachen fürchten, sie seien alt. Wo die Arbeit doch vorkommt, geschieht sie vielfach im Hause und, wie bereits früher gesagt, ist es verhältnismäßig wenig, was ihretwegen hinaus gegeben wird. Die Inhaber der damit beschäftigten Wäschereien sind als selbständige Leute zu betrachten, die nicht von den Unternehmern abhängen.

Die Näherinnen in der Werkstatt des Unternehmers, beziehentlich in der Fabrik sind wohl mehr für bessere Arbeit, für die Anfertigung von

Mustern und ferner für Reparaturen da. Daß ihnen Arbeit nach Hause gegeben wird, soll mehrfach vorkommen, in welchem Umfang, kann nicht gesagt werden.

Mit den Außenarbeitern wird kein Vertrag geschlossen. Das schließt natürlich nicht aus, daß die Beziehungen zwischen Arbeitgebern und Arbeitern vielfach langjährige sind und daß der Unternehmer sich bemüht, tüchtige Heimarbeiterinnen an sich zu fesseln, also vielleicht auch in der stillen Zeit für ihre Beschäftigung sorgt. Übrigens wird thatsächlich von verschiedenen Seiten ein dauernder Mangel an Arbeitern konstatiert und zwar beschränkt sich diese Klage nicht nur auf bessere Arbeitskräfte. Es ist erklärlich, wenn ferner festgestellt wird, daß der Arbeiterwechsel bei den Heimarbeitern größer ist, als auf der Betriebswerfstatt.

Die Arbeitgeber werden immer Lohntarife haben, wenn es sich nicht um Geschäfte handelt, die nur wenig und auf Bestellung arbeiten lassen. Und wenn dieser Tarif auch nicht den Arbeitern bekannt gegeben ist, so wissen die Arbeiter doch, welche Preise sie zu erwarten haben. Arbeitsheftchen, in welche Bestellungen eingetragen werden, sind gebräuchlich, es wird aber der in Aussicht gestellte Lohn wohl der Regel nach nicht bei Ausgabe der Arbeit hineingesetzt. Es kommt auch vor, daß Büchelchen über die Arbeitsquanten von den Arbeiterinnen selbst geführt werden müssen, ihre Eintragungen werden dann mit den Büchern des Geschäfts verglichen und die Löhne hinzu geschrieben. Es muß erwähnt werden, daß die Abzüge vielfach stillschweigend geschehen.

Die Stoffe und die Zuthaten werden von den Firmen zugemessen und abgezählt geliefert und bleiben ihr Eigentum. Verschieden wird es mit dem Garn gehalten. Während der Eine es stets stellt, überläßt es der Andere in der Regel den Arbeitern, es zu besorgen und macht vielleicht Ausnahmen, wenn er nicht sicher ist, daß der Arbeiter gutes Garn nehmen wird. Auch daß es zum Einkaufspreis verkauft wird, kommt vor.

Es ist in der Weißnäherei verbreitete Sitte, eine Kaution von den Arbeiterinnen zu verlangen und wenn sie auch nur 3—5 Mk. beträgt.

Der Umfang der hausgewerblichen Betriebe ist sehr verschieden. Selbstredend giebt es Alleinarbeiter. Neben diesen kommen vor allem Familienangehörige als Gehilfen vor. Außerdem giebt es noch vielfach bezahlte Gehilfen und ein Unternehmer, der außerhalb zuschneiden läßt, nennt die von ihm direkt Beschäftigten teilweise geradezu Unternehmerinnen. Diese letzteren beschäftigen ihrerseits aber auch vier, sechs, zwölf Personen. Daß Arbeit weiter an Heimarbeiter zweiter Hand vergeben wird, scheint kaum oder gar nicht vorzukommen. Die Arbeiterinnen sind vielfach jüngere Personen,

Mädchen und Frauen. Männliche Arbeitskräfte finden sich nur ausnahmsweise. Die Weißnäherinnen stammen nicht nur aus Arbeiterkreisen, sondern auch aus den Familien kleiner Beamten, zumal, wo es sich um bessere Arbeit handelt. Daß aber Frauen höherer Stände sich damit ein Verdienst verschaffen, kommt höchstens bei der Wäschestickerei vor. Sehr umfangreich wird für die Wäschekonfektion in einem Kloster gearbeitet, welches sich um die Besserung verkommener Mädchen bemüht und für diese Beschäftigung haben muß. Das Kloster hat mit einem, vielleicht mehreren Fabrikanten einen Vertrag abgeschlossen. Die Behauptung, daß dadurch die Löhne gedrückt würden, ist nicht geprüft worden. Auch Strafgefangene sind für diese Branche thätig.

Unter den Gehilfen der Heimarbeiterinnen befinden sich viele Lehrlingmädchen, die zuerst monatelang unentgeltlich arbeiten müssen. Auch die Maschine haben sie häufig wenigstens ohne Vergütung zu stellen. Nachher steigen sie dann im Lohn. Aber auch noch in späteren Jahren können sie immer weitere Fortschritte machen, sie lernen bessere Sachen machen und verdienen dann auch mehr. Ein Lehrlingmädchen lernt natürlich in der Fabrik besser, weil sie dort vielseitiger ausgebildet werden kann. Trotzdem wird es vielfach vorgezogen, bei einer Heimarbeiterin zu lernen, bei der man nur in der Herstellung gewisser Artikel unterrichtet wird, aber auch früher auf eine Vergütung zu rechnen hat.

Die Mädchen stehen, wenn sie soweit sind, im Wochenlohn, bis sie sich so ausgebildet haben, daß sie selbständig arbeiten können. Ein Unternehmer sagte, daß er ganz jungen Mädchen auch deswegen nicht selbständige Arbeit übergeben würde, weil sie noch nicht verlässlich genug sind. Ferner wurden Frauen erwähnt, die nur mit Knopflochnähen helfen sowie Maschinenstepperinnen, Leute etwa, die sich nicht monatelang ausbilden können, ohne einen Lohn zu beanspruchen.

Daß der Unternehmer den Arbeiterinnen den Ankauf der Nähmaschine vermittelt, um ihnen bequemere Zahlungsbedingungen zu verschaffen, kommt nicht häufig vor.

Nur zum Teil findet sich die Klage, daß die Abfertigung der Leute bei der Ausgabe und der Abnahme der Arbeit zu viel Zeit in Anspruch nimmt. Die Sache wird sehr verschieden gehandhabt. In einer socialpolitisch sehr verständig geleiteten Fabrik kann überhaupt die ganze Woche geliefert werden und es liegen alle Sachen zur Abholung schon bereit, wenn die Arbeiterin kommt, so daß diese nicht zu warten braucht. Außerdem wird es hier nicht verlangt, daß sie bei Prüfung der Arbeit anwesend ist, was andermwärts wohl vorkommt. Wenn nun die Lieferzeit auf einige Tage in der Woche beschränkt wird, wenn ferner sogar die Arbeit nicht vollständig

vorbereitet ist, sondern etwa die nötigen Notierungen noch zu machen sind, dann kommt es wohl vor, daß die Leute manchmal übergebührlich lange warten müssen. Immerhin kann man nicht sagen, daß die Klagen sehr verbreitet sind. Eine Hauptschuld an der langsamen Abfertigung soll übrigens auch die Lässigkeit der angestellten Damen tragen, wenigstens nach den Aussagen von Arbeiterinnen.

Für mehrere Firmen wird häufig gearbeitet. Es scheinen aber nicht alle Unternehmer gern zu sehen, daß die Arbeiterin es thut.

Besonders muß sich die Arbeiterin dann an mehrere Firmen halten, wenn sie für Detailgeschäfte arbeitet. Diese haben nicht so regelmäßig Arbeit zu vergeben, sollen aber höhere Löhne zahlen, was ja auch begreiflich ist.

Die Firmen widersprechen sich sehr in der Frage, ob es Saisons giebt. Bei einigen Verlegern nimmt jedenfalls die Arbeiterzahl während der stillen Zeit ab.

Die Heimarbeit nimmt allmählich zu. Gegen die Fabrikarbeit fällt wohl ins Gewicht, daß sie „zuviel Schereerei macht.“ Dazu kommt die Lokalmiete, das Aufsichtspersonal muß größer sein, während eine Zwischenmeisterin ihren Betrieb mühelos überfieht. Dagegen, meinte ein Arbeitgeber, würde den Verheirateten bei Aufgabe der Heimarbeit die Arbeitsgelegenheit nicht wesentlich geschmälert, da die Arbeitsstunden so liegen könnten, daß die Frauen nicht zu sehr von häuslichen Arbeiten abgezogen werden würden. Von einem Unternehmer wird besonders betont, daß die Kalkulation zu kompliziert wird, wenn Betriebswerkstätten eingeführt werden. Das ist ja begreiflich, weil dann die Generalkosten des Geschäfts verhältnismäßig zunehmen und darum die Selbstkosten bei den einzelnen Waren sich nicht so leicht bestimmen lassen. Ein anderer dagegen ist ein eifriger Anwalt von Betriebswerkstätten, die auch vom Standpunkt der Fabrikanten vorteilhaft seien. Man zöge sich dadurch einen Stamm von treuen Arbeitern heran und sei sicherer, die Arbeit zu erhalten, wie man sie haben will und wie die Kundschaft sie verlangt. Aber auch dieser Arbeitgeber muß viele Arbeiterinnen außerhalb seiner Fabrik beschäftigen. Thatsächlich ziehen viele derselben die Heimarbeit vor. Ein Unternehmer sagt, so manche Mädchen wollten nicht in die Betriebswerkstatt, um nicht mit den Fabrikmädchen zusammenzukommen, an deren freiem Benehmen sie Anstoß nähmen. Eine Arbeiterin antwortete auf die Frage, warum sie nicht gern in die Fabrik gehen würde: „Schon der Name!“

Unzutreffend scheint mir die Vorstellung, als ob die höhere Belastung der Werkstattarbeit durch Arbeiterschutz und -versicherung die Ausdehnung der Heimarbeit begünstigt. Wohl aber ist der Grundsatz verbreitet, daß

nicht mehr als ein Mitglied von einer Familie unmittelbar beschäftigt wird, damit nur für dies eine Krankenkassenbeiträge notwendig werden. Der Arbeiterin wird dann von Töchtern, Schwestern u. s. w. geholfen, ohne daß das den Unternehmer etwas angeht. Umgekehrt schützt sich dann eine solche Familie einmal auch dadurch, daß sie sich an mehrere Unternehmer hält.

Korsettfabrikation.

Die Korsettfabrikation hat in Köln neuerdings einen großen Aufschwung genommen. Der Handelskammerbericht für 1893 sagt, die Branche schaffe sich hier von Jahr zu Jahr mehr Boden; in mittleren und besseren Genres dürfte der Platz für das deutsche Geschäft tonangebend geworden sein.

Die Gewerbezahlungen kennt 33 Betriebe mit 1055 Gewerbetreibenden, darunter 25 Kleinbetriebe, ein Betrieb mit 11 Personen, 5 mit 51 bis 200, zusammen mit 568 Personen, endlich ein Betrieb mit 451 Personen. Von den gezählten Betrieben waren 16 hausindustriell, lauter solche ohne hauptberuflich thätige Gehilfen. Diese letztere Zahl ist aber viel zu klein, jedenfalls für 1898.

In der Regel wird, wie aus diesen Zahlen schon hervorgeht, in Fabriken gearbeitet, wo sich heute der mechanische Betrieb eingebürgert hat. Aus dem Hause werden die Sachen insbesondere dann gegeben, wenn es sich um Mädchen handelt, die früher in der Fabrik gearbeitet haben und sich dann verheirateten. Später, wenn die Kinder ihnen die Zeit wegnehmen, geben sie die Beschäftigung ganz auf. Es wird sehr über Mangel an Arbeiterinnen geklagt. Die Löhne sollen, wie Arbeiterinnen sagten, sehr gefallen sein, eine Behauptung, die aber noch der Kontrolle bedürfen würde. Dazwischen kommt es auch vor, daß Heimarbeiterinnen angenommen werden, die nicht vorher in der Fabrik thätig gewesen sind. Um angelernt zu werden, hat jede freilich in die Betriebsstätte des Unternehmers zu kommen. Aber da die meisten schon nähen können, so dauert das nicht lange, bei Stickerinnen sogar nur einige Tage, bei Näherinnen einige Wochen. Vor allen Dingen wird außer dem Hause genäht, man findet es aber auch, daß außer dem Hause garniert wird.

Die Leute erhalten die Stoffe fertig zugeschnitten. In der größten Fabrik der Branche wenigstens wird ihnen das Garn zum Einkaufspreis verkauft. Der Lohn ist naturgemäß Stücklohn.

Es kommt kaum vor, daß Angehörige beschäftigt werden. Nähstuben mit bezahlten Gehilfen soll es gar nicht geben. Auch daß die Leute ihrerseits wieder den Auftrag weiter hinausgeben, dürfte ausgeschlossen sein.

Die Unternehmer sind keine großen Freunde der Heimarbeit, bei der eine saubere Ausföhrung nicht so gesichert ist. Es wurde u. A. gesagt, daß nur besseren Arbeiterinnen Arbeit hinausgegeben würde.

Die Näherinnen haben die gewöhnliche Maschine nötig. Es scheint vielfach der Fall gewesen zu sein, daß den Leuten der Erwerb derselben erleichtert wurde, da beim erwähnten Übergang zum mechanischen Betrieb Nähmaschinen in der Fabrik überflüssig wurden, die den Heimarbeitern dann überlassen werden konnten.

Was das Vertragsverhältnis anbetrifft, so kommt auch hier die gewöhnliche Form vor, wonach beide Teile sich nicht dauernd binden. Daneben aber finden wir merkwürdiger Weise auch schriftliche Verträge mit sechs-wöchentlicher Kündigung analog dem Verhältnis, in dem die Fabrikarbeiterinnen teilweise oder überall stehen. Sie zur Einhaltung dieser Fristen anzuhalten, ist ein Hauptzweck der Kaution, die sich in dieser Branche ebenfalls findet und zwar auch bei den Arbeiterinnen innerhalb des Betriebes. Bei einer Fabrik wurden 10 Mk. von den Heimarbeiterinnen erhoben, was aber durch allmähliche Abzüge geschah. In dem Lohnbuch, wenigstens wie es in diesem, dem größten der in Betracht kommenden Betriebe gebräuchlich ist, werden die Löhne erst nachträglich eingetragen.

Verfertigung von Posamenten.

In der Posamentenbranche kommt Heimarbeit vielfach vor. Doch werden in Köln nur sogenannte Soutachefachen in dieser Weise angefertigt, nicht Perlensachen. Es scheint aber allein bessere Arbeit stets lohnend zu sein. Die hiesigen Firmen lassen vieles auswärts herstellen, so insbesondere in Sachsen, wo die Löhne niedriger sind. Nur in Zeiten besonders guten Geschäftsganges, in denen man sich nach mehr Arbeitern umsehen muß, können in Köln billigere Sachen hergestellt werden. Besseres dagegen läßt sich hier jederzeit ausführen, denn wenn auch die Löhne hier höher sein sollten, so präsentiert sich doch wieder hiesige Arbeit besser.

In guter Saison werden mehrere hundert Arbeiterinnen in Köln mit Posamentennäherei beschäftigt. Die Statistik führt freilich nur drei Haus-industrielle hier an, außerdem einen sogenannten Nebenbetrieb, d. h. einen solchen, in dem Niemand hauptberuflich thätig ist. Es ist wohl charakteristisch für diese schon besser situierten Arbeiterinnen, daß sie sich nicht in größerem Umfange gemeldet haben.

Die Geschäfte arbeiten mit Subunternehmerinnen, in deren Hause Arbeiterinnen thätig sind, und die auch Arbeit wieder an weitere Heimarbeiter

hinausgeben. Manchmal sind es recht zahlreiche Personen, die von einer solchen Subunternehmerin beschäftigt werden, ja mehrere Duzend. Es kommt auch ausnahmsweise vor, daß diese Subunternehmerinnen besoldete Angestellte der Geschäfte sind. Ob und in welchem Umfang die Frauen nur die Arbeit vermitteln, ohne selbst Hand anzulegen, kann leider nicht gesagt werden. Man hat aber den Eindruck, als ob dies System, mit Subunternehmerinnen zu arbeiten, wesentlich eine Anordnung der Arbeitgeber selbst ist. Diese sehen darin vor allem den Vorteil, daß nicht so viele fremde Menschen in ihr Warenlager kommen. Natürlich vereinfacht sich für sie auch der Betrieb. Vielleicht würde sich jener Eindruck verloren haben, wenn der Verfasser mit Subunternehmerinnen selbst hätte sprechen können. Es ist aber doch wohl charakteristisch, daß in einem Fall die Firma die Annoncen, durch welche sie Arbeitskräfte suchte, für ihre Subunternehmerinnen erließ, und wenn das auch nur geschah, um diesen die Kosten zu sparen.

Es giebt aber auch solche Personen, die nur für sich selbst Arbeit übernehmen. Kinder werden allenfalls zum Abliefern der Waren benutzt, sonst nicht. Soutachearbeit lernt sich leicht. Es kommt nur darauf an, daß die Leute Geduld haben, langsam nähen und nicht etwas zusammenhüdeln. Sind auch die ersten Stücke vielleicht nicht vollkommen und geht die Arbeit zuerst nicht schnell von statten, man übt sich doch ein. Freilich erfordert jeder Modewechsel wieder ein neues Einarbeiten. Geschmack ist bei der Thätigkeit nicht notwendig. Es wird mit der Hand genäht.

Eine der Subunternehmerinnen, eine ältere Arbeiterin, übernimmt zunächst die Ausführung eines neuen Musters zur Probe, und wenn sie festgestellt hat, wie lange sie daran zu thun hat, verständigt sie sich mit der Firma und diese fixiert demgemäß die Preise, die sie zahlen will. Ein Geschäft, welches nur ausnahmsweise in Köln arbeiten läßt, bestimmte sie dagegen auf Grund der außerhalb ihren regelmäßigen Arbeitern gezahlten Löhne.

Ihre Leute sucht sich die Subunternehmerin in ihrem Bekanntenkreise, auch durch Annoncieren. Bei einer Firma, die mehr oder weniger regelmäßig Arbeit ausgiebt, wurde bemerkt, daß letzteres heutzutage nicht mehr nötig sei, da man auf einen bestimmten Stamm immer zurückgreifen könne. So ist es z. B. auch anderswo. Thatsächlich sind die Beziehungen vielfach langjährige. Feste Kontrakte existieren trotzdem nicht, und um Kündigungsfristen hat man sich bisher wenigstens nicht gekümmert. Selbst Arbeitszettel sind nur teilweise üblich. Außerhalb der Saison werden die Frauen sich kaum andere Arbeit suchen. Sie sind doch wohl nicht in dem Maße auf den Erwerb angewiesen. In dieser Branche sollen in der That auch

Damen besserer Stände mit thätig sein, die sich eventuell nur ein Taschengeld damit verdienen wollen.

Diese Zusammensetzung der Arbeiterschaft läßt den Gedanken nicht aufkommen, daß Fabrikbetrieb die Heimarbeit verdrängen könnte.

Die Stoffe werden den Leuten geliefert, teilweise auch das Nähgarn, doch bleiben sie, soweit Nachrichten vorliegen, Eigentum der Unternehmer. So auch bei einer Firma, die gewohnt ist, ihren Arbeitern in Sachen das Material zum Eigentum zu übergeben und zu kreditieren, die diesen Modus aber nicht in Köln anwendet. Denn er setze doch ein größeres Vertrauen in die Arbeiter voraus, als man Leuten schenken könne, die man nur gelegentlich annimmt. Eine Kaution verlangt das Geschäft von den Arbeitern trotzdem nicht.

Kappen- (Mützen-) Macherei.

Die hausindustrielle Kappenmacherei fällt zahlenmäßig so wenig ins Gewicht, daß man sie wohl ignorieren könnte. Aber das Bild, das von ihr gegeben werden kann, ist so scharf umrissen, daß sich ein Eingehen auf diese Branche wohl lohnt. Nach der letzten Gewerbezahlung beschäftigte sie überhaupt 201 Personen, davon 23 im Hausgewerbe — übrigens unrichtige Zahlen. Es ist ein Handwerk, das durch moderne Produktionsweisen sehr stark bedrängt wird. Früher, bis vor ungefähr 20 Jahren, wurde hier in geschlossenen Betrieben gearbeitet, die sich aber nicht haben halten können. Ein Hauptsitz der Produktion ist Berlin. Dort wird mit weitgehender Arbeitsteilung produziert und in solchen Massen, daß die Arbeiter sich auf besondere Artikel einüben und dann schneller arbeiten können. Die so hergestellte Ware soll freilich auch recht minderwertig sein. In besseren Sachen, die nicht in diesen Mengen hergestellt werden können, bleibt der hiesigen Kappenmacherei ein Wettbewerb noch immer möglich.

Doch ist man, wie gesagt, gezwungen gewesen, von der Fabrik zur Heimarbeit überzugehen. Diese bietet den Vorteil, daß man nicht teure Arbeitsräume zu beschaffen hat und daß die Frau mitarbeiten kann.

Der Betrieb erfolgt jetzt in der Weise, daß der Unternehmer innerhalb seines Betriebes Schnittzeichnungen herstellen läßt, eine Arbeit, auf die sich sonst vielleicht der zehnte Kappenmacher versteht. Er giebt dann die Stoffe aus dem Hause, hier wie ja auch sonst mit Vorbehalt des Eigentums. Der Stückmeister hat seinerseits das Garn zu liefern. Er schneidet zu und stellt die Mützen so her, daß sie bei der Rücklieferung verkaufsfertig sind. Ein dauernder Vertrag wird nicht zwischen Verleger und Stückmeister geschlossen. Es besteht nur die gesetzliche 14 tägige Kündigungsfrist, die auch wohl

nicht beseitigt ist. Das Verhältnis ist aber thatsächlich ein lang andauerndes. Schon deswegen und weil die Betriebe doch alle nicht sehr groß sind, können sich wohl auch persönliche Beziehungen zwischen beiden Teilen herausbilden. Eine Kautio n wird nicht verlangt. Arbeitszettel sind gebräuchlich und wenn sie auch keine Angaben über den Lohn enthalten sollten, so steht dieser doch immer im voraus fest. Sonstige schriftliche Abmachungen kommen wohl nicht vor. Der Lohn muß für jeden Artikel neu kalkuliert werden und wenn während der Saison der Arbeitgeber ein billigeres Arbeitsangebot bekommt, muß sich der Heimarbeiter vielleicht auch einmal eine Herabsetzung des Lohnes gefallen lassen.

Ein Unternehmer, der neben den Heimarbeitern noch eine Werkstatt hat, unterhält diese nur zur Herstellung von Mustern und bestellten Waren. Die Einrichtung soll nach seiner eigenen Aussage nur den Betrieb vervollständigen, verdient wird dabei kaum etwas.

Was die Arbeitsweise des Stückmeisters anbelangt, so hilft diesem vor allem die Frau, die sich im Laufe der Jahre recht tüchtig einarbeiten kann. So kommt es vor, daß Witwen das Geschäft ihres verstorbenen Gatten fortsetzen können, zumal wenn sie schon vor ihrer Heirat in der Rappennacherei thätig waren. In der Regel sind aber die Stückmeister männlich und haben eine ordnungsmäßige dreijährige Lehrzeit hinter sich. Dazwischen haben sie auch einen oder zwei Gesellen. Lehrlinge kommen überhaupt nur wenig vor. Dagegen giebt es Lehnmädchen, die aber in etwa einem halben Jahre ausgelernt haben, und es in der Regel nicht zu selbständiger Thätigkeit bringen. Männliche Personen, die nur angelernt werden, ohne eine vielseitige Ausbildung zu erfahren, giebt es nicht.

Für ihre Arbeit brauchen die Stückmeister eine Nähmaschine.

In der Regel wird ein Rappennacher nicht zu mehreren Unternehmern gehen, da die Verpflichtungen gegen zwei leicht unvereinbar werden könnten. Kundenarbeit hat ein Stückmeister nur gelegentlich.

Im allgemeinen wird man wohl Saisonunterschiede konstatieren müssen, die sich in den letzten Jahrzehnten sehr herausgebildet haben, wie auch der Einfluß der Mode viel stärker geworden sein soll. Freilich meinte ein Unternehmer, sein Geschäft ginge so gut, daß in allen Jahreszeiten in gleichem Maße zu thun sei. Auch sonst schwanken die Angaben über die Dauer der Saison. Die stille Zeit ist jedenfalls im Sommer und um Weihnachten; und wenn auch der Verleger seine zu ihm haltenden Arbeiter dann nach Möglichkeit bedenken möchte, jedenfalls kann er ihnen doch nur wenig Arbeit zuwenden.

Die Hilfe der Frau ist, wie gesagt, sehr wesentlich. Wie Stückmeister

erklärten, würden sie ohne diese nur 2 Mk. täglich verdienen. Außerhalb der Saison, in der Weihnachtszeit, finden die Leute einen Nebenverdienst darin, daß sie Karnevalsmützen machen.

Es giebt auch Leute, welche nicht für Engrosgeschäfte, sondern nur für Detailgeschäfte arbeiten. Ein solcher Stückmeister erhielt nicht den Stoff geliefert, sondern stellte ihn selbst, natürlich nach den bei der Bestellung geäußerten Wünschen. Er fand, daß er dabei insofern besser stand, als er das ganze Jahr Arbeit hatte, denn kleine Bestellungen giebt es stets. Natürlich hielt er sich nicht an ein einziges Geschäft. Vereinzelt kommt es vor, daß ein Kappenmacher seine Ware in den Geschäften frei verkauft. So machte es z. B. ein besonders tüchtiger Arbeiter.

Schuhmacherei.

Die Gewerbebeziehung weist 213 hausindustrielle Schuhmacher auf, während es im ganzen 2322 Gewerbtätige in dieser Branche gab. Von jenen 213 Personen arbeiteten 135 in Alleinbetrieben. Die meisten dieser Heimarbeiter sind bei einer geringen Zahl von größeren Meistern beschäftigt, die ihrerseits häufig nur beschränkte Werkstätten haben. Kleinmeister lassen mit geringen Ausnahmen nur in eigener Werkstatt arbeiten, Hausindustrielle nur, wenn sie mit ihren Kräften die vorliegenden Arbeiten nicht bewältigen können, also besonders, wenn sie bessere neue Arbeit zu vergeben haben. Für die volle Arbeitskraft eines Logisarbeiters haben sie aber kaum je genug zu thun. Außerdem kommen noch als Arbeitgeber der Hausindustrie Schuhmagazine in Betracht, die Reparaturen größtenteils aus dem Hause geben. Ihre Lohnsätze gelten bei den Arbeitern als besonders niedrig. Außer den genannten Meisterkategorien giebt es natürlich noch Kundenmeister, die keine offenen Läden haben und größtenteils nur Reparaturen besorgen, welche sie vielfach auch von den Schuhmagazinen erhalten. Hierfür haben sie dann auch wohl Gehilfen. Neue Arbeiten werden sie für Geschäfte kaum machen.

Nach ihren Leistungen zerfallen weiter die Schuhmacher in verschiedene Klassen, sogenannte gute Arbeiter, die sich wieder in Herren- und Damenarbeiter teilen und Mittelarbeiter. Diese letzteren machen Kinderschuhe, rohe Arbeiterstiefel, Pantoffeln, sie schuhen vor und reparieren. Die Herren- und Damenarbeiter sitzen mit geringen Ausnahmen „auf Logis“. Nur wenige finden sich in den Werkstätten der Großmeister. Die Mittelarbeiter sind vielfach jüngere Leute, die ihre Ausbildung noch nicht abgeschlossen haben. Immerhin müssen solche, wenn sie sich auf Logis setzen wollen,

wie es scheint, doch schon eine größere Geübtheit haben, als sie der gewöhnliche Lehrling zum Schluß der Lehrzeit hat. Manche Mittelarbeiter bleiben ihr ganzes Leben bei dieser Thätigkeit, sei es, weil sie höhere Fertigkeiten nicht erlangen, sei es (wohl selten), weil sie sich auch dabei ganz gut stehen.

Die Schäfte stellen die Großmeister und auch viele der kleineren in ihrer Werkstatt her. Andere beziehen sie aus Schäftesteppereien. Diese mögen bei der Gewerbezahl auch unter den hausgewerblichen Betrieben aufgeführt worden sein. Dadurch erklärt es sich, wie die Statistik dazu kommt, auch von weiblichen Arbeitern in der hausgewerblichen Schuhmacherei zu sprechen, denn beim Schäftenähen werden weibliche Hilfskräfte verwandt, sonst jedenfalls sehr wenig, nur macht die Frau etwa die nötigen Gänge. Es soll auch vorkommen, daß jene Schäftesteppereien Arbeit hinausgeben, allerdings nur in sehr geringem Umfang.

Auch das Zuschneiden der Sohlen geschieht in der Werkstatt des Unternehmers. Der Heimarbeiter hat nur die Böden an die Schäfte zu befestigen, was mit der Hand geschieht. So ist es wenigstens bei der Anfertigung neuer Stiefel, bei Reparaturen hat er allerdings zuzuschneiden. Die Furnitüren hat der Logisarbeiter selbst zu stellen, dem entspricht, daß tarifmäßig den Werkstattgesellen 5% vom Lohn für die Furnitüren in Abzug gebracht werden.

Gesellen oder Gehilfen finden sich bei den Logisarbeitern nicht, wenigstens nicht, soweit es sich um Herren- und Damenarbeiter handelt. Diese können keine Gehilfen brauchen, die ihre Arbeit verderben, und andere machen sich eben auch gern zu selbständigen Heimarbeitern. Bei Reparaturarbeitern kommen dagegen Gehilfen vor, die im Tagelohn bezahlt werden. Eigentliche Lehrlinge finden sich nur bei den Ladenmeistern.

Die Heimarbeiter sind wenig für verschiedene Unternehmer thätig. Kundenarbeit haben sie nicht viel, u. a. auch deswegen nicht, weil sie erfordert, daß man Kredit gewähren kann. Von anderer Seite wurde jedoch gesagt, daß die Einnahmen aus der Arbeit für Privatkunden nicht unwesentlich sind. Vielfach haben die Leute auch andere Nebenthätigkeiten, die ihnen über stille Zeiten hinweg helfen. Sie sind Hausknechte, Nachtwächter, Laternenanzünder. Der regelmäßig ausgezahlte Lohn erleichtert ihnen dann besonders die Entrichtung der Miete.

Wenn nun die Heimarbeiter mit wenigen Ausnahmen keine Gehilfen haben, so schließen sie sich doch, solange sie unverheiratet sind, in der Weise zusammen, daß sie bei einem Kollegen auf Sitzplatz, auch auf Schlafstelle gehen. Dies hat unter Umständen den Vorteil, daß die Leute von einander

lernen können. Soweit ich sehen konnte, werden die Werkstätten vielfach noch zu andern Zwecken, wenigstens als Schlafstube benutzt.

Dauernde Verträge giebt es auch hier nicht. Selbst Bestellzettel oder ähnliches kommen keineswegs allgemein vor. Man kann aber nicht sagen, daß das als besonderer Übelstand empfunden werde. Die gesetzliche vierzehntägige Kündigungsfrist wird nicht ausgeschlossen, falls sie aber nicht eingehalten werden sollte, wird das doch ohne Folgen gelassen. Der Meister hat kein Interesse daran, nur widerwillig arbeitende Leute an sich zu fesseln, und auch der Arbeiter fürchtet, in diesen vierzehn Tagen nur geärgert zu werden.

Es giebt zwei Saisons, eine im Frühjahr, die vor Ostern beginnt und bis nach Pfingsten dauert und eine Herbstsaison, die aber wenig Bedeutung hat. Die Arbeitgeber bemühen sich, ihre besten Kräfte auch die stille Zeit hindurch zu halten, indem sie ihnen, wenn es nicht anders möglich ist, Lagerarbeit geben, wobei das Geschäft aber kaum etwas verdienen kann.

Die Löhne stehen im voraus fest. Neuerdings hat ein Streik zur Aufstellung eines Lohntarifs geführt, der von den Großmeistern mindestens eingehalten wird. Einer derselben zum wenigsten schien mit dieser Entwicklung garnicht so unzufrieden und meinte, dadurch sei der Mangel an tüchtigen Arbeitskräften, der sich früher geltend machte, zum Teil beseitigt worden. Die kleinen Meister halten dagegen den Lohn tarif nicht ein. Sie können nicht so hohe Preise von ihren Kunden verlangen, ein Umstand, den der Tarif freilich bereits berücksichtigt.

Über die Vorteile der Logisarbeit hört man sehr verschiedene Ansichten. Einige socialdemokratische Stimmen sprechen sich energisch dafür aus, daß alle Arbeit in Betriebswerkstätten verlegt werde. Das Einkommen der Leute würde sich verbessern, denn der Meister könnte doch für Stellung des Lokals u. s. w. den Lohn nicht so weit hinabssetzen, daß sich der Geselle nicht besser als bisher steht, wo er für die oft schwer zu findende Werkstatt zu sorgen hat, auch wenn man bedenkt, daß dabei die Kundenarbeit wegfallen würde. Außerdem würde die Arbeitszeit geregelter sein. Dagegen wird eben die Kundenarbeit ins Feld geführt und ferner geltend gemacht, daß die Gesellen, welche um Stücklohn bei einem Meister arbeiten, um die zu vergebende Arbeit bei diesem konkurrieren und daß darunter die Kameradschaft leidet; wenigstens müßte Tagelohn vorgeschrieben werden. Viele wollen wohl unabhängig sein und sich nicht an die festen Zeiten der Werkstatt binden. Ein Anderer führt einfach als Hauptgrund an, daß er verheiratet sei. Bei den Großmeistern selbst scheint Raummangel das Entscheidende zu sein,

warum sie ihre Werkstätten nicht erweitern wollen. Sie fürchten wohl auch die Unruhe, welche ein Haufen Gesellen macht.

Die alte Handwerksweise, nach der auch das Hausgewerbe arbeitet, wird in der Schuhmacherei stark von der Fabrik bedrängt, die heute alles oder fast alles mit Maschinen herstellen kann. Selbst ein Elitarbeiter, der sehr feine Sachen machte, hatte einen Rückgang in seinen Einnahmen bemerkt, den er damit in Zusammenhang brachte.

Schirmfabrikation.

Die Schirmfabrikation beschäftigt nach der Zählung von 1895: 372 Personen, von denen 48 hausgewerblich thätig waren, 18 Männer und 30 Frauen. Die Zahl der Frauen ist aber wohl in Wirklichkeit größer. Die männlichen Personen sind mit wenig Ausnahmen Schirmmacher, deren Aufgabe es ist, die Gestelle zu fertigen, die weiblichen sind Schirmnäherinnen, die die schon fertig zugeschnittenen Schirmzeuge zu nähen und aufzuspannen haben. Männliche Schirmnäher kommen nur ausnahmsweise vor. So hilft in einem Fall ein invalider Mann seiner Frau. Diesen Heimarbeitern gegenüber giebt es nach der letzten Zählung 33 selbständige Betriebe mit 222 männlichen und 102 weiblichen Personen.

Gestellmacher werden sowohl innerhalb, wie außerhalb der Betriebe beschäftigt. Es kommt vor, daß Gestelle überhaupt nur in der Werkstatt des Unternehmers gemacht werden, von Zeiten sehr flotten Geschäftsgangs abgesehen. Die meisten Gestellmacher sind aber Stückmeister. Näherinnen werden in der Regel außerhalb des Betriebes beschäftigt.

Die Arbeit wird in der Weise vergeben, daß der Verleger das hauptsächlichste Material liefert, kleine Zuthaten haben die Arbeiter zu beschaffen, die Gestellmacher Draht und Stifte, die Näherinnen Garn. Die Stoffe bleiben wohl immer Eigentum der Firma. Ein dauernder Vertrag wird nicht geschlossen, aber auch keine Kautions erhoben. Die Beziehungen sind sehr stabil und haben sich manchmal durch lange Jahre, ja durch Jahrzehnte fortgesetzt. Wenn Kündigungsfristen auch nicht ausgemacht werden, so sind sie doch vielleicht üblich.

Es sind vielfach Arbeitsbücher gebräuchlich; aber wenigstens von den Näherinnen kann gesagt werden, daß der Lohn nicht im voraus eingetragen wird. Übrigens soll das Verhältnis zwischen den Schirmmachern und den Unternehmern sehr gut sein. Ein Verein mit socialdemokratischen Zielen hat sich nicht halten können.

Es wird täglich geliefert, wenigstens von den Näherinnen, wahrscheinlich auch von den Gestellmachern. Um so fühlbarer ist es, wenn die

Ablieferung nicht ganz prompt von statten gehen sollte. Die Vorwürfe gelten in dieser Beziehung jungen Lageristen.

Der Gestellmacher hat seine Laufbahn mit einer zwei- bis dreijährigen Lehrzeit zu beginnen. Zur Einrichtung seiner Werkstatt, einer Stube, die fast immer auch zu anderen Zwecken, wenigstens als Schlafraum dient, gehört vor allen Dingen eine Drehbank, die er sich gewöhnlich aber alt kauft und die ihn dann ungefähr 50 Mk. kostet.

Die Stückmeister haben keine Gesellen, halten sich aber vielfach Lehrlinge. Ein Werkmeister fand, daß von ihnen zuviel Lehrlinge gezüchtet würden. Diese könnten bei den Hausindustriellen nicht soviel lernen, wie in der Werkstelle eines Unternehmers, z. B. was die Kenntnis des Materials anbetrifft. Im Geschäft haben sie die verschiedensten Stoffe in mehr oder minder reicher Auswahl neben einander und lernen sie genau unterscheiden. So kämen denn die Lehrlinge der Stückmeister nachher nicht vorwärts und müßten den Beruf aufgeben.

Daß Arbeit an Dritte weitergegeben wird, kommt schon deshalb nicht vor, weil es sich ja überhaupt nur um ein paar Leute handelt.

Für Privatkunden wird nur ganz gelegentlich gearbeitet. Es kommt aber vor, daß die Stückmeister sich auch an mehr als einen Unternehmer wenden.

Ein Gestellmacher mag ungefähr 30 Mk. wöchentlich verdienen. Die Saisons sind nicht so regelmäßig, wie in der Schneiderei z. B. Der Geschäftsgang hängt noch mehr vom Wetter ab, ist aber im Frühjahr und im Herbst besonders stark.

Ein Arbeiter, der treu zu seinem Unternehmer hält, kann aber darauf rechnen, daß er auch in stiller Zeit mit Arbeit nach Möglichkeit bedacht wird.

Natürlich handelt es sich um Stücklöhne bei der Heimarbeit, diese findet man aber auch in der Werkstatt des Unternehmers, wo freilich daneben Zeitlöhnung vorkommt.

Was die Schirmnäherinnen anbetrifft, so giebt es wenige derselben in der Werkstatt des Unternehmers. Größtenteils sind es Heimarbeiterinnen, die aus den Kreisen der Arbeiter oder der Kleinen Beamten stammen. Es kommt vor, daß der Mann Gestellmacher und die Frau Schirmnäherin ist. Gewöhnlich fangen die Leute das Gewerbe schon als junge Mädchen an. Die Angaben über die Zeit, welche sie brauchen, um angelernt zu werden, lauten sehr widerspruchsvoll, es soll sich aber in Wirklichkeit auch recht verschieden gestalten. Immerhin nimmt es eine längere Reihe von Monaten in Anspruch und demgemäß ist die Arbeit auch für die Leute ein Hauptberuf, in dem

sie mehr oder weniger aufgehen. Anfangs werden die Lehrlingmädchen hauptsächlich für die Gänge benutzt. Späterhin wird ihnen ein Tagelohn gezahlt. Wenn sie ausgelernt haben, treten sie in unmittelbare Verbindung mit der Fabrik.

Nach der Heirat kann die Arbeit vielleicht mehr in den Hintergrund treten und es kommt dann nicht mehr soviel darauf an, wenn diese Frauen in der stillen Zeit keine Arbeit haben, weshalb sie der Unternehmer wohl auch weniger bedenkt. Neben Familienangehörigen helfen den Schirmnäherinnen auch bezahlte Arbeiterinnen, Lehrlingmädchen oder Handmädchen, die bei der Garnierung von Schirmen thätig sind. Nötig ist außerdem die gewöhnliche Nähmaschine, deren Ankauf den Leuten nur ausnahmsweise vom Arbeitgeber vermittelt worden ist.

Die Heimarbeit hat vom Standpunkt des Arbeitgebers vor allen Dingen den Vorzug größerer Billigkeit; die Kosten für Lokalmiete, Beleuchtung u. s. w. fallen weg. Dazu kommt, daß die Schirmnäherinnen daneben ihren häuslichen Pflichten ungestört nachgehen können. Die jungen Mädchen dünken sich auch zu vornehm dazu, in eine „Fabrik“ zu gehen. Die Gestellmacher ihrerseits sind in dieser Frage geteilter Meinung.

Anderc Näharbeiten.

Es giebt natürlich noch die verschiedensten Näharbeiten, die von Frauen in ihren Wohnungen für Geschäfte ausgeführt werden. Es handelt sich dabei in Köln aber um unwesentliche Zahlen, die keine Einzeluntersuchung nötig machen. Wir werden jedoch nicht fehl gehen, wenn wir annehmen, daß die Verhältnisse im allgemeinen so geordnet sind, daß die Firma die Stoffe unter Vorbehalt des Eigentums liefert, daß aber kein dauernder Vertrag geschlossen wird, daß Nähstuben, wo sie vorkommen, sehr klein sind und daß Weitergabe von Arbeit nicht üblich ist.

Dies gilt auch von einer Arbeit, die noch etwas mehr Leute in Anspruch nimmt, der Kravattennäherei. Nach den Aussagen eines Fabrikanten dieser Branche — und anderswo wird es wohl ähnlich stehen — haben hier die direkt beschäftigten Frauen öfters noch Lehrlingmädchen, höchstens vielleicht drei. Diese müssen, wenn sie etwas verstehen wollen, wohl ein Jahr lernen. Sie machen dabei anfangs nur Hilfsarbeiten. Wenn sie ausgelernt haben, treten sie in direkte Verbindung mit dem Unternehmer. Die Näherinnen sind größtenteils unverheiratet. Der Lohntarif ist den Arbeiterinnen bekannt, weitere Begleitscheine werden ihnen bei der Arbeitsausgabe nicht verabfolgt. Der Fabrikant sagte ferner, daß die Heimarbeit in der Branche allgemein üblich sei. Sie empfehle sich vom Standpunkte der Arbeitgeber, weil dabei

die Kosten für das Lokal wegfallen. Die Mädchen ihrerseits würden sich degradiert fühlen, wenn sie in eine Fabrik gehen müßten. Letzteres hatte sich ja auch anderwärts gefunden.

Eine andere Näharbeit, mit der sich Frauen beschäftigen, ist das Ziehen von Bändern um Strohütte. Hier wird die Arbeiterin zum Zweck des Anlernens in die Fabrik genommen und kann die Sache in 8 Tagen, wenn sie besonderes Geschick hat, schon in einem Nachmittag ausführen. Die Firma, um die es sich fast ausschließlich handelt, zieht verheiratete Frauen unverheirateten vor. Sie seien pünktlicher. Am besten seien gute Weißnäherinnen, denn es käme vor allem auf exakte Arbeit an. Modistinnen werden weniger gern genommen. Man fürchtet, sie würden zu große Stiche machen. Familienangehörige helfen den Arbeiterinnen, auch weitere Gehilfen. Die Arbeit hat den Vorteil, sehr leicht und doch infolge der Abwechslung ganz interessant zu sein. Eine Maschine ist dabei nicht nötig.

Dieser Erwerb findet nur in der Saison statt, die in die Wintermonate Dezember, Januar und Februar fällt, also in eine Zeit, wo sonst vielfach gefeiert werden muß. Aber die Arbeiterinnen sollen nicht zu denen gehören, die sich in der stillen Zeit eine Beschäftigung suchen müssen und es wohl auch nicht thun. Den Stoff erhalten die Leute hier gleichfalls geliefert mit Ausnahme des Garns. Die wöchentliche Bezahlung geschieht nach einem festen Lohntarif. Auch hier finden wir, daß man es vermeidet, zwei Glieder einer Familie direkt zu beschäftigen, um nicht für beide die Rassenbeiträge zu zahlen, zumal die Behörde für diese Branche auch verlangt, daß Invalidenmarken geklebt werden.

Schreinerei.

Über die Kölner Schreinerei ist erst vor nicht langer Zeit in dieser Sammlung eine Arbeit veröffentlicht worden¹, die auch ausführlich von hausindustriellen Schreibern spricht. Ebenso sind nach der Gewerbebezahlung solche verhältnismäßig zahlreich; sie kennt 68 Betriebe mit 249 Personen. Trotzdem wird jeder, der den citierten Aufsatz liest, doch in großen Zweifeln sein, ob man wirklich von einer hausgewerblichen Betriebsweise sprechen darf. Die vorliegende Untersuchung hatte sich darum auf die Frage zu beschränken, inwiefern von einem Verlagsystem die Rede sein kann. Wie man nun immer Heimarbeit oder Hausgewerbe definieren will, jedenfalls muß doch der Produzent irgendwie von einem Unternehmer abhängig sein, so daß er

¹ Schriften des Vereins für Socialpolitik Bd. 62 S. 261; über die Hausindustrie im besonderen S. 271.

sich als Arbeiter seines Arbeitgebers fühlen kann. Eine solche Abhängigkeit giebt es nun bei den Schreibern in der Regel nicht. Gewöhnlich wird auf Bestellung gearbeitet. Nur ausnahmsweise, wenn sonst nichts zu thun ist, wird eine solche nicht abgewartet. Es giebt außerdem ganz geringe arme Leute, die in der Woche etwas zusammenschreibern und am Ende derselben sehen, wie sie es in den kleinen Geschäften am besten los werden.

Die Schreibern, um die es sich hier vor allem handelt, beantworten natürlich die Frage, ob sie für Geschäfte arbeiten, stets mit Ja, und da so der Punkt bei der Gewerbebeziehung vor allem formuliert war, haben sich auch so viele Hausgewerbetreibende gemeldet. Demgegenüber haben nur zwei Betriebe dieser Branche angegeben, daß sie außerhalb der Betriebsstätte, aber für ihre Rechnung, Leute beschäftigen und kein Möbelhändler hat das gethan. Ähnlich redet die Statistik an andern Orten.

In der Regel sind die Schreibern entweder für Geschäfte oder für Kunden thätig. Beides vereint findet sich seltener. Einmal wünschen die Geschäfte nicht, daß ein solcher Magazinschreibern, der nur niedrige Preise fordert, ihnen Konkurrenz macht und andererseits wird ein Schreibern, der lohnende Kundenarbeit hat, auch nicht lange mehr für wenig zahlende Geschäfte arbeiten. Es sind vielfach mehrere Geschäfte, für die ein Meister liefert. Das gilt sowohl von den für bessere Magazine Arbeitenden, als von den Kleinmeistern, die für „Altäufer“ thätig sind, welche mit alten und neuen Möbeln, vielleicht auch mit andern Sachen handeln. Feste Geschäftsbeziehungen bilden sich freilich und setzen sich auch für längere Zeit fort; sie sind aber nicht so ständig, wie in der Schneiderei z. B. Ein besseres Geschäft wird auch wohl an seinen bisherigen Meistern festhalten, selbst wenn diese einmal nicht so billig liefern wie andere, und sorgt vielleicht dafür, daß sie Arbeit haben. Die erwähnten „Altäufer“ dagegen thun das nicht. Wenn sich dort nun engere Beziehungen gebildet haben, so darf doch auch nicht übersehen werden, daß es für einen Schreibern nicht unmöglich ist, sich, falls nötig, bald andere Kunden zu verschaffen, zumal, wenn sie, wie es vorkommt, diese nicht bloß am Ort suchen. Gerade der Umstand, daß größere Schreibern im Absatz nicht an den Ort gebunden sind, muß es verhindern, daß sie künftig immer mehr Hausindustrielle werden. Man darf auch nicht vergessen, daß ein Möbelgeschäft nicht mehr als ein paar Schreibern nötig hat und ein Meister manchmal über eine größere Werkstatt verfügt. Je mehr das der Fall ist, um so weniger erlaubt schon der Geschäftsumfang der beiden Teile, von Heimarbeit zu sprechen. Holz wird den Schreibern nur ganz ausnahmsweise gestellt und dann ist das Verhältnis allerdings ein anderes. Verfasser dieses hat einen solchen Mann

gesprochen, für den die Firma im Holzgeschäft bürgte und der, im großen Unterschiede von anderen Schreincrn, nichts dagegen einzumenden hatte, wenn er als Hausindustrieller gelten sollte, zumal er nichts sehnlicher wünschte, als krankenkassenpflichtig zu sein. Aber das ist, wie gesagt, eine Ausnahme. Man kann auch nicht sagen, daß die Schreiner den Möbclgeschäften in besonders großem Umfang verschuldet sind, und es kommt umgekehrt vor, daß die Geschäfte ihre Meister nicht pünktlich bezahlen.

Nach alledem darf man wohl behaupten, daß die Thätigkeit der Schreiner für die Möbclhändler im allgemeinen nicht Heimarbeit ist.

Zum Schluß seien noch zwei Punkte von aktuellem Interesse berührt.

Es ist bei der Untersuchung kaum ein Wunsch nach einer besseren Ausgestaltung der Arbeitszettel zu Tage getreten, auch dort nicht, wo der Gefragte sich an diese oder jene Streitigkeit über die aufgetragene oder geleistete Arbeit erinnerte. Trotzdem sind hier wohl die Erfahrungen der Gewerbegerichte maßgebend.

Ferner kann wohl eine bewußte Absicht der Konfektionäre (um die es sich ja hauptsächlich handelt), die Heimarbeit statt des geschlossenen Betriebs zu benutzen, um der Belastung durch Arbeiterschutz und Arbeiterversicherung zu entgehen, nicht konstatiert werden. Niemand leugnet, daß bei der Wahl der Betriebsweise geschäftliche Gesichtspunkte in entscheidender Weise mitsprechen, aber jenes Moment ist wohl nicht so wesentlich, um dabei ins Gewicht zu fallen.

Wenn die vorliegende Untersuchung, wie bereits eingangs eingestanden, sich auch nicht rühmen kann, ein vollständiges Bild der Kölner Hausindustrie zu geben, so darf doch wenigstens gehofft werden, daß dies Bild kein schiefes ist, insofern nämlich, als bei den Gewerbearten, die besprochen worden sind, auch alle vorkommenden hausgewerblichen Betriebsformen berücksichtigt sind. Das ist ja auch dadurch erleichtert worden, daß die Kölner Hausindustrie das Institut der Zwischenmeister bisher nicht sonderlich ausgebildet hat und insofern noch einfachere Verhältnisse zeigt.

IV.

Die Spielwarenhausindustrie des Kreises Sonneberg.

Von

Dr. Paul Ehrenberg.

Die vorliegende Arbeit wurde während mehrmonatlichen Aufenthaltes in Sonneberg im Anschluß an die vom Verein für Socialpolitik versandten Fragebogen ausgeführt.

Für die mir gütig gewährte Hilfe sage ich den Herrn Landrat Götting, Oberbürgermeister Limann, Handelskammersekretär Dr. Anschütz, sowie Herrn Kreis Schulinspektor Ulrich meinen ergebenen Dank. Auch von vielen anderen Seiten, von Arbeitnehmern, Arbeitgebern, wie von unbeteiligten, dritten Personen, wurde mir ebenso wertvolle, wie freundliche Hilfe und Unterstützung zu teil, wofür ich herzlich danke.

Benutzt wurden außer meinen eigenen Aufnahmen und Beobachtungen besonders die Statistik des Herzogtums Sachsen-Meiningen, wie die Berichte der Handels- und Gewerbekammer zu Sonneberg, dann noch Akten und Schulberichte.

Unter früheren Bearbeitungen des Gegenstands ist vor allem Emanuel Sax, die Hausindustrie in Thüringen, 1. Teil, das Meininger Oberland, Jena 1885, zu nennen. An dies Buch hat sich eine kleine Broschürenlitteratur angeschlossen, teils zur Abwehr der Angriffe, welche Sax gegen die Sonneberger Unternehmer gerichtet hatte, teils zur Verteidigung seiner Anschauungen. Die genauen Titel der einzelnen Schriften sind:

Die Sonneberger Spielwarenhausindustrie und ihr Handel. Zur Abwehr gegen die fahrenden Schüler des Katheder-Socialismus in der Nationalökonomie. Von A. Fleischmann, Berlin.

Kommerzienrat Ab. Fleischmann als Nationalökonom und die Thüringer Hausindustrie. Sociale Studie in kritischen Anmerkungen von Freiwald Thüringer (Dr. Max Duark), Leipzig.

Die Arbeiteragitatoren des Kathedersocialismus und die Sonneberger Spielwarenindustrie und ihr Handel. Von A. Fleischmann, Berlin.

Die Hausindustrie im Kreise Sonneberg. Socialpolitische Zeit- und Streitfragen, Heft 8. Von Dr. Bruno Schönlanf, München.

Die folgende Arbeit hat nicht den Zweck, den vor 15 Jahren geführten Streit wieder aufzunehmen. Es handelt sich nur darum, die heute vorhandenen Formen der Hausindustrie kennen zu lernen und zu erfahren, welche Veränderungen in ihrer Stellung im Produktionszweige etwa vor sich gegangen sind. In manchen Punkten wird hierbei das von den Früheren beigebrachte Thatfachenmaterial zu ergänzen sein.

1. Allgemeine Stellung der Hausindustrie im Produktionszweige.

Der Kreis Sonneberg, so benannt nach der größten der in ihm liegenden Städte, ist einer der vier Kreise des Herzogtums Meiningen.

Dasselbe umfaßt 45 Quadratmeilen, von denen der Kreis etwa sechs ausmacht. Während nun in den anderen Teilen Sachsen-Meinings Landwirthschaft, oder auch Fabrikindustrie den Broterwerb der breiteren Volksschichten bilden, steht ihnen der Kreis Sonneberg mit einer in bedeutendem Maße, wenn auch nicht vorwiegend hausindustriell thätigen Bevölkerung gegenüber. Durch klimatische und Bodenverhältnisse ist hier bedingt, daß die Landwirtschaft nicht zur Ernährung größerer Einwohnermengen berufen ist. Zunächst neben ihr, zu ihrer Unterstützung trat vor langen Jahren die Spielwarenfabrikation auf, um mit dem Wachsen der Bevölkerung als ausdehnbarer Erwerbszweig immer wichtiger und notwendiger zu werden, bis sie endlich in der Form der Hausindustrie bedeutend wichtiger als die Landwirtschaft, und zum Hauptberuf der Bevölkerung wurde.

Die Vermehrung und die Zunahme der Bedeutung der Spielwarenhausindustrie stand in Wechselwirkung mit der Vermehrung der Bevölkerung. Nur durch diese Industrie war im Kreise Sonneberg eine Zunahme der Bevölkerung, wie sie thatsächlich stattgefunden hat, möglich. Andererseits begünstigte der wachsende Bevölkerungsüberschuß, der nur in der Hausindustrie sein Brot finden konnte, eine Ausdehnung der Hausindustrie, wie, durch Verbilligung der Arbeitskräfte und damit der Ware, auch eine Ausdehnung des Absatzes ihrer Produkte.

Die neuere Zeit erst brachte durch das Aufkommen zahlreicher Fabrikbetriebe der Hausindustrie eine gewisse Konkurrenz auf dem Gebiete der Ernährung der Bevölkerung unseres Kreises.

Wie bedeutend in der That die Vermehrung der Einwohner war, mögen folgende Angaben zeigen.

Die Bevölkerung des Kreises Sonneberg betrug 1864: 34 124, 1895: 55 542 Menschen.

Im Jahre	hatte Sonneberg Einwohner	Steinach	Lauscha	Oberlind
1820	2 374	1454	730	631
1845	4 000	—	—	—
1864	5 930	3264	1937	1085
1885	10 153	—	—	—
1890	11 476	4918	3857	2001
1895	12 165	5274	4404	2462

Von Wichtigkeit ist auch der in diesen Zahlen liegende Ausdruck der immer steigenden Bedeutung von Sonneberg selbst gegenüber den anderen drei Orten. — Wie wir schon vorher bemerkten, ist diese Zunahme der Bevölkerung nur durch die mit ihr Schritt haltende Zunahme der Bedeutung und des Umfanges der Spielwarenindustrie, und zwar bis vor nicht allzulanger Zeit der Spielwarenhausindustrie, möglich gewesen. Denn die Spielwarenfabriken der Stadt wie des Kreises Sonneberg sind erstens vorwiegend neueren Datums, und zweitens selbst bei weitester Ausdehnung des Arbeitsbereichs der Fabriken meist noch derartig mit der Hausindustrie verwachsen und von ihr abhängig, daß sie ohne ihre Hilfe nicht in der Lage wären, zu arbeiten.

Wenden wir uns dem Umfang der Produktion am Beobachtungsort zu, so ist folgendes zu bemerken: Es ist, da statistische Angaben zur Bestimmung gänzlich fehlen, nicht ganz leicht, hierüber Angaben zu machen. Die noch in diesem Jahre bevorstehende Produktionsstatistik, für die in der Spielwarenindustrie besondere Fragebogen herausgegeben werden sollen, wird wohl einige positive Grundlagen geben. — Doch ist mir möglich mitzuteilen, daß jetzt der Wert der Gesamtproduktion des Sonneberger Spielwarenbezirks¹

¹ Hier ist die eine Stunde von Sonneberg entfernt liegende Stadt Sachsen-Koburgs, Neustadt a. S., eingerechnet. Diese, vorwiegend die gleichen Spielwarenartikel wie Sonneberg herstellend, befindet sich kommerziell in ziemlich bedeutender Abhängigkeit von Sonneberg.

nach ziemlich zuverlässiger Schätzung etwa 25 Millionen Mark beträgt¹, während im Jahre 1885 Say ihn auf 10—12 Millionen annahm². Etwa die Hälfte des Wertes der gesamten deutschen Spielwarenproduktion dürfte auf Sonneberg und Umgegend fallen.

Die einzige Statistik, die hier noch anzuziehen sein dürfte, ist diejenige des Konsulats der Vereinigten Staaten von Amerika³. Nach derselben betrug der Export aus dem Konsulatsbezirk⁴ in den Jahren:

1864/55	1 228 400 Mk.
1874 75	5 156 102 =
1884 85	7 769 400 =
1894 95	9 737 994 =

Dabei sind nun aber einige Waren eingerechnet, welche nicht in die Spielwarenbranche fallen, ja, teilweise überhaupt keine Produkte der Industrie sind. Um zu zeigen, von welcher Bedeutung dieser Umstand ist, habe ich für die Jahre 1891, 1892 und so weiter bis 1898 die fraglichen Waren und Produkte ausgeschieden und besonders angegeben:

Jahr	Spielwaren und Verwandtes	Andere Waren
1891	14 403 249 Mk.	1 598 800 Mk.
1892	11 536 784 =	876 110 =
1893	9 267 588 =	375 166 =
1894	6 386 974 =	373 166 =
1895	9 384 777 =	346 270 =
1896	11 830 940 =	340 734 =
1897	11 700 819 =	415 809 =
1898	10 055 299 =	453 476 = ⁵

¹ Nach Angaben des Sekretärs der Handels- und Gewerbekammer zu Sonneberg, Herrn Dr. Anschütz.

² Vgl. Say, Die Thüringer Hausindustrie, S. 31.

³ Dies befand sich bis vor kurzer Zeit in Sonneberg, ist aber eigentümlicherweise in das, in handelspolitischer Beziehung absolut nicht an Sonneberg heranreichende Koburg verlegt worden. Sonneberg hat nur noch eine Geschäftsstelle des Konsulats.

⁴ Die Ausdehnung des Konsulatsbezirktes ist in den verschiedenen Jahren eine sehr verschiedene gewesen. Sie hat fast beständig abgenommen. Der Konsulatsbezirk umfaßte zeitweise, so zum Beispiel 1891 und 1892, noch große Landesteile Bayerns, sowie des preußischen, sachsen-weimarschen u. s. w. Thüringens. Jetzt hat Weimar eine selbständige Konsularagentur, ebenso die bayrischen Landesteile. Es wird sich

Es sind diese Zahlen, besonders die der Jahre 1891 bis 1893 einschließlich leider schwer zu Vergleichszwecken zu benutzen, da die schon erwähnten Umfangsveränderungen des Konsulats in diese Zeit fallen.

Die Zahl der in der Spielwarenindustrie Beschäftigung findenden Arbeitskräfte, die ja auch zur Bestimmung der Größe der Produktion, wie überhaupt der Bedeutung dieses Industriezweiges heranzuziehen wäre, ist nun leider ganz außerordentlich schwer anzugeben. Da vielfach in den hausindustriellen Betrieben die Hausfrau und andere Angehörige, auch oft Kinder mitarbeiten, diese Arbeitskräfte aber bei amtlichen Erhebungen selten genügend berücksichtigt werden, so sind diese Ermittlungen, wenigstens bisher, wohl stets ungenau gewesen. Dazu kommt, daß auch vielfach die Hausindustrie als Nebenbeschäftigung betrieben und dann von den statistischen Ermittlungen noch schlechter erfaßt wird. Nach diesen Vorbemerkungen geben wir folgende Zahlen, die aus der Berufszählung vom 14. Juni 1895 stammen:

Von den 54 914 Personen des Kreises Sonneberg fanden ihre Beschäftigung:

also die Bedeutung des Sonneberger Konsulatsbezirks nicht weit über Sachsen-Meinungen und Sachsen-Koburg, sowie einen Teil des bayrischen Oberfranken ausdehnen.

⁵ Zu dieser Tabelle ist noch zu bemerken: Die Angaben sind aus Dollar in Mark umgerechnet, wobei der Dollar zu 4,197 Mk. angenommen wurde. Die Jahre gehen von 1. Sept. 1890 bis 1. Sept. 1891, 1. Sept. 1891 bis 1. Sept. 1892, und so fort. Im Jahre 1890—1892 war dem Konsulat Sonneberg die Konsularagentur Bamberg zugeteilt, wodurch sich die hohen Ziffern erklären. 1893 wurde die Handelsagentur der Vereinigten Staaten zu Erfurt gegründet, was wieder eine Verminderung des Konsulatsgebietes ausmachte. Die als Spielwaren und Verwandtes bezeichneten Artikel konnten nur nach der Klassifizierung der Konsulatsstabellen zusammengestellt werden. Es ist noch manches darunter, was nur teilweise, vielleicht nur zum geringen Teil als „Spielware“ bezeichnet werden kann. Nur Porzellan, Puppen und Spielwaren, Glasware, Musikinstrumente, Schiefergriffel, Papierware, Papiermacheware, Drogen und Farben, sowie Holzware werden fast ausschließlich der Sonneberger Spielwarenindustrie zuzurechnen sein, nicht so aber Korbwaren, baumwollene und wollene Waren und „Verschiedenes“. Die ersteren, eigentlich zur Spielwarenbearbeitung gehörigen Artikel machten nun aus:

1891	12 012 051 Mk.	1895	9 234 314 Mk.
1892	10 222 154 "	1896	11 712 384 "
1893	9 186 156 "	1897	11 520 624 "
1894	6 348 991 "	1898	9 886 662 "

in	Erwerbsthätige im Hauptberuf	Deren Angehörige ohne Hauptberuf und Dienstboten	Erwerbsthätige im Nebenberuf
Land- und Forstwirtschaft . .	3 945	4 771	5127
Bergbau und Industrie . . .	15 022	23 548	1775
Handel und Verkehr	1 903	2 731	733

Die Erwerbsthätigen im Hauptberuf mit ihren Angehörigen ohne Hauptberuf und ihrer Dienerschaft für häusliche Dienste machen also aus:

in Land- und Forstwirtschaft	8 716	16 %
in Bergbau und Industrie	38 570	70 %
in Handel und Verkehr	3 634	7 %

der gesamten Bevölkerung.

Nach derselben Zählung kommen auf den Kreis Sonneberg von den

Erwerbszweigen	Erwerbs- thätige im Hauptberuf	Deren An- gehörige ohne Hauptberuf u. Dienstboten	Erwerbs- thätige im Nebenberuf	Summe
Spielwaren aus Porzellan oder Glas	1211	1957	76	3244
Spielwaren aus Metall . .	30	47	3	80
Spielwaren aus Papiermaché	2101	2947	323	5371
Spielwaren aus Leder . .	322	391	36	749
Spielwaren aus Holz und Horn	1484	2247	113	3744
Ausstattung von Puppen .	1896	1581	341	3818
Summe	7044	9170	892	17 006
	16 214 oder 30 % der Bevölkerung			17 006 oder 31 % der Bevölkerung

Hiervon waren in der Stadt Sonneberg selbst mit der Anfertigung, und mit dem Betriebe der Spielwaren beschäftigt:

1890 2436 Personen von 11476, oder 26 %

1895 2902 = = 12165, = 24 %

Auß ganzes Herzogtum Sachsen-Meinigen kommen dagegen auf

	Erwerbsthätige im Hauptberuf mit An- gehörigen und Dienstboten
Spielwaren aus Porzellan oder Glas	3 869
Spielwaren aus Metall	77
Spielwaren aus Papiermaché	5 251
Spielwaren aus Leder	927
Spielwaren aus Holz und Horn	4 023
Ausstattung von Puppen	3 624
Summe	17 771

also nur 1557 Personen mehr als im Kreise Sonneberg. Im ganzen Reiche kommen nun, wobei noch die Spielwaren aus Kautschuk hinzuzurechnen sind, von Arbeitsthätigen im Hauptberuf und ihren Angehörigen ohne Hauptberuf plus Dienstboten 40 829 Personen auf die Spielwarenindustrie. Davon machen die entsprechenden Sonneberger Arbeitsthätigen (d. h. die des Kreises) also 40%, von der Zahl des Herzogtums 91%, aus. — Berücksichtigt man, daß wie schon erwähnt, die Sachsen-Koburg gehörenden Orte, Neustadt und auch Koburg, mit ihrer Umgebung ebenfalls zur Interessensphäre Sonnebergs gehören, so wird man nicht ganz mit Unrecht annehmen dürfen, daß die im Sonneberger Spielwarenbezirk beschäftigten Spielwarenindustriellen etwa 50% der gesamten in dem fraglichen Beschäftigungsweig ihr Brot findenden Bevölkerung Deutschlands ausmachen.

Es muß hierbei auch noch ein weiterer Umstand behandelt werden. Zur Spielwarenindustrie werden im Kreise Sonneberg im allgemeinen auch Perlen- und Glasartikelfabrikation, Schieferartikel- und Porzellanfabrikation gerechnet¹. Die Exportgeschäfte führen diese Waren neben den Spielwaren. Die Artikel selbst werden zum Teil direkt für die Spielwarenindustrie verwendet², ferner werden je nach der Geschäftslage von dem gleichen Arbeiterpersonal bald mehr Spielwaren, oder Spielwaren ähnliche Gegenstände, bald mehr andere Gebrauchsartikel hergestellt, kurz, diese Fabrikationszweige sind derartig mit der Spielwarenindustrie verwachsen, daß eine Trennung nicht gut möglich ist. Besonders mit Rücksicht auf den Zweck dieser Aufstellung, Auskunft über die Verhältnisse der Spielwarenhausindustrie im

¹ Ebenso die Attrappen und Osterartikel, und die Masken. Beide werden schon unter den Spielwaren aus Papiermaché aufgezählt sein.

² So zum Beispiel Glasaugen, Puppentöpfe und anderes mehr.

Kreise Sonneberg zu geben, ist eine derartige Trennung um so weniger möglich, als z. B. in der Porzellanbranche die Hausindustriellen bald mit Spielwaren, bald mit anderweitigen Gebrauchsgegenständen sich zu beschäftigen haben. Doch ich glaube damit die Heranziehung der gesamten Glas-, Porzellan- und Schieferindustrie des Kreises Sonneberg erklärt zu haben, und gebe nun auch für diese Erwerbsthätigkeiten die Ergebnisse der Zählung von 1895: Es waren im Kreise Sonneberg noch beschäftigt:

in	Gewerbe- treibende im Hauptberuf	Deren An- gehörige ohne Hauptberuf u. Dienstboten	Gewerbe- treibende im Nebenberuf	Summe
der Fayence- und Por- zellanfabrikation . . .	1664	2764	19	4447
den Steinbrüchen . . .	557	1256	52	1865
den Glashütten . . .	81	189	3	273
der Glasveredelung . . .	628	687	210	1525
Summe	2930	4896	284	8110
	7826 oder 14 % der Bevölkerung			8110 oder 15 % der Bevölkerung

Rechnen wir zu der sich hier ergebenden Zahl von 14 % die vorher gefundenen 30 % hinzu, so erhalten wir als Ergebnis, daß von der 54 914 Menschen betragenden Bevölkerung des Kreises Sonneberg 44 % in der Spielwarenindustrie¹ als Hauptberufsthätige oder Angehörige bzw. Dienstboten derselben ihr Brot finden. — Dabei sind nicht einmal das Expeditionsgewerbe (mit 30 — 54 — 2 Angehörigen), das Fracht- und Rollfuhrwerk (mit 68 — 155 — 19 Angehörigen), endlich die Kartonnagefabrikation und Buchbinderei (mit 214 — 276 — 27), und Tischlerei² (mit 342 — 766 — 13 Angehörigen) berücksichtigt, die in Sonneberg ihre Beschäftigung vorwiegend von der Spielwarenindustrie erhalten, jedenfalls in mehr oder weniger innigem Zusammenhang mit ihr stehen.

Die Zahlen, welche aus der erwähnten Zählung für die Hausindustrie vorliegen, sind leider allem Anscheine nach bedeutend zu klein. Es mag dies sowohl durch die Schwierigkeit, die vielfach von Angehörigen neben der Wirtschaftsführung betriebene Hausindustrie zu erfassen, wie durch die Furcht der Arbeitsthätigen selbst, durch Verraten eines Nebeneinkommens in

¹ und verwandten Beschäftigungen.

² Kistenverfertigung.

der Steuer gesteigert, oder in der gesellschaftlichen Stellung herabgesetzt zu werden, veranlaßt sein.

Es ergeben sich für das ganze Herzogtum Sachsen Meiningen¹, an hausindustriellen Erwerbsthätigen im Hauptberuf plus Angehörigen ohne Hauptberuf und Diensthöten 7137 Personen. Von Hausindustriellen, die im Nebenberuf thätig sind, finden wir 797. Im ganzen also 7934, beziehentlich 13 0/0, 1 1/2 0/0 und 14 0/0 der Gesamtbevölkerung des Kreises Sonneberg².

Diese ganzen für den Kreis Sonneberg angeführten Zahlen verteilen sich nun auf die Stadt Sonneberg selbst und die in größerer oder geringerer Entfernung liegenden Ortschaften, wobei die Stadt Sonneberg aber das Centrum der ganzen Spielwarenindustrie bleibt. Hier konzentriert sich alles, von hier werden die Waren verschickt, hier finden wir vorwiegend die Großindustriellen und Exporteure. Außerdem ist Sonneberg als specielles Produktionscentrum für Puppen-, Attrappen- und Osterartikel, wie für Masken anzusehen, wenn auch andere Orte des Kreises in diesen Produktionszweigen ebenfalls Bedeutung besitzen. Produktionscentrum für Glasarbeiten und Glaspielwaren ist Lauscha, für Schieferartikel Steinach. Die Porzellanindustrie findet sich mehr über den Kreis zerstreut, doch dürfte Köppelsdorf, in der Nähe Sonnebergs gelegen, hierfür vorwiegend von Bedeutung sein. Die Holzspielwaren endlich werden besonders im sogenannten Hinterland, in Hämmern und den umliegenden Ortschaften gefertigt.

Wir schließen diesen Überblick über die Produktionskreise der Spielwarenindustrie Sonnebergs mit einer Aufzählung der außerdem noch für die deutsche Spielwarenproduktion wichtigen Orte und Gegenden. Es sind dies besonders das sächsische Erzgebirge, der Schwarzwald, dann die Berchtesgadener Gegend. Von Thüringen noch außer Sonneberg, Waltershausen, Gehren, Ilmenau, Schleusingen. Dann sind noch Berlin und Hannover zu nennen, in der Umgegend Berlins noch Brandenburg a/H. und Genthin³.

Nachdem wir nun mit dem Umfang und der Bedeutung der Sonneberger Spielwarenindustrie uns einigermaßen vertraut gemacht haben,

¹ Vgl. auch die genauere Ausführung S. 241. Für den Kreis Sonneberg standen mir leider keine Angaben zu Gebote. Doch bitte ich, rücksichtlich des Verhältnisses von Herzogtum zu Kreis, S. 221 zu vergleichen.

² Dies ist jedoch nur des Vergleichs wegen in Prozenten angegeben, da doch die gefundenen Zahlen sich auf das ganze Herzogtum beziehen.

³ Ich will nicht behaupten, daß diese Liste ganz vollständig ist. Doch dürfte sie die größere Zahl der nennenswerten Spielwarenproduktionsorte Deutschlands enthalten.

wollen wir näher auf unser eigentliches Thema, die Hausindustrie dieser Gegend, eingehen.

Man hat nur nötig, im Sommer, oder besonders in den ersten Herbstmonaten durch Sonneberg selbst zu gehen, um sich darüber klar zu werden, daß die Hausindustrie hier eine ganz besondere Rolle spielt. Fast an jedem Fenster finden wir bunte Lappen, Flitter, mehr oder weniger fertige Bestandteile von Puppen und Spielwaren. Wo ein Fenster geöffnet ist, hören wir das Schnurren der Nähmaschine, oder Lack- und Farbengeruch macht sich bemerkbar. Ähnlich ist es in vielen Dörfern. Doch auch größere Gebäude finden wir, und zur Mittagszeit aus ihnen hervordringende Arbeiterinnen belehren uns, daß wir es hier mit „Fabriken“ zu thun haben, wenn diese auch fast ausschließlich ohne größere Kraftmaschinen arbeiten und eher den Titel von Manufakturen verdienen.

Das Eigenartige an den Betriebsverhältnissen der Sonneberger Spielwarenindustrie ist nun, daß von der Hausindustrie zur Fabrik nicht nur zahlreiche Beziehungen und Verbindungen bestehen, daß die Fabrik fast stets von der Hausindustrie abhängig ist, — hierüber sprach ich ja schon vorher — sondern, daß auch von der großen, beträchtliche Arbeitermengen beschäftigenden Fabrik bis zu dem nur mit seinen Anverwandten, seiner Familie arbeitenden Hausindustriellen die verschiedensten Übergänge bestehen. Ebenso lagen übrigens die Verhältnisse auch schon zu der Zeit, als Sax seine Beobachtungen anstellte¹. Nur in der Porzellanbranche, die seitdem neu entstand, ist die Sachlage eine andere. Obwohl auch hier die Hausindustrie und Heimarbeit eine gewisse Rolle spielt, so bilden, wie es ja bei den manigfaltigen maschinellen Einrichtungen selbstverständlich ist, die großen Fabriken doch die Grundlage des Betriebes. Sie ziehen allerdings öfters die Hausindustrie zur Arbeit heran, sind aber nicht von ihr abhängig². — Da wir gerade von der Porzellanindustrie sprechen, möchte ich darauf hinweisen, welche Veränderungen dieser zu Sax' Zeit in Sonneberg noch unbekannte Industriezweig veranlaßt hat. Einmal hat er die Fabrikarbeit in viele, vorher rein hausindustrielle Dörfer gebracht, und so den Leuten einen neuen, und vielfach besseren Erwerbzweig geboten. Da weiter die Porzellanfabriken fast stets große Etablissements sind, so wurde das Klassenbewußtsein, das Gefühl der Zusammengehörigkeit der arbeitenden Klassen

¹ Vgl. Sax, Hausindustrie in Thüringen, S. 24.

² Die andere Stellung, welche die Hausindustriellen und Heimarbeiter der Porzellanbranche einnehmen, zeigt sich unter anderem auch darin, daß sie teilweise den Arbeiterversicherungskassen (für Krankheit, Invalidität und Alter, u. s. w.) angehören.

gehoben, ohne jedoch zunächst weit genug zu gehen, um eine wirtschaftliche Organisation zu ermöglichen. Doch ist wohl unzweifelhaft, daß diese großen Fabriken die Ausbreitung der Socialdemokratie¹ im Kreise Sonneberg gefördert haben. — Zu Anfang brachten die Porzellanfabriken auch gewissen Klassen der Hausindustrie eine vernichtende Konkurrenz, da fast ausnahmslos statt der bisher üblichen Papiermaché oder Wachsputtenköpfe solche aus Porzellan verwendet wurden. Doch war diese Schädigung nur eine vorübergehende, denn bei der schnellen Ausdehnung des Attrappen- und Osterwarengeschäfts fanden die Arbeitslosen größtenteils wieder eine der früheren ähnliche Beschäftigung, wenn auch erst nach manchem schlimmen Tage. — Daß, um auf die Betriebsverhältnisse der Porzellanindustrie zurückzukommen, bei dieser die Übergänge bis zum Kleinbetrieb fortfallen, ist wohl selbstverständlich. Sie bestehen aber für alle anderen Zweige der Sonneberger Spielwarenfabrikation, so für die Industrie der Puppen, Attrappen und Osterartikel, Masken und eigentlichen Spielwaren, wie für die Glas- und Schieferindustrie teils mehr, teils weniger. — Eben deswegen ist es hier auch nicht möglich, ein gesondertes Bild des Fabrikwesens gegenüber der dann weiter zu behandelnden Hausindustrie zu geben. Dies wird bei Besprechung des Produktionsprozesses in der Hausindustrie zu geschehen haben.

Nur im allgemeinen erwähne ich, daß die großen Betriebe in unserem Produktionszweig sich in der Regel auf das Veredeln und Zusammensetzen des von der Hausindustrie an sie gelieferten Rohmaterials beschränken. Hierbei kommen die mannigfaltigsten Unterschiede vor, von der Fabrik, die nur das grobe Rohmaterial bezieht, alles andere bis zum fertigen Produkt aber selbst herstellt, bis zu der Fabrik, die nur die fertiggelieferten Teilprodukte zusammensetzt und ausputzt, wobei sie vielleicht auch noch die Hilfe der Hausindustrie in Anspruch nimmt. Es dürfte hier ein Gegensatz der heutigen Verhältnisse zu den Schilderungen, die Sag auf Seite 24 seiner Abhandlung giebt, festzustellen sein. Davon, daß die Spielwarenmanufakturen den Hausindustriellen „einen besten Artikel nach dem anderen aus der Hand winden“, ist heutzutage keine Rede mehr, wenn man von der schon zurückliegenden Verdrängung der Papiermachéputtenköpfe durch Porzellan absieht. Daß vielfach die Manufakturen Artikel herstellen, die relativ besser bezahlt werden als die Produkte der Hausindustrie, ist nicht zu bestreiten, ebenso wenig aber auch, daß diese besseren Erzeugnisse nicht den Hausindustriellen

¹ Der Wahlkreis, zu dem der Kreis Sonneberg gehört, ist im Reichstag durch ein Mitglied der socialdemokratischen Partei vertreten.

aus der Hand gewunden sind. Die Sachlage ist vielmehr meist die, daß solche „besten Artikel“, soweit sie von den Manufakturen hergestellt werden, eine größere Akkuratess, wertvollere Rohstoffe, eine gleichmäßigere und feinere Behandlung, und endlich auch wohl größere Geheimhaltung erfordern, als der Hausindustrielle in der Regel leisten und garantieren kann. — Daß dagegen dem Hausindustriellen von einem anderen Hausindustriellen oft seine „Muster“ und besonderen Erzeugnisse, seine „besten Artikel“ entwendet werden, ist eine leider alltägliche Sache. Für diesen Übelstand, den auch Sag schon erwähnt, hat sich noch keine ausreichende Abhilfe finden lassen. Zwar werden hin und wieder die neuen Gesetze über Musterschutz angewendet, doch nur von solchen Industriellen, die kaum noch die Bezeichnung als Hausindustrielle verdienen. Soll den Erfindern unter den Sonneberger Spielwarenarbeitern ein ausreichender Schutz geboten werden, so muß das Verfahren der Anmeldung und Anerkennung ein sehr kurzes und billiges sein, andererseits braucht der Schutz sich nur auf zwei, höchstens drei Jahre auszudehnen. — Doch zurück zu unserem Thema. —

In der Schieferindustrie ist das Verhältnis der Fabriken¹ zur Hausindustrie insofern anders und einheitlicher, als hier die Fabrik nur solche Arbeiten übernimmt, die wegen der dazu erforderlichen Maschinen, oder aus anderen Gründen sich besonders zur fabrikmäßigen Ausführung eignen.

Als Sag seine des öfteren erwähnte Arbeit schrieb, herrschten hier insofern abweichende Verhältnisse, als sämtliche Arbeiten von den Hausindustriellen vorgenommen wurden. Doch bahnte sich schon durch das Aufkommen größerer Firmen ein Umschwung an, der dann durch den Übergang der früher verpachteten herzoglichen Brüche in fiskalischen Betrieb mit einem Male sich vollzog. In dem so ermöglichten Eingreifen der Fabrikarbeit bei einigen Thätigkeiten ist um so mehr ein Fortschritt zu begrüßen, als die gesundheitlich sehr bedenkliche Arbeit nunmehr unter Aufsicht, und mit Anwendung der nötigen Schutzvorrichtungen² geschieht, die Gesundheit der Arbeitenden zweifellos mehr geschont wird.

Neben den Fabriken spielt nun die Hausindustrie im Kreise Sonneberg eine hochbedeutende Rolle, wie wir sahen mit Ausnahme der Porzellanbranche. Daß bei letzterer eine selbständig für den Markt produzierende Hausindustrie ausgeschlossen ist, versteht sich von selbst. Doch auch sonst finden wir eine so gestellte Hausindustrie im Kreise Sonneberg nur selten, wie wir

¹ Sie sind hier viel seltener, als in anderen Industriezweigen.

² Respiratoren, Exhaustoren, Staubkammern, Staubfänge, Verwendung von Wasser zur Verhütung des Staubes.

noch sehen werden. Zunächst müssen wir aber nach einem Unterscheidungsmerkmal, nach einer Grenzlinie zwischen Hausindustrie einerseits und Manufaktur oder Fabrik¹ andererseits Umschau halten, denn in der Puppen-, Attrappen-, Masken- und sonstigen Spielwarenindustrie finden wir die mannigfaltigsten Übergänge vom kleinen Hausindustriellen zur Fabrik, ebenso in der Glas- und Schieferwarenbranche. Setzt man hier, um einen Grenzpunkt zu finden, die Ausdehnung der Hausindustrie bis zur Beschäftigung von 10² fremden Arbeitskräften fest, — eine absolute Grenze ist wegen der nach der Saison³ schwankenden Zahl von beschäftigten Arbeitskräften, sowie wegen der verschiedenen Mitgliederzahl von eventuell beschäftigten Hausindustriellenfamilien kaum festzustellen, — nennt man also die Thätigkeit eines Spielwarenmachers bis zur Beschäftigung von zehn fremden Arbeitskräften eine hausindustrielle, so dürfte es der Hausindustriellen, die nur selbständig für den Markt produzieren, wohl nur äußerst wenige geben. Und diejenigen, bei denen derartige vorkommt, befinden sich wohl stets in einem Übergangsstadium, das vielleicht zum Glück und zur dauernden Selbständigkeit, meist aber zum Ruin führt. Früher lag ja sogar ein gesetzliches Hindernis vor, da die Sonneberger Kaufleute ein Handelsprivileg besaßen⁴. Doch auch, seitdem dies beseitigt ist, hat sich eine selbständig

¹ Die Sonneberger Manufakturen und Fabriken sind alle relativ kleiner als entsprechende Unternehmungen in anderen Gegenden, weil sie nicht alle Hilfskräfte im Arbeitshaufe sammeln, sondern so viel mit Hausindustriellen arbeiten.

² Also zehn exklusive! — Man weiß weiter nicht recht, wie man diese neun fremden Hilfskräfte rechnen soll. Sollen die eventuell von Hausindustriellen beschäftigten Heimarbeiter oder kleineren Hausindustriellen auch dabei berücksichtigt werden? Ich glaube, daß dies für die Sonneberger Verhältnisse notwendig ist. Nun besteht aber wieder die Schwierigkeit, daß die Beschäftigung derartiger Hilfskräfte je nach der Saison einem starken Wechsel unterliegen kann, sowie daß die betreffenden Hilfskräfte nicht nur für einen Hausindustriellen arbeiten, der Hausindustrielle also statt wenig Familien gänzlich zu beschäftigen, vielleicht die doppelte Anzahl teilweise beschäftigt. — Man kann hier absolut nicht mechanisch trennen. Soll aber eine Grenze festgelegt werden, so dürfte bei einer Beschäftigung von fünf und mehr fremden Arbeitskräften im eigenen Hause in der Regel schon (wenigstens für Sonneberg) nicht mehr an Hausindustrie zu denken sein, da dann meist die dazugehörigen, zu Hause arbeitenden Drücker, Schnitzer u. s. w. die andern fünf fremden Hilfskräfte ausmachen dürften. Z. B. ist auch ein Sonneberger Industrieller, der vier fremde Hilfskräfte im Hause, eine Schnitzerfamilie von zwei Köpfen ziemlich dauernd, und zwei Drückerfamilien von drei und fünf Köpfen häufiger beschäftigt, schon als „Fabrik“besitzer (besser Manufakturbesitzer) zu bezeichnen.

³ Über die Saisons, ihre Art und Lage siehe später S. 237 ff.

⁴ Vgl. auch über die Geschichte der Sonneberger Hausindustrie das schon erwähnte Werk von Sag, Die Hausindustrie in Thüringen, S. 5—18, 11—26.

für den Markt produzierende Hausindustrie nicht in größerem Umfange zu entwickeln, oder wenigstens nicht zu halten vermocht. Die Sachlage ist hier meist derartig, daß von mehreren Hausindustriellen, die es versuchten, selbstständig Geschäftsverbindungen anzuknüpfen, und selbständig für den Markt zu liefern, die meisten durch Unkenntnis der Verhältnisse, durch Mangel an kaufmännischer Bildung zu Grunde gingen. Einer vielleicht war in der Lage, sich durch besondere Befähigung, oder andere Eigenschaften hochzuhalten. Doch solche Vorzüge brachten ihn dann auch weiter, und im Laufe der Jahre war aus dem Hausindustriellen ein „Fabrikant“ geworden¹, der schon selbst wieder Hausindustrielle und anderweitige Arbeiter in leidlicher Zahl beschäftigte, und eben aus der Hausindustrie herausgewachsen war. Ein treffendes Beispiel für die Erlebnisse, die ein selbständig für den Markt arbeitender Hausindustrieller oft macht, dürfte das folgende sein:

Der Hausindustrielle R. hatte mehrfach Ärger mit seinen Verlegern, hatte nicht die gewünschten Preise erhalten, und ergriff um so freudiger die Gelegenheit, direkt mit einem ausländischen Aufkäufer zu verhandeln. Im Vollgefühl seiner Selbständigkeit, war er doch jetzt das Gleiche, wie seine früheren Verleger, merkte er nicht, daß er dem schlauen Unterhändler mehr Zugeständnisse machte, als jemals den Verlegern. Dafür bekam er aber große Aufträge, wie er sie noch nie zu bewältigen gehabt hatte. Nun wurden anderen Hausindustriellen Aufträge gegeben, Rohmaterialien in großer Menge, natürlich auf Borg, beim Händler entnommen, und die Arbeit begann. Doch bald kamen die Schwierigkeiten. Häufig kamen die liefernden Hausindustriellen, dann mußte der Hausherr von der Arbeit aufstehen, jeder der Liefernden wollte zuerst von ihm abgefertigt sein, so daß oft die Kontrolle eine nur sehr flüchtige war. Dazu mangelte es an Platz zur Abnahme, zum Lagern, zum Verpacken. Mehrere „Schanzen“² fertiger Waren verdarben sogar, da sie des Platzmangels wegen unter einem schlechtgedeckten Schuppen gestanden hatten und hier naßgeredet waren. Alles verfügbare Bargeld mußte für die Bezahlung der Hilfsarbeiter und Hausindustriellen verwendet werden, die sämtlichen Bedürfnisse und Lebensmittel wurden daher auf Borg genommen, während unser Mann früher streng darauf gehalten hatte, daß möglichst alles bar bezahlt wurde. Da es aber auch mit diesen Hilfsmitteln auf die Dauer nicht ging, wurde auf das Haus eine Hypothek aufgenommen, und so kam nach vielen Schwierigkeiten der

¹ Allerdings heißt in Sonneberg fast jeder Hausindustrielle „Fabrikant“, oder will wenigstens so genannt sein.

² Flache Körbe, in denen in Sonneberg die Spielwaren transportiert werden.

Bezahlungsstermin heran. Zwar war ein Viertel der Waren wegen Schadens infolge schlechter Verpackung nur zu $\frac{3}{4}$ des bedungenen Preises gerechnet, aber es war doch viel Geld ins Haus gekommen. Zunächst wurden an die Hilfsarbeiter die rückständigen Zahlungen entrichtet, die Schulden bei Krämern und Handwerkern vielleicht zur Hälfte getilgt, und dann, man muß doch etwas vom Leben haben, lebte die Familie eine Zeit lang gut. Die Hypothek blieb. Unterdes kamen die Aufkäufer, auch der Besteller des vorigen Jahres war von den Kindern mehrfach auf der Straße gesehen worden, von Tag zu Tag wurde er erwartet, aber vergeblich. Endlich faßte sich der Vater ein Herz und suchte ihn auf. Da wurde er angefahren. Wie er noch kommen könne, wo er durch die schlechte Verpackung seinen Auftraggeber um so viel geschädigt habe. Geängstigt und eingeschüchtert bittet der Hausindustrielle um Nachsicht, und macht endlich seine Anerbietungen viel niedriger, als er sich zuerst vorgenommen, um doch wenigstens Aufträge zu erhalten. Auf die vorteilhaften Vorschläge geht der Fremde endlich ein, und das Spiel des vorigen Jahres beginnt von neuem, nur daß, um neuen Tadel zu verhüten, diesmal ganz besonders vorzüglich mit der größten Genauigkeit gearbeitet und verpackt wird, was natürlich langsam geht. Wieder kommen Zahlungsschwierigkeiten, die Schulden stiegen höher, Geld wurde genommen wo man es bot, und als endlich die Bezahlungen eintrafen, blieb nach Befriedigung der Geldverleiher, nach einigen größeren Abzahlungen an die Kaufleute und Händler und nach Bezahlung der rückständigen Löhne nichts übrig. Bis zur nächsten Bestellung lebte die Familie fast ganz auf Borg. Nun sollte aber das Elend mit einem Schlage beseitigt werden. Ganz besonders große Bestellungen sollten die früheren Verluste ausgleichen helfen; um sie zu erreichen, setzte der Industrielle die schon zu niedrigen Preise noch mehr herunter, und erzielte wirklich, was er gewünscht. Doch als nun in der Arbeitszeit die Händler und Krämer immer wieder borgen sollten, als die Hilfsarbeiter mit ihren Forderungen getröstet wurden, da stiegen die Schwierigkeiten höher und höher, und endlich mußte die Familie mitten in der Geschäftszeit den totalen finanziellen Zusammenbruch erleben. Heute ist der Mann Gehilfe bei einem anderen Hausindustriellen, Frau und Kinder müssen sich bis in die Nacht mit Hemdchennähen quälen.

Häufiger kommt es schon vor, daß ein Hausindustrieller außer seinen Geschäftsbeziehungen zu Sonneberger Fabrikanten und Exporteuren auch noch auf eigene Faust Geschäfte zu machen versucht. Die vielen, zu Frühjahrsanfang Sonneberg aufsuchenden Reisenden und Aufkäufer, besonders Amerikaner, gehen sehr gern auf solch Geschäft ein, da sie dabei meist noch billiger kaufen, als bei größeren Firmen, und darauf sehen gerade die Amerikaner

fehr. Auch manch anderer Kaufmann denkt und handelt ebenso. Doch auch hier ist eine derartige, teilweise Selbständigkeit der Hausindustriellen relativ selten. Denn einmal sind diese Betriebe doch in der Mannigfaltigkeit ihrer Artikel stark beschränkt, und andererseits können sie schon aus pekuniären Gründen selten ihrem Geschäft mit den fremden Aufkäufern, ihrer Produktion direkt für den Markt, eine größere Ausdehnung geben, oder dasselbe zu größerer Bedeutung erheben, als ihre alten Geschäftsverbindungen mit den Sonneberger Verlegern. Es fehlt ihnen an Geld, um auf die Zahlung längere Zeit warten, und doch ihre Gehilfen und Hausindustriellen, auch ihre eigenen Bedürfnisse befriedigen zu können. Dann machen sich auch hier oft Hindernisse und Verluste wegen der mangelnden kaufmännischen Bildung geltend, abgesehen davon, daß die Verleger und größeren Industriellen ein derartiges, selbständiges Vorgehen von Hausindustriellen, die zuletzt doch auf sie angewiesen sind, nicht gern sehen¹. Denn es ist, abgesehen von der

¹ Hierüber sagt Say in seiner mehrfach citierten Schrift S. 26: „Die Kaufleute lassen niemand ohne harten Kampf aufkommen, und nach einer stillschweigenden Übereinkunft, welche sie unverbrüchlich beobachten, erhält ein solcher Fabrikant (oder größerer Hausindustrieller), der auch nur einmal direkt verkauft hat, keine Bestellung wieder — er bleibt in Acht und Bann gethan, bis er zu Grunde gerichtet ist, oder sich selber unter die Kaufmannschaft emporgeschwungen hat.“ Ich hatte schon vorher Gelegenheit, die nach meiner Meinung für solche mißlingenden Selbständigkeitsversuche vor allem maßgebenden Gründe anzuführen. Es mag sich ja im Laufe der Jahre manches geändert haben, doch glaube ich, daß Say hier wie auch an anderen Orten etwas starke Farben benutzt. Es mag damals ein derartiger Hausindustrieller bei Bestellung auf Lager während der stillen Zeit von den Großindustriellen nicht berücksichtigt worden sein, was wohl auch jetzt noch vorkommt. Vielleicht haben auch die Kaufleute, welche mit demselben Agenten, an den er verkaufte, zu thun hatten, ihm keine Aufträge mehr gegeben. Aber entschieden überschätzt Say das Zusammenhalten, den kaufmännischen Gemeinsinn der Sonneberger Kaufmannschaft, wenn er derartige Behauptungen, die wohl aus dem Munde eines gedrückten Hausindustriellen stammen, für bare Münze nahm. Dem Exporteur, der nach Frankreich, oder Rußland, oder England u. s. w. lieferte, wird es sehr gleichgültig gewesen sein, ob sein Lieferant eigene Verbindungen nach Amerika anzuknüpfen suchte. Er wird seine Waren genommen haben, wenn sich mit ihnen ein gutes Geschäft machen ließ. Ja, auch der nach dem gleichen Land handelnde Exporteur wird sich von solchen Versuchen seiner Hausindustriellen nicht haben stören lassen, solange dieser ihm nicht selbst bei „seinen“ Agenten und Kunden Konkurrenz machte. — Kurz nach seinen erwähnten Angaben spricht auch Say von neugegründeten Geschäften, „die jüngsten, rührigsten, vielleicht auch skrupellosesten“, „die in günstiger Konjunktur meist von Commis aus größeren Handlungshäusern gegründet, den alten Firmen energische Konkurrenz bieten“. Und da soll eine „stillschweigende Übereinkunft“ „unverbrüchlich“ beobachtet worden sein? Besonders wenn es sich um gut zu vertreibende Waren handelte!

Vermehrung der Konkurrenz vielfach mit einem starken, oft geradezu unfinnigen Preisdruck verbunden, bis dann die Folgen der falschen, oder überhaupt fehlenden Kalkulation den Hausindustriellen wieder auf die unterste Stufe herabdrücken.

Ich erwähnte vorher, daß besonders die Amerikaner sehr auf billigen Kauf sehen, und möchte im Anschluß hieran folgende Worte von Say anführen: . . . „Als Importland fast von gleicher Bedeutung wie die Vereinigten Staaten reißt dann England sich an, wo die Spielware zollfrei eingeführt wird. In beiden Ländern heißt es; quantity is nothing, auf die Masse kommt es nicht an, wenn nur sonst die Preise recht sind.“ Heutzutage ist das anders geworden. Der Engländer zwar ist bei seiner alten Gewohnheit geblieben, er sieht außer auf einen dem Landesbrauch angemessenen Preis¹ besonders auf gute Qualität. Ganz anders aber meist der Amerikaner, der jetzt große, auffällige Ware verlangt, und selten für bessere Qualität etwas mehr Geld auszugeben geneigt ist.

Die Produkte, welche von diesen ganz oder halb selbständigen Hausindustriellen hergestellt werden, sind dieselben, welche überhaupt sich in der Sonneberger Spielwarenindustrie finden. Also Puppen, Attrappen und Osterartikel, sowie Spielwaren. Masken und dergleichen meines Wissens allerdings nicht, ebenso von den Spielwaren nicht die wieder einen besonderen Zweig ausmachenden Farbkästen und Gesellschaftsspiele. Alle von der selbständigen Hausindustrie gelieferten Artikel sind fertig zum Verkauf und Verbrauch, außer den sogenannten „Täuflingen“², und Puppenkörpern ohne Kopf, sowie Tieraugen³. Die Täuflinge finden vielfach ihre endgültige Fertigstellung erst in den Familien kleiner Ladenbesitzer anderer Städte, wo denn in den letzten Wochen vor Weihnachten die weiblichen Familienangehörigen, vielleicht auch mit fremder Hilfe, die Kleider herstellen. Dies finden wir besonders noch in kleinen Städten und Dörfern. Manchmal gehen diese Produkte aber auch bis in die Hände der endgültigen Käufer, und erst die Mutter fertigt spät abends die Puppenkleidchen zum Geschenk für ihre Kinder. Es ist also zweifelhaft, ob man diesen Artikel, der auch von den größeren Industriellen des Kreises Sonneberg stark vertrieben wird, wirklich als Teilfabrikat bezeichnen kann⁴.

¹ Vgl. darüber Say S. 28.

² Puppenkörper mit Kopf, nur mit einem Hemdchen bekleidet.

³ Ob diese von Hausindustriellen überhaupt selbständig für den Markt hergestellt werden, ist mir allerdings nicht genau bekannt. Jedenfalls geschieht es nicht in größerem Umfange.

⁴ Diese „Täuflinge“ sollen übrigens aus China stammen, und sind durch die

Weiter noch zu bemerken dürfte hier ein eigenartiger, hausindustrieller Betrieb Sonnebergs sein, der ebenfalls direkt und selbständig für den Markt produziert. Es stellt dieser Nachbildungen anatomischer Präparate, sowie anatomische Demonstrationsobjekte aller Art her, und besitzt, bisher wenigstens, ein tatsächliches Monopol innerhalb des ganzen Kreises Sonneberg, und wahrscheinlich noch weit darüber hinaus, was bei der Eigenart der Produkte ja erklärlich ist.

In der Glaswarenbranche ist es erst in neuester Zeit üblich geworden, daß die Hausindustriellen auch selbständig für den Markt produzieren. Besonders finden wir dies bei den Christbaumschmuck herstellenden Leuten. Hier hat das billige Postporto viel dazu gethan, daß jetzt viele Produzenten einen Teil ihrer Arbeit direkt an die Konsumenten, an die einzelnen Familien, abgeben. Auch hier handelt es sich natürlich um gebrauchsfertige Produkte¹. Bei Perlen, die vielfach von den Hausindustriellen nicht vollständig fertiggestellt werden², sowie gleichfalls bei den als Teilprodukte zu bezeichnenden Tier- und Puppenaugen dürfte eine direkte Produktion für den Markt als Seltenheit zu bezeichnen sein. Diese findet sich aber bei den von einigen Hausindustriellen als Specialität hergestellten Menschenaugen.

In der Schieferindustrie herrscht eine solche Selbständigkeit der Hausindustriellen derzeit nur ausnahmsweise. Früher bestanden ja vielfach andere Verhältnisse, eine genossenschaftliche Vereinigung zum Zwecke des Verkaufs existierte, auch direkt und selbständig für den Markt wird manchmal produziert worden sein. Seitdem aber seit Ende 1890 durch Übernahme der fiskalischen, früher einzeln verpachteten Griffelschieferbrüche in Staatsbetrieb sich die Zahl der selbständigen Schiefer-Hausindustriellen bedeutend vermindert hat³, dürfte wohl nur noch in Ausnahmefällen ein Hausindustrieller mit Umgehung der

großen Exporthäuser Sonnebergs eingeführt worden, und zwar durch Vermittlung einer Weltausstellung. Vgl. auch Sax S. 22.

¹ Aus Lauscha, dem Centrum der Glasfabrikation, sowie den umliegenden Orten sollen im letzten Jahr 50000 Postkistchen(?) an Private und auswärtige Händler geschickt worden sein. Daran nahmen aber die großen Firmen Lauschas Teil.

² Vgl. auch Seite 257.

³ Im Jahre 1896 wurden auf 15 fiskalischen Brüchen 345 Arbeiter, auf 14 Privatbrüchen 195 Arbeiter beschäftigt. Die Angehörigen dieser Leute sind meist in der Schieferhausindustrie thätig. Nach den nicht auf ein einzelnes Jahr berechneten Angaben von Sax gab es in der Griffelgenossenschaft 1874 14 Schieferbrüche mit 311 Pächtern, oder besser Schieferarbeitern, dagegen außerhalb der Genossenschaft 1880 31 Schieferbrüche mit 233 Arbeitern. Also 1880 45 Schieferbrüche mit 544 Mann, 1896 29 Schieferbrüche mit 540 Mann. Vgl. auch Sax S. 87.

größeren Firmen selbständig an den Markt liefern. Auch die Verkaufsgenossenschaft, die einst für Schieferartikel in Steinach bestand, hat sich nicht bewährt, sodaß die Annahme vielleicht nicht unrichtig sein dürfte, daß eine in größerem Maße oder ausschließlich selbständig für den Markt produzierende Hausindustrie ihren Platz in Sonneberg nicht haben kann. Im Kleinen, zur gefahrlosen Ausnutzung günstigerer Umstände, wie z. B. beim Postversand von Christbaumschmuck, und bei spezifischen, eine größere Kunstfertigkeit erfordernden Artikeln, wird allerdings ein direkter Verkehr mit dem Markte bestehen bleiben, auch sehr günstig und vorteilhaft wirken.

Die Absatzgelegenheit, welche die erwähnte relativ geringe Zahl von selbständig für den Markt liefernden Hausindustriellen hat, ist je nach dem Produkt eine verschiedene. Wir sprachen eben über den Versand von Christbaumschmuck. Dieser geschieht von den Hausindustriellen vielfach direkt an Private, welche durch Zeitungsreklame aufmerksam gemacht werden, auch an kleine Geschäfte. Den Handel mit größeren Geschäften, wie mit dem Ausland, überlassen die Glasbläser den größeren Firmen, die übrigens teilweise auch direkt an Private, und an kleine Geschäfte liefern. — Es dürfte hervorzuheben sein, daß Say diese Postversendungen, die für die Glaswarenhausindustriellen von größter Bedeutung sind, noch nicht kennt, diese also damals wohl noch nicht existiert haben.

Die selbständigen Hausindustriellen der anderen Branchen liefern dagegen nur selten, oder nie an Konsumenten. Detailhändler nicht allzuferner Städte, und dann besonders die Aufkäufer von Engrosgehäusern, vorwiegend Amerikaner aus den Vereinigten Staaten, sind hier meist die Abnehmer. Ausnahmsweise wird auch eine Messe, eher noch gelegentlich ein nicht weit gelegener Markt besucht. Meist bildet sich eine Art Geschäftsverbindung mit dem Aufkäufer derart aus, daß dieser alle Jahre den Hausindustriellen auffucht und nun einen Auftrag giebt, dabei aber natürlich billigere Preise verlangt als beim Großindustriellen. Dauerhaftigkeit und Sicherheit wohnt solcher flüchtigen Verbindung nicht inne, oft ist ein Zufall die Ursache des Abbruchs der Beziehungen. — Nachzutragen ist noch, daß die erwähnte anatomische Lehrmittel verfertigende Firma direkt für Konsumenten, in der Regel Staatsbehörden, liefert.

In der Schieferindustrie verteilt sich die selten vorkommende „Lieferung direkt an den Markt“ meines Wissens nur auf einige Detailgeschäfte nicht allzufern liegender Städte.

Von ganz anderer, viel weitergehender Bedeutung, ja eigentlich das für den Sonneberger Spielwarenbezirk und seine Hausindustrie allein Wichtige ist die nicht direkt für den Markt produzierende Hausindustrie. Wir finden

sie in jeder denkbaren Gestalt, an den verschiedensten Plätzen in der Gesamtproduktion.

So in der eigentlichen Spielwarenbranche, als deren Unterabteilungen wir schon mehrfach Puppenfabrikation, Attrappen und Ostersachen, Masken, Farbkästen und Gesellschaftsspiele, und endlich das Heer der übrigen, fast stets teilweise oder gänzlich aus Holz bestehenden Spielwaren unterscheiden konnten. In dem puppenherstellenden Industriezweige ist die Hausindustrie die Helferin der hier besonders zahlreichen Großbetriebe, wie auch der kleineren Fabriken, oder vielmehr der Geschäfte, die mehr als zehn fremde Hilfskräfte beschäftigend¹, nicht mehr unter die Hausindustrie, aber eigentlich noch nicht unter die Fabriken zu zählen sind. Doch während die Hausindustrie für diese kleineren Puppenfabriken in der Regel nur einzelne Produktionsvorgänge besorgt, kommt es bei den großen Fabriken, besonders für geringere wertige Puppen auch vor, daß die Hausindustrie² das ganze Produkt liefert, und derartig den geschlossenen Betrieb ergänzt. Daneben aber liefert sie auch einzelne Teilprodukte, besorgt einzelne Produktionsvorgänge bald in größerem, bald in geringerem Umfange. Endlich giebt die Hausindustrie außer an die Fabrikkaufleute auch an die keine Fabrik besitzenden Verleger sowohl fertige Puppen, wie Puppenteile ab. Es ist auch gebräuchlich, an die in den Puppenfabriken beschäftigten Arbeiter und Arbeiterinnen Sachen zur Fertigstellung mit nach Haus zu geben, sodaß die Angehörigen derselben eine Gelegenheit zum Nebenverdienst haben.

Auch die Attrappen- und Osterartikelfabrikation bedient sich stark der Hausindustrie. Es herrschen in dieser Branche überhaupt die kleineren Produktionseinheiten vor, und wenn wir hier wieder, wie bisher, im Unterschied von der Hausindustrie von Fabriken³ sprechen, so sind darunter nur relativ kleine Betriebe zu verstehen. Eine vollständige Herstellung billigerer Artikel für den, wie erwähnt, kleineren Betrieb von seiten der Hausindustrie findet seltener statt. Es geht hierin also anders zu als in der Puppenbranche. Dagegen übernimmt hier wie dort die Hausindustrie die Besorgung einzelner Produktionsvorgänge, und arbeitet dann auch in bedeutendem Maße für die einzelnen Verleger, fertige Produkte auf Bestellung nach den selbsterfundnenen, auch den Wünschen der Verleger entsprechend, umgeänderten Mustern herstellend. Auch ein Nachhausgeben von Arbeit an die von den kleineren Fabrikanten beschäftigten Werkstattarbeiter kommt vor.

¹ Vgl. S. 227.

² Oder auch kleine „Fabrikbetriebe“.

³ Vgl. S. 224.

In der Masken- und Fastnachtsartikelfabrikation herrscht nun wieder wie im Puppengeschäft, die größere Fabrik vor. Dieser Zweig der Spielwarenindustrie, der naturgemäß nicht die gleiche Ausdehnung besitzt wie die Herstellung gekleideter und ungekleideter Puppen, bedient sich in weitem Umfange der Hausindustrie, die sowohl die fertigen Artikel, wie Teilprodukte, herzustellen hat. Die von der Hausindustrie gefertigten Sachen sind jedoch mehr die gröberen, geringwertigen, während die feineren Gegenstände ihre Vollendung in der Fabrik erfahren. Ein Nachhausgeben von Arbeiten an Fabrikarbeiter kommt wohl, besonders in dringender Zeit vor, ist aber nicht so häufig, wie zum Beispiel in der Puppenbranche.

Der sich mit der Anfertigung von Farbkästen und ähnlichem beschäftigende Produktionszweig überläßt der Hausindustrie die Anfertigung der Holzkästchen und Kassetten, während der Fabrikbetrieb die Füllung u. s. w. derselben ausführt. Nachhausgeben von Arbeit findet meines Wissens nicht, oder nur in geringem Maße statt.

Die übrigen Spielwaren, die sich meist aus Holz und Papiermaché zusammensetzen, werden vorwiegend von Hausindustriellen hergestellt. Nur die feineren Sachen bilden auch die Beschäftigung von Fabrikanten mit zehn und mehr fremden Arbeitskräften, so auch die mit Musikwerken versehenen Spielsachen. In größtem Umfange liefert die Hausindustrie in diesem Industriezweig auf Bestellung direkt an Verleger, so die Artikel gleich fertig herstellend. Doch auch einzelne Produktionsvorgänge werden viel von ihr besorgt, so besonders bei den feineren Waren. Die hierzu erforderlichen Holz- und Papiermaché-Teile werden hausindustriell hergestellt, um dann in der Fabrik¹ ihre letzte Vollendung zu finden. Ein Nachhausgeben von Arbeit an die Leute dieser stets kleinen Fabriken, oder besser Werkstätten, findet je nach der Eigentümlichkeit der hergestellten Waren mehr oder weniger statt. Zur eigentlichen Saisonzeit finden wir es oft in bedeutendem Maße, während es in der „stillen“ Geschäftszeit auch gänzlich aufhören kann.

In der Glaswarenindustrie stellt die unselbständige, nicht direkt für den Markt produzierende Hausindustrie teils die gleichen, teils andere Artikel her, als die Fabrik. So finden wir die Herstellung von Christbaumschmuck sowohl in der Hausindustrie, wie in den, auch hier meist nicht allzu großen Fabriken. Die Herstellung von Teilprodukten für die Veredelung in den

¹ Es handelt sich aber auch hier nur um kleine Betriebe. Größere Fabriken, die diesen Namen wirklich verdienen, finden wir in der eigentlichen Spielwarenindustrie nur bei der Puppen-, Masken- und allenfalls Farbkastenfabrikation.

Fabriken betreibt die Hausindustrie besonders in der Perlenfabrikation, wo die Rohperlen von den Hausindustriellen hergestellt und in den Fabriken veredelt werden. Ferner bei der Fabrikation von Puppenaugen, die nachher weiter in der entsprechenden Industrie Verwendung finden. Tieraugen, auch ein Produkt der Glaswarenfabrikation, werden nur teilweise als Teilprodukte der Spielwarenindustrie im Kreise weiter verwandt, sonst gehen sie nach außerhalb an den Markt. Ein Nachhausgeben der Arbeit an Werkstatt oder Fabrikarbeiter kommt seltener vor, und beschränkt sich dann wohl nur auf Zeiten dringender Arbeit¹. Auch in diesem Industriezweige liefern die Hausindustriellen, die Ware von Anfang bis zum Ende selbst fertigend, vieles direkt an die Verleger.

In der Schieferindustrie ist für den Kreis Sonneberg vorwiegend die Griffelfabrikation von Bedeutung. Schiefertafeln werden nur noch in verschwindender Zahl angefertigt, während früher viele Familien mit dieser Arbeit ihr Brot verdienen. Sag hat in seine Arbeit auch die nicht zum Kreise Sonneberg gehörenden Orte Gräfenthal, Lehesten u. s. w. aufgenommen, in denen noch heute die Schiefertafelfabrikation betrieben wird. Doch leidet sie auch hier sehr an der auswärtigen Konkurrenz. Auch die Wegsteinfabrikation besitzt nicht mehr die frühere Bedeutung. In der Griffelindustrie nun finden wir einesteils Darstellung des fertigen Produkts seitens der Hausindustrie, andernteils eine vollkommene Scheidung zwischen dem Arbeitsbereich von Hausindustrie und Fabrik. Die letztere liefert das Rohmaterial². Die Hausindustrie verarbeitet dies zu Rohgriffeln, liefert sie an die Fabrik ab, erhält sie gespitzt zurück, und beklebt sie mit Papier, worauf dann die Fabrik die fertigen Griffel zum Verpacken zurückerhält. Wir finden hier die Hausindustrie mit einzelnen Produktionsvorgängen beschäftigt. Doch stellt sie auch den ganzen Artikel, wie schon erwähnt, fertig her, soweit es sich nämlich noch um Hausindustrielle handelt, die selbständig Griffelbrüche gepachtet haben, und dann meist an Verleger ohne Fabrik liefern. Nach der Übernahme der fiskalischen Griffelbrüche in den Staatsbetrieb hat dies allerdings bedeutend abgenommen. — Ein Nachhausgeben von Arbeit an Werkstatt- oder Fabrikarbeiter findet endlich auch vielfach statt, doch ist insofern ein Unterschied zu beachten, als diese Arbeit nicht der in der Fabrik verrichteten entspricht. „Griffelspitzen“ hier, „Griffelpapieren“³ dort.

In der Porzellanindustrie stellt die Hausindustrie niemals einen Artikel vollständig her, wie das ja bei der Notwendigkeit großer Maschinen, und

¹ Ich bin leider hierüber nicht genau unterrichtet.

² Da sie die Brüche als Eigentum, oder durch Pacht besitzt.

³ Umkleben der Griffel mit Papier.

anderweitiger Einrichtungen¹ erklärlich ist. Mit der Puppenindustrie zusammen stellt die Porzellanfabrikation das bei weitem überwiegende Kontingent zu den großen Fabriken, ohne aber in ähnlicher Weise von der Hausindustrie abhängig zu sein und ihrer zu bedürfen. Nur einzelne Produktionsvorgänge werden von ihr besorgt, und meist derart, daß die Arbeit den Werkstattarbeitern mit nach Haus gegeben wird. Reicht dies nicht aus, so erhalten auch andere Familien Beschäftigung. Eine Ausnahme machen Arbeiten, die mehr ein gewisses künstlerisches Verständnis verlangen, so z. B. Malereien. Diese können natürlich nicht von jedem Fabrikarbeiter bzw. seinen Angehörigen geliefert werden, sondern bilden die Beschäftigung eines besonderen Teiles von Hausindustriellen.

Die geschilderte Ergänzung der Fabrikbetriebe durch die Hausindustrie finden wir nun vorwiegend dauernd, da die Hausindustrie meist der Fabrik das Rohmaterial liefert, und diese so nur arbeiten kann, wenn die Hausindustrie arbeitet. Allerdings ist der Umfang, in dem die Hausindustrie beschäftigt wird, je nach der Saison ein sehr wechselnder. Betrachten wir dies wieder nach den einzelnen Zweigen der Spielwarenindustrie des Sonneberger Kreises, so können wir Puppen, Farbkästen, sowie die anderen Spielwaren zusammenfassen. Ihre Hauptverwendung finden diese Artikel zum Weihnachtsfeste, und die Folge davon ist, daß sich hier eine typische Saison ausbildet, die wegen der verschiedenen Handelsbeziehungen zu fremden, teilweise überseeischen Ländern, sich allerdings auf mehrere Monate ausdehnt. Von Februar—März beginnend, steigt die Dringlichkeit der Arbeit immer mehr bis etwa zum November. Ist dieser zum größten Teil verfloßen, so wird in den Fabriken die Arbeit möglichst eingeschränkt, das entsprechende geschieht für die einzelne Produktionsvorgänge besorgende Hausindustrie, und in noch höherem Grade für die fertige Produkte liefernde. Zwar wird auch auf Lager gekauft, und so der Hausindustrie Beschäftigung geboten, doch abgesehen davon, daß hier um 5—10% geringere Preise geboten werden, sind die so erteilten Bestellungen erklärlicherweise nicht mit denen der Saison zu vergleichen². In dieser wird jede brauchbare Hilfskraft, die sich findet, gern beschäftigt, und bei genügend umfangreichen Aufträgen oft weit über die gewöhnlich beschäftigte Zahl von Hilfsarbeitern hinausgegriffen. In

¹ Brennöfen.

² Eine Ausnahme machen hier Branchen, in denen die Hausindustriellen sich nebenbei auch noch in größerem Umfange mit Landwirtschaft abgeben. So wird in der Fabrikation von Farbkästen im Winter möglichst viel auf Lager gekauft, da die Teilprodukte dann billiger sind und im Sommer vielfach die Aufträge wegen der drängenden Forderungen nicht ausgeführt werden können.

der „stillen“ Zeit dagegen tritt häufig bei den Hausindustriellen eine Periode der Arbeitslosigkeit auf, die bei geschickten, hervorragenden Arbeitskräften kaum vorhanden, oder nur kurz, sich bei qualitativ schlechten Arbeitern oder solchen Hausindustriellen, deren Thätigkeit keine besondere Technik erfordert, bis auf drei Monate, selbst noch länger ausdehnen kann¹. Die Vermehrung des Fastnachts- und Ostergeschäftes hat hier zwar bessernd eingewirkt, ebenso der Umstand, daß mit der Zunahme der Kapitalkraft die Verleger häufiger auf Lager kaufen. Doch ist im allgemeinen noch heute auf die Angaben, welche Sag darüber² macht, zu verweisen. Die Verhältnisse haben sich, was die Arbeitslosigkeit der niederen Klassen der Hausindustriellen anlangt, leider noch nicht derartig geändert, wie es zu wünschen wäre. Ja, es ist sogar anzunehmen, daß durch das Aufhören des Exportes nach Frankreich und Oesterreich die Verteilung der arbeitsreichen und arbeitsstillen Wochen auf das Jahr eine noch ungleichmäßigere geworden ist. Immer ist allerdings zu beachten, daß die einfachere Produkte herstellenden Hausindustriellen besonders betroffen werden, dagegen Qualitätsarbeiter kaum zu leiden haben.

In der Maskenindustrie ist die Saison bedeutend kürzer. Sie dauert etwa von Mai bis Anfang Januar, mit besonderer Verstärkung in den Herbstmonaten. Bezüglich der größeren oder geringeren Beschäftigung der Hausindustrie gilt hier das Gleiche, was wir schon bei der Puppenindustrie u. s. w. erwähnten, natürlich mit den entsprechenden Abänderungen. Ebenso für die Oesterartikelfabrikation, die ihre Saison von Dezember bis Februar hat. Nachzuholen ist noch, daß ein Teilzweig der Spielwarenbranche, die Verfertigung von hölzernen Schiffen, außer Weihnachten noch eine Hauptverbrauchszeit während der Badesaison hat, und daß entsprechend die Arbeit vor den Sommermonaten in diesem Gewerbe meist eine gesteigerte ist. Die größere Verwendung dieser Art von Spielwaren, die übrigens dem individuellen Kunstsinne vielfach einen ziemlichen Spielraum lassen, sowie auch leidlich gut bezahlt werden, gehört erst der neueren Zeit an. Sag kennt sie noch nicht³ und nennt die Einwohner von Hämmern⁴, die sich jetzt

¹ Nicht mit dieser, mehr oder weniger periodisch wiederkehrenden Arbeitslosigkeit zu vergleichen ist der in manchen der Mode unterworfenen Produktionszweigen (so z. B. bei der Perlenfabrikation) häufig auftretende Arbeitsmangel. Ebenso auch nicht der in einigen, dem Aussterben entgegengehenden Branchen (Schachtelfabrikation) sich immer mehr zeigende Mangel an Beschäftigung, womit ein starker Preisdruck verbunden ist.

² Vgl. Sag, Die Hausindustrie in Thüringen, S. 19 bis zum Abschnitt.

³ Vgl. S. 52 seiner oft erwähnten Arbeit.

⁴ Dorf im „Hinterland“ des Kreises Sonneberg.

vorwiegend derartig beschäftigten, besonders arm, was jetzt nicht mehr den Thatfachen entspricht.

Die Glaswarenindustrie kennt auch teilweise eine besonders arbeitsreiche Zeit, was nämlich die Verfertigung des Christbaumschmuckes anbelangt. Diese fällt etwa mit der Saison für Puppen und Spielwaren zusammen, ebenso die arbeitsreiche Zeit für Puppenaugenherstellung. Was dagegen Glasmärbel¹, Tieraugen und Menschengen betrifft, so ist hier weniger von einer spezifischen Saison die Rede, noch weniger bei Perlen, die ganz von der Mode abhängig sind. Laufen einmal viel Bestellungen ein, so dehnt der Fabrikbesitzer seinen Betrieb möglichst aus, und beschäftigt mehr Hausindustrielle als sonst. Der letztere wieder stellt noch Hilfsarbeiter ein, während im anderen Falle die Produktion stark eingeschränkt wird. Die Verhältnisse haben sich hier gegen früher nicht, oder nicht merklich verändert, so daß die diesbezüglichen Angaben von Sax² auch heut noch volle Gültigkeit besitzen.

Die Schieferindustrie kennt, seitdem die Tafelfabrikation fast aufgehört hat, keine eigentliche Saison mehr. Sie bedient sich dauernd der Hausindustrie; die Heranziehung derselben, beziehungsweise die gezahlten Löhne, schwanken nach Zahl und Größe der Aufträge.

Auch die Porzellanbranche zeigt die gleichen Verhältnisse, nur daß die Hausindustrie bei der einen Fabrik häufiger, bei der anderen seltener benutzt wird. Es kommt auch vor, daß die Heranziehung der Hausindustrie nur ausnahmsweise geschieht. Ihre Einrichtungen sind meist von geringerer Bedeutung, und nebensächlich.

2. Allgemeine Grundlagen der hausindustriellen Produktion.

Wollen wir nun auf das Getriebe der Sonneberger Hausindustrie näher eingehen, und vielleicht zuerst nach den Arten der verwandten Arbeitskräfte Umschau halten, so werden wir dabei bald auf große Schwierigkeiten stoßen. Diese liegen besonders im ganzen Charakter der Hausindustrie. Ist die Arbeit einmal sehr dringend, in der Hochsaison, so werden Angehörige, die sonst anderweitig, vielleicht auch garnicht³ beschäftigt sind, nach Möglichkeit

¹ Die bunten Glasfugeln, die vielfach als Kinderspielzeug benutzt werden. Diese sind nicht Produkte der Hausindustrie, sondern werden in Glashütten hergestellt, und nur vielfach in der Hausindustrie abgeschliffen.

² S. 117 seiner Schrift.

³ Kinder, alte Leute.

herangezogen. Ist andererseits die ruhige Zeit des Winters gekommen, so ist oft das Haupt des Betriebes froh, Arbeit als Tagelöhner im Wald, bei Wegeausbesserung und dergleichen zu finden. Es fehlt so die Stetigkeit in der Beschäftigung, die uns bei Erhebungen über Fabrikarbeiter die Arbeit erleichtern würde. Auch andere Hindernisse, die noch stellenweise berührt werden, treten uns hindernd entgegen.

Faßt man jedoch alles zusammen, und bemüht man sich, ein durchschnittliches Urteil zu gewinnen, so wird man behaupten können, daß im Kreise Sonneberg wohl ebensoviel weibliche wie männliche Arbeitskräfte hausindustriell thätig sind, vielleicht noch eher mehr weibliche. Später werden wir noch kurz auf die einzelnen Zweige der Industrie einzugehen haben. Ich bringe zunächst die Angaben über die Hausindustrie, welche ich in den statistischen Veröffentlichungen des Herzogtums Sachsen=Meiningen¹ gefunden habe, soweit sie hierher gehören. Danach waren für das ganze Herzogtum — für den Kreis Sonneberg würden sich also etwas geringere Zahlen ergeben, — folgende Zahlen vorhanden.

(Vergleiche die Tabelle auf der folgenden Seite.)

Ich bemerke hierzu nur, daß diese Aufstellungen trotz aller Bemühungen der die Zählungen leitenden Beamten noch sehr unvollkommen sind, vielfach die Hausindustrie nicht erfassen und erreichen. Doch muß man in Ermanglung genauerer Zahlen sich mit diesen begnügen.

Im einzelnen, wir werden dabei zugleich die Frage nach dem Familienstand und der socialen Stellung berücksichtigen, ist noch folgendes zu bemerken.

In der puppenfabrizierenden Hausindustrie finden wir, was sich aus den angegebenen Tabellen allerdings nicht ergibt, besonders was die Ausstattung der Puppen anlangt, ein bedeutendes Überwiegen der Frauenarbeit. Es ist nur leider nicht möglich, dies statistisch festzulegen, doch bin ich von der Richtigkeit dieser Annahme überzeugt. Denn von den hausindustriellen Berrichtungen hierin fallen das „Drücken“² der Teile, das Malen und Lackieren derselben, das Stimmen- und Balgmachen wie das Stopfen oder das Einsetzen der Augen ebensowohl auf Frauen wie auf Männer. Vielleicht haben letztere hier eine kleine Mehrheit. Dagegen das Nähen der Puppenkörper, das Frisieren der Köpfe, die ganze Bekleidung mit Ausnahme der Schuhe ist wohl ausschließlich Frauenarbeit, während nur das Schnitzen und Dreheln von Puppenteilen in Holz spezifisch Männerarbeit sein dürfte.

¹ Nach der Berufszählung 1895.

² Formen der Papiermasse.

Beschäftigungen	Die hausindustrielle Bevölkerung nach dem Hauptberuf der Erwerbstätigen												Von den hausindustriellen Erwerbstätigen haben Nebenberuf begm. Neben-erwerb		Als hausindustriellen Nebenberuf (Neben-erwerb) üben den in der Vorpalte bezeichneten Beruf aus			Gesamtzahl hausindustriellen in Haupt- u. Nebenberufen
	hausindustrielle thätige Erwerbs-beruf				deren An-gehörige ohne Haupt-beruf und Dienende für haus-wirtsch. Dienste				haus-industrielle Erwerbs-thätige, u. Dienende zusammen				Personen in ganzen neben einem anderen Hauptberuf			Gesamtzahl als Hauptberuf		
	selbstständige		unselbstständige		im Ganzen		weiblich		weiblich		weiblich		Personen in ganzen neben einem anderen Hauptberuf					
	Zahl	weiblich	Zahl	weiblich	Zahl	weiblich	Zahl	weiblich	Zahl	weiblich	Zahl	weiblich	Zahl	weiblich	Zahl	weiblich		
Steinbrüche, grobe Steinwaren	38	24	9	4	47	28	80	44	127	72	3	14	9	4	61			
Spinnerei und Porzellan	137	58	10	4	147	62	230	145	377	207	56	24	17	9	171			
Glasveredelung	186	56	170	111	356	167	435	265	791	432	92	199	94	5	555			
Spielwaren aus Porzellan oder Glas	85	21	28	14	113	35	163	106	276	141	35	7	7	—	120			
Papier und Pappe	35	11	25	19	60	30	72	52	132	82	17	8	4	2	68			
Spielwaren aus Papier-mache	513	135	441	249	954	384	1305	795	2259	1179	244	189	63	28	1143			
Spielwaren aus Leder	71	34	26	18	97	52	120	85	217	137	27	34	10	9	131			
Drehler ¹⁾	41	—	35	2	76	2	104	70	180	72	29	2	2	1	78			
Spielwaren aus Holz und Horn	395	17	290	101	685	118	1161	799	1846	917	179	75	24	13	760			
Sonstige Dreh- und Schmitzware ¹⁾	35	2	6	1	41	3	123	81	164	84	26	8	7	7	49			
Ausstattung von Puppen	323	243	88	60	411	303	357	223	768	526	50	273	24	9	648			
Summa	1859	601	1128	583	2987	1184	4150	2664	7137	3459	758	797	261	87	3754			

¹⁾ Werden wohl auch zum größeren Teil der Spielwarenindustrie des Kreises Sonneberg angehören.

Wir sehen in diesem Zweige der Hausindustrie ein Überwiegen der Frauenarbeit, und werden uns nun mit dem Familienstand der Arbeitsthatigen zu beschäftigen haben. Alleinstehend finden wir weibliche Angehörige des kleinen Mittelstandes, Witwen und erwachsene weibliche Angehörige kleiner Beamten und dergleichen, die sich so durch häusliche Arbeit auf eine ihren Standesanschauungen entsprechende Weise ihr Brot zu verdienen suchen. Sonst dürften nur noch Witwen von Arbeitern und Hausindustriellen als alleinstehende Arbeitskräfte zu bezeichnen sein. Bei einem Teil der Arbeitszweige, so bei der als Herstellung des Rohmaterials zu bezeichnenden Arbeit der Drucker, Schnitzer, ferner beim Augeneinsetzen, Balgmachen und Stopfen der Puppen nimmt das Familienhaupt¹ in der Regel mit dem größten Teil, oder allen Angehörigen an der Produktion teil. Höchstens ist ein oder das andere, besonders weibliche Familienmitglied, in einer größeren oder kleineren Fabrik thätig.

Ziemlich häufig finden wir ausschließlich Familienmitglieder hausindustriell thätig. Viele Familien kleiner Beamten, so von Polizei-, Post- und Bahnbeamten, sowie manchen anderen, finden hier eine das Familieneinkommen² erhöhende Beschäftigung. Auch die Angehörigen von Fabrik- und Forstarbeitern, besonders wenn kleine Kinder die Mutter hindern, selbst in Fabriken zu arbeiten, von kleinen Handwerksleuten, alle finden wir unter den für die Puppenhausindustrie thätigen Familienmitgliedern.

Die Attrappen- und Nestsachenindustrie zeigt uns eher ein Überwiegen der männlichen Arbeitskräfte in der Hausindustrie. Fast stets ist das Familienhaupt mit thätig. Gleich selten wird Thätigkeit von alleinstehenden, wie von Familiengliedern, während das Familienhaupt anderweitig beschäftigt ist, vorkommen. Das Gleiche gilt von der Hausindustrie der Farbkästen und der vielen sonstigen Spielwaren, die meist ganz oder teilweise aus Holz bestehen. Allerdings finden wir hier oft noch land- oder forstwirtschaftliche Beschäftigung des Familienhauptes, wie auch der Familienglieder.

In der Masken- und Fastnachtsartikelindustrie finden wir anderweitige Beschäftigung des Familienhauptes wieder eher. Oft ist der Mann in der Fabrik, im Wald, auch landwirtschaftlich oder als Bauarbeiter beschäftigt,

¹ Eine Angabe der Durchschnittszahl der Angehörigen ist ohne genauere Statistik unmöglich. Doch sind die Familien meist stark, und wohl mindestens außer der Frau und eventuellen Groß- oder Schwiegereltern noch 3–5 Kinder zu rechnen.

² Eine genauere Angabe der Einkommen dieser Familienhäupter dürfte zu vielfältig werden. Es kommen Schwankungen von 500 Mk. und weniger bis 1500 Mk. und mehr vor. Auch wechseln diese Zahlen je nach der Stärke der Familie in ihrer Bedeutung.

während seine Angehörigen in dem besprochenen Industriezweig thätig sind. Doch nimmt das Familienhaupt auch an der hausindustriellen Arbeit teil.

In der Hausindustrie der Glas- wie der Schieferbranche überwiegen die männlichen Arbeitskräfte. In ersterer ist fast regelmäßig der Mann mit der ganzen Familie thätig. In der Schieferindustrie kommt es daher häufiger vor, daß das Familienhaupt auf dem Bruch einer größeren Firma mit einem Verdienste von etwa 13 Mk. pro Woche thätig ist, während seine Angehörigen das Bekleben der Griffel mit Papier im Hause besorgen. Sonst nimmt auch hier der Mann an der hausindustriellen Herstellung der Griffel teil.

Was nun zum Schluß die Porzellanbranche anbelangt, so ist hier der Mann fast stets — mit Ausnahme der Porzellanmalerei — Fabrikarbeiter, und verdient meistens über 12 Mk. wöchentlich; oft ist der Verdienst sogar recht gut. Ist die Frau gehindert, ebenfalls die Fabrik zu besuchen, so beschäftigt sie sich zu Hause mit der vom Manne mitgebrachten Arbeit, holt sich wohl auch selbst Porzellanartikel aus der Fabrik. Sind die Kinder groß genug, so helfen sie natürlich. Der Verdienst des Porzellanarbeiters stellt sich je nach der Leistung und Beschäftigung sehr verschieden, was noch zu den eben gemachten Angaben nachzutragen sein dürfte.

Wir kommen zur Vorbildung, welche die Hausindustriellen für die einzelnen Berufszweige genießen.

Im allgemeinen ist zu sagen, daß die fachliche Ausbildung der Arbeitskräfte eine ziemlich geringe ist. Früher, als noch Innungsstrafen bestanden, als auch die Art der Produkte mehr eine individuelle Behandlung jedes einzelnen Gegenstandes verlangte, war dies anders. Doch heute herrscht in vielen Zweigen eine rein mechanische Arbeit vor. Eine sehr große Zahl von Hausindustriellen hat ihr ganzes Leben lang nur mit dem Ausfüllen von Formen, oder mit den Arbeiten nach vorgeschriebenen Mustern zu thun. Man muß außerdem bedenken, daß der Sonneberger Hausindustrielle vielfach schon von Kindheit auf in seinem Beruf thätig gewesen ist, und sich bald die nötigsten Handgriffe und Fertigkeiten angeeignet hat. Oft kommt er dann in seinem Beruf zeitlebens nicht über die Arbeitsstube hinaus, die der Vater besessen hat, und in der er selbst später als Familienvater arbeitet.

Unter diesen Umständen ist es erklärlich, daß eine längere Vorbildung zum Betriebe der Spielwarenhausindustrie nicht direkt unumgänglich ist. Auch die ganze sociale Lage der hausindustriellen Bevölkerung, die es wünschenswert, sogar notwendig erscheinen läßt, daß die Kinder bald verdienen, treibt zu einer Verkürzung der Lehrzeit, die schon meist mehr eine

Beschäftigung jugendlicher Arbeiter gegen Lohn ist. Es ist daher erklärlich, daß der Lehrherr möglichst großen Vorteil aus seinen jugendlichen Arbeitskräften ziehen will. Nur ausnahmsweise steht der Lehrling noch in Kost bei seinem Lehrherrn, erhält Schlafstelle und Wohnung. Meist bekommt er von Anfang an eine Geldlohnung von 2,50 Mk. wöchentlich, die sich nach und nach steigert. Selten wird auf diese Art und Weise noch eine Lehrlingsausbildung¹, wie sie vor Zeiten die Regel war, zu stande kommen. Und doch ist eine solche, eine möglichst vollkommene Ausbildung, die wenn auch nicht künstlerisch sein, so doch den Titel „kunstgewerblich“ verdienen sollte, jetzt vielleicht nötiger als früher. Jetzt liefert die Spielwarenindustrie des Kreises Sonneberg noch für die halbe Welt, und erringt und behauptet sich vielfach besonders durch Billigkeitskonkurrenz² ihr Gebiet. Aber selbst wenn eine derartige Konkurrenz auf die Dauer möglich ist, so bringt sie doch nicht den Vorteil der Industriellen selbst. „Qualitätskonkurrenz, neue, besondere, schöne und vorzügliche Artikel“, das ist immer mehr das Schlagwort unserer gesamten Industrie geworden, werde es auch immer mehr das der Sonneberger.

Bei der Art der Lehrlingsausbildung der letzten Jahrzehnte, wenn man überhaupt noch von einer solchen sprechen konnte, waren solche Ziele nicht zu erreichen. Sag spricht dies in seiner Schrift auch deutlich aus. Zur Zeit, als er seine Untersuchungen anstellte, gab es nur sehr geringfügige Anfänge einer besseren Lehrlingsausbildung³. Dies hat sich jetzt glücklicherweise geändert, wenn auch die heute bestehenden Einrichtungen den notwendigen Ansprüchen noch nicht völlig genügen dürften. — Zur besseren Ausbildung der jugendlichen Hausindustriellen wurden Fachschulen gegründet, deren bedeutendste, die Industriefschule zu Sonneberg, von Sonneberger

¹ Die sittlichen Verhältnisse unter den Lehrlingen und jugendlichen Arbeitern dürften noch heute durch Sag' Angaben (S. 57 unten u. S. 58) charakterisiert werden. Doch muß man bedenken, daß solche Übelstände, die mit der nach Arbeitsfluß besonders bei den Mädchen oft schrankenlosen Freiheit zusammenhängen, sich in jeder Fabrikstadt finden, und nicht für Sonnebergs Hausindustrie typisch sind. Auch die weiten, oft in der Dunkelheit zurückzulegenden Arbeitswege wirken ungünstig. Hier werden die neuen Bahnen heilsam wirken.

² Ich will damit nicht etwa behaupten, daß die Sonneberger Industrie in der Qualität nicht auch viel Gutes leistete. Aber sicher ist hier noch ein weites Feld frei, dessen Verwertung für Unternehmer wie Arbeiter von Nutzen wäre.

³ In der zweiten Auflage seiner Schrift, deren Vorwort 1884 im November geschrieben ist, ignoriert Sag eigentümlicherweise die 1883 von seinem Gegner Fleischmann veranlaßte Gründung der Industriefschule vollständig. Vgl. Sag S. 36 u. 37.

Großindustriellen 1883 ins Leben gerufen und Jahrelang allein erhalten wurde, nachdem vorher eine Privat-Modellierschule bestanden hatte. Der Besuch war folgender:

Jahr	Tagesvollschüler	Hospitanten	Kinder von Sonneberger Hausindustriellen ¹	Kinder von Hausindustriellen ¹ der Umgegend	Bemerkungen
1883/84	34	11	—?	—?	Die Tagesvollschüler treten auf vier Jahre ein, um Modelleure zu werden.
1885/86	21	12	—?	—?	
1886/87	19	3	—?	—?	
1887/88	29	5	17	10	
1888/89	—?	—?	—?	—?	Unbefähigten Schülern wird nach einer gewissen Zeit der Rat zum Austritt gegeben.
1889/90	33 30	1 6	17	10	
1890/91	37 42	—			19
1891/92	35 41	2 1	22	15	
1892/93	39 34	4 1			20
1893/94	33 29	2 2	19	16	
1894/95	34 37	3 4			16
1895/96	35 39	7 4	16	16	
1896/97	42 47	4 10			21
1897/98	41 48	12 9	24	21	
Durchschnitt von 1883—1887	24,6	8,6			—?
Durchschnitt von 1887—1898			38	4	
Durchschnitt in Summa	36	4,7	—?	—?	

Die Kinder von Hausindustriellen aus der Umgegend Sonnebergs verteilen sich ziemlich gleichmäßig auf die verschiedenen größeren Ortschaften des Kreises. Der Lehrplan berücksichtigt folgende Fächer:

1. Freihandzeichnen und Malen,
2. Modellieren, Modelldrehen, Formen,
3. Holzschnitzen, Drechseln, Brennen,

4. Projektionszeichnen,
5. Perspektive,
6. Anatomie,
7. Stillehre,
8. Geometrie,
9. Deutsch und Rechnen.

Es ist nicht zu verkennen, daß diese Industrieschule große Bedeutung besitzt und viel Nutzen geschaffen hat. Doch ist sie mehr für eine höhere Stufe der künstlerischen Ausbildung bestimmt, als sie der kleine Hausindustrielle erlangen und auch benutzen kann. Es fehlt zunächst meist an den Mitteln, die 48 Mk. Schulgeld jährlich aufzubringen, wie besonders die lange, fast ganz verdienstlose Schulzeit aushalten zu können¹. Auch der Schulgelberlaß, der vorkommt, nützt bei ärmeren Leuten wenig. Dann aber bleiben die ausgebildeten Zöglinge nicht in der Mehrzahl der Sonneberger Hausindustrie erhalten², da sie meist lohnendere Beschäftigung suchen, und auch auf solche Anspruch haben. Abgesehen von den Posten als Modelleure in den Porzellanfabriken finden wir frühere Zöglinge der Industrieschule meist nur in den Unternehmungen größerer Hausindustrieller oder kleinerer Fabrikanten, wo sie entweder den Vater im Betriebe unterstützen, oder das Geschäft bereits selbständig übernommen haben. Hier ist die Wirkung der Industrieschule ja nun unzweifelhaft eine segensreiche, es hebt sich nicht nur das betreffende Geschäft, sondern auch indirekt das ganze Produktionsniveau. Aber der kleinen Hausindustrie, den ärmeren Leuten bringt sie nur ausnahmsweise direkten Nutzen. Und so sehr die ausgiebige Unterstützung, welche die Industriekreise, die Stadt Sonneberg und die Regierung der Industrieschule angebeihen lassen, zu billigen ist, wie ihre Erfolge anzuerkennen sind, so wäre außerdem und daneben doch eine weitergehende

¹ Vier Jahre, für Hospitanten, die meist halbe Tage zu Hause arbeiten, also die Hälfte.

² Es blieben im Bezirk der Sonneberger Hausindustrie

1890/91 von 13 abgegangenen Schülern	3
1891/92 = 12	= 7
1892/93 = 23	= 10
1893/94 = 22	= 8
1894/95 = 13	= 5
1895/96 = 16	= 9
1896/97 = 22	= 10
1897/98 = 25	= 9

In 8 Jahren von 146 abgegangenen Schülern 61 oder 41,8%.

Berücksichtigung der ärmeren Bevölkerung angebracht. Doch darüber noch später¹.

Mehr der eigentlichen, kleinen Hausindustrie dienen die drei noch im Kreise bestehenden Fachschulen zu Lauscha, Limbach und Schalkau, gegründet in den Jahren 1881, 1894 und 1881 von der Regierung, teilweise mit Beihilfe von größeren Industriellen und Gemeinden. Der Unterricht umfaßt Zeichnen, Modellieren, auch Holzschnitten. Der Betrag des jährlichen Schulgelds 4 Mk., Eintrittsgeld 2 Mk., auch mit eventueller Ermäßigung, ermöglicht auch Minderbemittelten den Schulbesuch, zumal da der Unterricht auch Hospitanten freisteht, ebenfalls Schülern der höheren Volksschulklassen. Der Besuch der Schulen war im Durchschnitt seit der Gründung

für Schalkau 9—12 Volksschüler, 30—50 Hospitanten,
für Lauscha 15—18 Schüler, davon 5—6 aus dem Schulort, und
Hospitanten,
für Limbach 12 Schüler, davon 2 aus dem Schulort.

Nach der allgemeinen Anschauung zeigen sich die entlassenen Schüler, soweit sie sich wieder der Hausindustrie zuwandten², hier ihren Konkurrenten überlegen. Doch wird diese Ansicht nicht stets geteilt³.

In der Stadt Sonneberg endlich besteht noch eine Sonderabteilung der Fortbildungsschule, die in einem Kurse für spätere Hausindustrielle der Spielwarenindustrie diesen auch eine gewisse Fachausbildung durch Zeichenunterricht zu geben bestrebt ist. Der Besuch war der folgende:

1894/95	32 Schüler,	1895/96	37 Schüler,
1896/97	34 Schüler,	1897/98	36 Schüler.

Der Unterricht findet an zwei Wochentagen von mittags 1—3 (wissenschaftlich) und 1—5 (Zeichenunterricht) statt. Die Schüler sind in der Regel Kinder von Erwerbsthätigen der Spielwarenindustrie.

Trotz aller dieser anzuerkennenden Einrichtungen ist es immer noch mit der Fachausbildung nicht so bestellt, wie es wohl wünschenswert wäre. Wir werden später noch auf diesen Punkt zurückzukommen haben. Ich trage nur noch nach, daß außer der Porzellanhausindustrie, bei der eine Lehrlingsausbildung gar nicht in Frage kommt, auch die Schieferindustrie eine solche

¹ Vgl. S. 276 dieser Arbeit.

² In Lauscha z. B. ca. 90 %.

³ Die Kosten der Anstalten waren 1897/98: Industrieschule 5534 Mk. und Lokal; Lauschaer Fachschule 1450 Mk. und Heizung, Beleuchtung, Lokal; Schalkauer Fachschule 1850 Mk. etwa; Limbacher Fachschule dürfte den beiden vorhergehenden entsprechen.

⁴ Oder wenigstens nur für die weniger Porzellanmaler.

nicht kennt. Da lernt der Junge die nötigen Handgriffe in kurzer Zeit von seinem Vater, dem er schon oft als Schulkind helfen muß. Das erwähnte Zurückgehen¹ der Lehrlingsausbildung, in den letzten 25 Jahren vielleicht, bezieht sich mehr auf die Glas- und eigentliche Spielwarenhäusindustrie.

Außer bei den durch eine, wenn auch manchmal nicht ausreichende, Lehrlingsausbildung u. s. w. fachlich herangebildeten Hausindustriellen finden wir noch eine Art Vorbereitung auf den künftigen Lebensberuf bei den heiratenden Fabrikarbeiterinnen. In kleiner oder großer Fabrik haben sie sich manche Handgriffe und Kenntnisse angeeignet, die für die Hausindustrie wertvoll sind. Und ein nicht geringer Teil der Familienmütter der Sonneberger Hausindustrie rekrutiert sich aus dem Fabrikarbeiterstande. In allen Industriezweigen unseres Spielwarenbezirks spielt dieser Umstand eine Rolle, die geringste wohl in der Schieferindustrie. Auch hier ist eine Änderung gegen frühere Zeiten zu bemerken. Denn vor zwanzig Jahren etwa² waren die Fabriken der Spielwarenbranche vielfach noch im Entstehen begriffen, die Porzellanfabriken existierten überhaupt noch nicht.

Weiter dürfte über die besonders vorgebildeten Arbeitskräfte der Sonneberger Hausindustrie kaum etwas zu erwähnen sein. Nicht zu vergessen ist nur noch, daß sich durch die relative Abgeschlossenheit der Bevölkerung nach außen, sowie durch die seit Jahrzehnten fast in jedem Hause heimische Hausindustrie eine besondere, traditionelle Geschicklichkeit, eine gewisse Geschmacksrichtung herausgebildet hat, die den Sonnebergern in der Spielwarenproduktion einen gewissen Vorsprung giebt. Ich erwähne noch, daß irgend welche nennenswerte Gesamtorganisation zur Verfolgung wirtschaftlicher Zwecke in der Hausindustrie nicht existiert, um noch kurz auf die ohne besondere Vorbildung in unsere Industrie eintretenden Arbeitskräfte zu sprechen zu kommen.

Es findet wohl ein erwähnungswerter Zufluß von außen nach den Städten statt, doch stammt dieser mehr vom Lande des Kreises Sonneberg, und bringt infolgedessen nur Leute, die eine gewisse Vorbildung für die Hausindustrie der Spielwarenbranche besitzen, in der sie sich dann oft in der Stadt beschäftigen. Dagegen ist die Zuwanderung von gänzlich Unvorgebildeten aus anderen Gegenden des Reichs, und ihr nachheriger Übertritt zur hausindustriellen Spielwarenfabrikation äußerst selten.

¹ Damit soll nicht behauptet werden, daß nicht auch in dieser Zeit die Sonneberger Spielwaren bedeutend technisch vervollkommenet worden wären. Doch entfällt dies weniger auf die Hausindustrie als auf größere Firmen.

² Vgl. *Sax* S. 24. •

Auch ein Zufluß aus anderen Berufen ist nicht häufig. Noch am meisten dürfte er aus dem Tischlerhandwerk vorkommen, wenn man davon abieht, daß nicht selten Fabrikarbeiter zu Hausindustriellen werden. Doch kommen diese fast stets aus Fabriken der Spielwarenbranche und sind somit vorgebildet.

Auch auf dem Lande sind die herzukommenden Arbeitskräfte fast stets schon in gewisser Weise vorgebildet, da sogar in den wohlhabenden Bauernfamilien im Winter Hausindustrie getrieben wird, an der die Kinder dann mehr oder weniger theilnehmen. Zu dem ist, wie wir schon sahen, ein großer Teil auch der Landbevölkerung industriell beschäftigt. Betrug doch für den Kreis die Zahl der Erwerbsthätigen in Land- und Forstwirtschaft¹ nur 16 % der Bevölkerung.

Die Prozentzahlen der Vollarbeitskräfte und Nebenerwerbsthätigen sind nach den (wie erwähnt, nicht genügenden) Ergebnissen der Zählung des Jahres 1895 die folgenden:

Von sämtlichen in Haupt- und Nebenberuf Erwerbsthätigen² machen die ersten 80 % die letzten 20 % aus. Von den im Hauptberuf hausindustriell Erwerbsthätigen haben 25 % überhaupt einen Nebenberuf, und zwar 24 % als solchen die Landwirtschaft³. Von den Erwerbsthätigen im Nebenberuf haben einen anderen Hauptberuf 32 %, dagegen Landwirtschaft als Hauptberuf 11 %, in Summa also 43 %.

Außer der schon erwähnten Landwirtschaft kommt noch als Hauptthätigkeit der Nebenerwerbsthätigen die Fabrikarbeit in Spielwarenetablissemens vor, abgesehen von der Familienthätigkeit der Hausfrauen und Töchter. Über die landwirtschaftlich erwerbsthätigen Hausindustriellen ist noch zu sagen, daß das Grundstück in der Regel klein ist und nur zum Kartoffelbau verwendet wird. Die Bestellung, wie die ganze Bewirtschaftung ist auch auf den wenigen größeren Gütern, die im Besitz hausindustriell thätiger Bauern sind, eine nicht der Neuzeit angemessene. Drainage fehlt, die Felder werden in ganz schmale Beete, sogenannte „Bifänge“⁴, aufgepflügt, eine

¹ Der Kreis Sonneberg zeichnet sich durch seinen gebirgigen Charakter aus und besitzt viele und bedeutende Wälder, die größtenteils fiskalischer Besitz sind. Daß Hausindustrielle selbst etwas Holz besitzen, ist eine große Ausnahme.

² Hausindustriell in der Spielwarenbranche Erwerbsthätigen.

³ Hierbei dürften vielfach die Besitzer oder Pächter eines kleinen Stückes Kartoffelland nicht als „Landwirte im Nebenberuf“ gerechnet sein. Sicher, und auch mit Recht, ist dies nicht bei Leuten geschehen, die eine oder zwei Ziegen halten, was im ganzen Kreise Sonneberg ein allgemeiner Brauch der Hausindustriellen ist.

⁴ Nur etwa zwei Furchen breite Landstreifen.

Maßregel, die trotz der ungünstigen Witterungs- und Bodenverhältnisse des Sonneberger Kreises als zumeist unzweckmäßig und unberechtigt angesehen werden muß. An einigen Orten giebt der Staat, gegen die Verpflichtung, das Land zu roden, Grundstücke in Erbpacht. Doch ist ein nennenswerter Begehr nicht zu verzeichnen. Die Hausindustrie mit ihrer den Körper nicht durch die Schwere, sondern durch die Länge der Arbeitszeit ermüdenden Beschäftigung nimmt den Leuten die Neigung zu landwirtschaftlicher Arbeit. Dann treffen meist die Hauptarbeitszeiten für Landwirtschaft und Spielwarenindustrie zusammen. Es ist aus diesen Gründen erklärlich, daß das Begehren der Hausindustriellen meist nur nach einem Stückchen Kartoffelland und ein wenig Grasland für die Ziege geht.

Gelegentlich dieser Behandlung der landwirtschaftlichen Verhältnisse möchte ich kurz auf die Angaben von Sax¹ eingehen. Wenn es hier heißt, daß die Landwirtschaft von der Hausindustrie „verdrängt“ wird, so scheint dies mir nicht der Ausdruck zu sein, der wenigstens den heutigen Verhältnissen gegenüber am Platze ist. Es ist das Verhältnis vielmehr so, daß der landwirtschaftlich beschäftigten Leute nicht weniger, aber auch nicht mehr werden, denn zu letzterem reicht der Boden nicht. Der ganze Bevölkerungsüberschuß ergreift daher die Hausindustrie (oder in neuerer Zeit auch die Fabrikarbeit) als Lebensberuf, sodaß mit der Zeit die landwirtschaftliche Bevölkerung an Bedeutung stark verliert. Dazu kommt, daß bei Teilungen etc. von Grundstücken die Hausindustrie helfend eintreten muß, um den Lebensbedarf der Parzellenbesitzer zu sichern. Wir haben also, teilweise noch heut, in früher rein landwirtschaftlichen Dörfern kein Zurückgehen der landwirtschaftlichen, wohl aber ein außerordentliches Überwuchern der hausindustriellen Bevölkerung.

Ghe wir auf die Betriebsgestaltung im einzelnen eingehen, wäre vielleicht noch in kurzen Worten des Standes der Technik in der Hausindustrie zu gedenken. Wie ich schon erwähnte, ist trotz der anerkanntswerten Gründung von Fachschulen und dergleichen derselbe wohl noch nicht so, wie es wünschenswert und auch möglich erscheinen möchte. Eine Illustration dazu bietet der Umstand, daß fast in allen Zweigen der Spielwarenindustrie feinere Sachen von den größeren oder kleineren Fabriken beziehungsweise Manufakturen angefertigt werden. Am Schluß dieser Arbeit werden wir Gelegenheit finden, noch kurz über einige, vielleicht nützliche Maßregeln zu sprechen.

Die verwendeten Maschinen sind nicht mannigfaltiger Art. Fast

¹ S. 50 ff. seiner Arbeit.

allgemein finden wir Nähmaschinen verbreitet, die siebenzig bis neunzig Mark pro Stück kosten, und häufig auf dem Wege der Abzahlung von den Geschäften erworben werden. Auch werden sie gelegentlich von den Fabriken an die Hausindustriellen verliehen. Die Nähmaschinen sind für die Hausindustrie, welche Puppenausstattung und ähnliches fertigt, absolut notwendig. Sonst sieht man nur noch gelegentlich Stanzmaschinen für Leder, und Holzbereitungsmaschinen einfacherer Art, Drehbänke u. s. w., sowie auch die sehr einfachen, kaum Maschinen zu nennenden Schieferbearbeitungsgeräte. Lederstanzmaschinen kosten 50 bis 120 Mk. und mehr. Auch die Holzbearbeitungsmaschinen sind manchmal teurer. Schieferbearbeitungsgeräte kosten etwa 20 bis 30 Mk., und werden mit Hilfe des Schmiedes vielfach von den Hausindustriellen selbst gefertigt. Die zum Schluß zu erwähnende Gebläsevorrichtung der Glaswarenhausindustriellen erfordert ungefähr den gleichen Aufwand.

Würde in der Schieferindustrie die Maschine bei den teilweise sehr ungesunden Vorrichtungen den Arbeiter in höherem Grade ersetzen können, so wäre dies sehr wünschenswert. Die jetzt sich herausbildende, größere Centralisierung hat schon bei einigen Thätigkeiten, so beim Griffelspißen, in gesundheitlicher Beziehung gute Erfolge gehabt¹. Hoffentlich wird man hier noch weitere Erfolge zu verzeichnen haben. —

3. Die Betriebsgestaltung im einzelnen.

Von größter Wichtigkeit für die Betriebsgestaltung im einzelnen sind unter den zusammenwirkenden Personenklassen die Verleger. Vielfach sind es große Fabrikskaufleute, so besonders Besitzer von Puppen- oder Glaswaren-

¹ Vgl. die Berichte des herzoglichen Inspektionsbeamten für Fabriken u. s. w.

1891: „In den neu errichteten, durch Wasserkraft betriebenen Anlagen zum Spitzen der Schiefergriffel sind kräftige Erhaustoren zum Absaugen des beim Schleifen in großer Menge entstehenden gesundheitschädlichen Schieferstaubes in geräumige Staubkammern aufzustellen gewesen. Bei der Griffelfabrikation geschieht das Durchschneiden des Griffelsteins mit Handsägen, und das kaum weniger stäubende Runden der Rohgriffel im Durchdruckapparat gewöhnlich in sehr beschränkten Arbeitsstätten. Die Griffelmacher verlassen nur ungern diese stauberfüllten Räume und sind schwer zu bewegen, die Gesundheit und Leben gefährdende Arbeit im Freien zu verrichten und Mundschwämme dabei zu tragen.“

1892: „Es wird auch in zwei Fabriken naß geschliffen, womit aber die Arbeiter wenig einverstanden sind.“ — Für die Gesundheit dürfte dies aber die beste Methode sein.

1893: „Beim Spitzen ist die Beseitigung des Schieferstaubes vollkommen erreicht worden.“ — Leider gilt letzteres eben nur für die Fabriken. Die Hausindustriellen haben aber noch sehr dadurch zu leiden.

fabriken. Doch auch von den Verlegern, welche nicht größere Produktionsbetriebe besitzen und vorwiegend die Hilfe der Hausindustrie in Anspruch nehmen, hat fast jeder eine kleinere oder größere Zahl von Arbeitern in seinem Dienst, die von der Hausindustrie gelieferte Teilartikel zusammensetzen, oder eine letzte Ausschmückung an den Spielwaren und dergleichen vornehmen. Nur selten wird solche Nebenbeschäftigung bei einem Sonneberger Verleger fehlen. Läden werden von diesen nicht gehalten, wohl aber besitzen die meisten ausgedehnte Lagerräume, zur Aufnahme und Aufbewahrung von fertiggestellten Produkten der Hausindustrie. Selten finden wir bei ihnen technische Schulung, höchstens bei den kleineren Fabrikanten, oder Besitzern von Betrieben mit wenig mehr als zehn fremden Arbeitskräften, soweit diese sich mit der Verlegerthätigkeit abgeben, was als eine große Seltenheit anzusehen ist. Dagegen ist bei den großen Verlegern eine vielfach sehr weitgehende kaufmännische Ausbildung die Regel, wobei fast stets mehrere Jahre im Ausland zugebracht werden. In der Größe der Unternehmungen finden wir bei den Verlegern bedeutende Unterschiede, doch sind die meisten als großkaufmännische Unternehmer anzusehen. Eine Organisation der Verleger finden wir nicht, eine solche ist auch für die Zukunft nicht anzunehmen¹. Denn die meisten Artikel der Sonneberger Spielwarenbranche sind von einer derartigen Verschiedenartigkeit, so wechselnd in Form, Güte und Wert, daß Preisvereinbarungen hier zu den Unmöglichkeiten gehören würden. Auch erleichtert die Eigenart des Spielwarengeschäftes eher die Zerplitterung, als die Zusammenfassung.

Von Wichtigkeit ist besonders für die Betriebsgestaltung, daß die Verleger gewissermaßen das Kommando über den Betrieb führen. Sie suchen unter den Mustern die ihnen passenden aus, sorgen für den Absatz und erteilen die Aufträge. Dies alles können sie, diese herrschende Stellung besitzen sie, weil sie die Vertreter des Kapitals sind, und daher alles andere von ihnen abhängig ist. Zum Beispiel: der Holzschnitzer im Hinterland liefert seine Brettchen, Pferdebeine, oder was er sonst aus Holz geschnitzt hat, an einen anderen Kleinmeister, der die Pferde aus diesen Holzstücken und den vom Drücker gelieferten Körpern zusammensetzt. Dann streicht vielleicht noch ein anderer die Waren an, schmückt sie aus, bis sie zur Ab-

¹ Die in Sonneberg seit Jahren bestehende Handelskammer kann nicht als „Organisation“ der Verleger aufgefaßt werden. Von früheren wirtschaftlichen Organisationen, die aber nicht von Verlegern ausgingen, nannte ich schon die Griffelmacher-Genossenschaft. Ich erwähne noch, daß es seiner Zeit in Lauscha einen „Glasmärbelring“ gab, der aber ebensowenig wie die genannte Genossenschaft Erfolg zeitigte.

lieferung kommen. Das dabei vom Verleger gezahlte Geld fließt nun in immer kleinerem Strome durch die lange Reihe der Hilfsarbeiter, sodaß ein jeder von ihnen indirekt vom Verleger abhängt. Das entsprechende finden wir bei der Auswahl der Muster. Über die Entwicklung der Verleger ist auf Sax¹ zu verweisen, und noch zu sagen, daß gelegentlich durch Heirat oder Kauf alte Firmen miteinander, oder mit neuen zusammenfließen. Sonst entstehen und vergehen alle Jahr mehrere kleinere Firmen, die meist durch frühere Angestellte größerer Unternehmungen begründet worden sind. So glänzend, wie Sax (S. 27 seiner Schrift) die Lage schildert, sind die Verhältnisse zwar nicht mehr. Fallissements kommen ebenso häufig vor, wie in anderen Industriezweigen, und daß „die Mehrzahl der jüngeren Firmen, die mit nichts beginnen, nach wenigen Jahren stolze Willen baut“ muß zur Zeit jedem, der Sonneberg und Sonneberger Verhältnisse aus eigener Anschauung kennt, sehr zweifelhaft vorkommen. Es findet sich ja im Sonneberger Kaufmannsstand Wohlhabenheit, ja, Reichtum. Doch handelt es sich dabei meist um alteingesessene Familien, in denen der Sohn mit der gleichen Anspruchslosigkeit, wie Vater, Groß- und Urgroßvater sein Geschäft betreibt und Zins auf Zins legt.

Ebenso ist das Urteil, das Sax über die Bekanntschaft der Kaufleute und Verleger mit dem Produktionsprozeß fällt, zu modifizieren². Die jetzige Unternehmervelt Sonnebergs kennt den Produktionsprozeß in großen Zügen durchgängig, teilweise sogar in Details. Daß ein Großhändler allerdings die genaue Ausführung eines jeden Musters seiner reichhaltigen Sammlungen kennen soll, ist etwas viel verlangt. Denn schon Sax beziffert die Zahl der Muster in großen Sonneberger Musterzimmern auf 12 bis 18 000³.

Nicht so leicht, wie über die Verleger, ist es, über die Produzenten und die bei ihnen übliche Betriebsgestaltung zu berichten. In zu mannigfaltiger, verwirrender Menge, in allen denkbaren Formen finden wir die Betriebe ausgestaltet. Nur ganz allgemeines läßt sich hier sagen, da eine zu präzisen Angaben notwendige, genaue Statistik fehlt. Und auch diese würde vielleicht nicht ausreichen. Ist doch derselbe Hausindustrielle, der von einem Verleger direkt als Heimarbeiter beschäftigt wird und für ihn Teilarbeiten herstellt, vielleicht wieder in anderer Beziehung, für einen anderen Verleger, ein handwerksmäßig arbeitender Erwerbsthätiger. Der

¹ S. 5—18, 21—25.

² Vgl. S. 26 der Schrift von Sax.

³ Vgl. Sax, Die Hausindustrie in Thüringen, S. 33 oben.

jetzt mit Familienangehörigen arbeitende Mann läßt wohl übers Jahr, wenn die Kinder schulfrei sind, diese in die Fabrik gehen und arbeitet nun allein. Ein anderer nimmt, was häufig vorkommt, in der Saison Gehilfen an, die er nur für die Zeit der gehäuften Arbeit beschäftigt. Ist aber einmal auch die Saison für ihn nicht günstig, so arbeitet er allein, und sucht nachher als Tagelöhner Beschäftigung.

Nur einige allgemeine Anhaltspunkte lassen sich geben.

In der Porzellanhausindustrie handelt es sich bei den Porzellanmalern um handwerksmäßig¹ produzierende Heimarbeiter, oder auch Kleinmeister ohne nennenswerte Beschäftigung von Hilfskräften. Dagegen sind die sonst ihr Brot in der Porzellanbranche findenden Hausindustriellen ausschließlich arbeitsteilig produzierende, direkt beschäftigte Heimarbeiter oder Heimarbeiterinnen.

Die Schieferindustrie kennt unter ihren Hausindustriellen handwerksmäßig unter Beihilfe der ganzen Familie produzierende Kleinmeister, die sich einen Griffelbruch, oder Anteil an einem solchen erpachtet haben². Ferner giebt es noch arbeitsteilig thätige Kleinmeister, die sich mit der Herstellung der Rohgriffel aus ihnen geliefertem Schiefer beschäftigen, sowie die Griffel runden, und endlich direkt beschäftigte Heimarbeiterinnen und Kinder, welche Griffel „papieren“, d. h. mit Papier bekleben.

Die Glaswarenhausindustrie zeigt uns vorwiegend den mit Familie und meist auch mit 1 bis 3 Gehilfen³ handwerksmäßig produzierenden Kleinmeister. Doch finden wir auch zahlreich Teilarbeiten herstellende Erwerbsthätige. Auch diese sind in der Regel Kleinmeister, doch kommen auch Übergänge zum Heimarbeiter vor. Zwischenmeister sind in der Glaswarenfabrikation selten.

In der eigentlichen Spielwarenindustrie wird in allen hausindustriellen Betrieben, welche Puppen, Attrappen und Ostersachen herstellen⁴, der direkt beschäftigte Kleinmeister und Heimarbeiter, welcher nur Teilarbeiten verfertigt, der Zahl nach die größte Rolle spielen. Bei Attrappen und Ostersachen

¹ Wenn man, wie es doch bei besseren Sachen wenigstens richtig ist, die Malerei als das eigentlich Wertvolle, das Porzellan nur als Hilfsmaterial ansieht. Das Malen von Puppenköpfen natürlich ist als eine Teilarbeit zu betrachten.

² Diese haben sich in der neueren Zeit, wegen der Übernahme der herzoglichen Griffelbrüche in Staatsbetrieb, vermindert. Sie brechen also die Schieferblöcke, fügen sie, runden, spitzen und bekleben die Griffel, alles unter Beihilfe von Frau und Kindern.

³ Männlichen oder weiblichen Geschlechts. Die ersten überwiegen aber.

⁴ Ganz oder auch nur teilweise.

hat jedoch auch der mit Arbeitszerlegung produzierende Zwischenmeister eine nennenswerte Bedeutung. Dieser arbeitet meist mit Familie und außerdem vielleicht einem oder zwei Gehilfen, und beschäftigt außerdem noch ein oder zwei Hausindustrielle mit ihren Familien als Heimarbeiter¹.

Die Maskenindustrie bringt uns fast nur direkt beschäftigte, Teilarbeiten herstellende Heimarbeiter und Kleinmeister², welche mit Familie arbeiten und kaum je fremde Hilfskräfte heranziehen, ähnlich auch der Farbkästen und dergleichen herstellende Zweig der Spielwarenindustrie.

Bei der Herstellung der zahlreichen, übrigen Spielwaren tritt wieder neben dem direkt beschäftigten, handwerksmäßig produzierenden Kleinmeister oder Heimarbeiter auch der Zwischenmeister als besonders wichtig hervor. Dieser produziert arbeitsteilig und beschäftigt Werkstathtarbeiter³ wie Heimarbeiter.

Die Art der Vorbildung, über die schon gesprochen wurde, ist bei allen Hausindustriellen der einzelnen Produktionszweige die gleiche⁴, nur daß die Vorbildung selbst teilweise in wenig oder garnicht ausreichendem Maße, teilweise gut erfolgt ist.

Zwischenpersonen mit distributiven Funktionen, Faktoren, giebt es im Bezirk der Sonneberger Spielwarenindustrie zur Zeit nicht. Ich muß dies im Gegensatz zu Sax hervorheben, der solche Zwischenpersonen öfters erwähnt. Sie müssen seitdem verschwunden sein. Allerdings wurde mir von vielen Industriellen, sowie auch von Arbeitern die Angabe gemacht, es habe in Sonneberg nie Faktoren gegeben, sodaß sich Sax vielleicht hier geirrt hat.

Die Vornahme der einzelnen Produktionsvorgänge verteilt sich, der sehr weit durchgeführten Arbeitsteilung entsprechend, auf sehr viele Personen. Wir besprechen die hier wichtigen Thatsachen wieder für die einzelnen Branchen gesondert, und beginnen, wie kurz zuvor mit der Porzellanindustrie, da diese die einfachsten Verhältnisse zeigt.

Die Fabrik stellt hier, aus der vorher gemahlten und zubereiteten Masse, die Artikel durch Stanzen, Gießen und Abformen her. Schon hier tritt öfters die Hausindustrie helfend ein, und führt die gleichen Funktionen ebenfalls aus. Nachdem die Formstücke etwas abgetrocknet sind, werden sie teils in der Fabrik, teils auch in der Hausindustrie weiter behandelt. An

¹ Hier finden wir zum Beispiel die schwer zu ziehende Grenze von Hausindustrie und kleiner „Fabrik“, oder besser Manufaktur.

² Auch manchmal weiblichen Geschlechts, wenn der Mann gestorben.

³ Da meist eine eigentliche „Werkstatt“ fehlt, so paßt dieser Ausdruck schlecht.

⁴ Soweit nicht ein Besuch der Fachschulen erfolgt.

Puppenköpfen werden die Öffnungen für Augen, Mund- und Frisurbefestigung, eine größere am Hinterkopf, angebracht, auch Zähne eingesetzt. Später wird noch alles nachgeputzt, Unebenheiten werden beseitigt¹. Ebenso werden Stanzartikel (meist Materialien für elektrische Anlagen, sowie Flaschenverschlüsse) und dergleichen verputzt. Nachdem die Waren in der Fabrik gebrannt sind, werden sie gemalt, was vielfach in der Hausindustrie geschieht. Nach nochmaligem Brennen folgt dann bei Puppenköpfen das Augeneinsetzen und Frisieren, soweit dies von der Porzellanfabrik übernommen wird, ebenfalls durch Hausindustrielle. Zum Schluß wird noch das Einpacken auch von der Hausindustrie verrichtet. Meist sind es Frauen und Kinder, Angehörige von Fabrikarbeitern, die sich auf diese Weise beschäftigen, und zwar in der Regel als direkt beschäftigte Heimarbeiter.

In der Schieferindustrie liefert die größere Firma den Hausindustriellen² die Schieferblöcke. Diese werden von ihnen mit der Hand zersägt, in Rohgriffel zerspaltet und im sogenannten Durchdrückapparat gerundet. Dann nimmt die Firma sie zurück, läßt sie im Fabrikbetriebe spitzen und liefert sie dann, soweit die Griffel nicht so verkauft werden, an die von ihr beschäftigten Arbeiterinnen und auch andere Leute³ nach Haus zum „papieren“. Die Griffelmacher, welche selbst kleine Brüche ausbeuten, also handwerksmäßig arbeitende Kleinmeister, haben insofern einen etwas anderen Produktionsprozeß, als hier die Arbeit auf dem Bruch hinzutritt, sowie das Griffelspitzen im Hause⁴.

Die Glaswarenhausindustrie zeigt uns zumeist handwerksmäßig beschäftigte Kleinmeister, welche sich von der Glashütte das Rohmaterial, Glasröhren, kaufen. Diese werden nun zu Christbaumschmuck, Perlen und dergleichen geblasen. Während dies vielfach die Thätigkeit des Familienhauptes und eventueller Gehilfen ist, übernimmt die Hausfrau das Malen, das Verspiegeln (inwendig versilbern), wobei sie, wohl auch von den Kindern unterstützt

¹ Das Abputzen ist, besonders wenn es in schlecht ventilierten Räumen geschieht, eine ziemlich ungesunde Beschäftigung, wegen des sich in Masse bildenden, scharfen Mineralstaubes.

² Und zwar den arbeitsteilig produzierenden Kleinmeistern.

³ Arbeitsteilig produzierende Heimarbeiter.

⁴ Das Sägen der Blöcke wie das Spalten der Griffel ist die Arbeit des Mannes und der Frau. Ebenso die Arbeit auf dem Bruch und der Transport der Rohgriffel, welcher letzterer vorwiegend den Frauen zufällt. Das „Durchmachen“ (Runden) der Griffel wird öfters von Kindern ausgeführt, besonders aber ist für diese die Arbeit des Griffelpapierens aufgespart, weil die kleinen Hände dies flinker und besser machen als Erwachsene.

wird, oder von älteren Familienangehörigen. Das Verfehen des fertigen, verspiegelten und gemalten Christbaumschmucks mit Öfen ist fast stets Kinderarbeit¹. Ebenso bei der Perlenfabrikation das Abschneiden und Aufziehen der Perlen. Diese verschiedenen Teilarbeiten, zu denen in letzter Linie noch das Einpacken² gehört, sind nun aber keineswegs fest in der Familie verteilt, es hilft, wenn es nötig wird, jeder, wo er eben kann. In ziemlich bedeutender Weise finden wir auch Teilarbeiten verrichtende Heimarbeiter und Kleinmeister, so bei der Perlenfabrikation³ und wohl auch bei der Glasmärbelherstellung⁴. Bei ersterer fertigt der Hausindustrielle die Rohperlen, die nachher in der Fabrik veredelt werden. Anders ist es wieder bei der Augenfabrikation, wo der Arbeiter gleich alle Funktionen selbst ausführt.

Die eigentliche Spielwarenindustrie endlich bringt uns die weitgehendste Arbeitsteilung.

Bei den Puppen, Masken, Attrappen und vielen der übrigen Spielwaren liefert der „Drücker“⁵ das eigentliche Rohmaterial, die Köpfe⁶, Körper, Beine und was sonst noch gebraucht wird, aus Papiermasse geformt. Teilweise arbeitet er als Heimarbeiter oder Kleinmeister direkt für die Fabrik, teilweise für einen Zwischenmeister. Die gleiche Arbeitsmethode sehen wir bei dem Schnitzer und Drechsler. Auch hier werden Teilprodukte geliefert, ebenso vom Balgmacher, vom Stimmenmacher⁷, Dockenstopfer⁸, und wie die verschiedenen Thätigkeiten noch alle heißen. Der Zwischenmeister bezieht nun von den Porzellanfabriken Puppenköpfe, teilweise schon frisiert und vom Augeneinsetzer mit den vom Glasbläser gemachten Augen versehen, Holzfaschen und noch vieles andere, um dann die Produkte teilweise, auch ganz fertiggestellt weiter zu liefern, zumeist an größere oder kleinere Fabriken,

¹ Die feine Arbeit ist besonders von Kinderhänden gut und schnell zu verrichten.

² Dies wird auch von den größeren Firmen übernommen.

³ Es werden in der Perlenfabrikation die ordinären Sorten meist gleich vom Hausindustriellen fertig gemacht. Feinere und feinste Produkte erhalten dagegen ihre Vollendung erst in der Fabrik.

⁴ Ist mir leider nicht genau bekannt. Die Glasmärbel werden nicht hausindustriell, sondern in den Glashütten gefertigt, aber in der Hausindustrie abgekliffen.

⁵ Der die Papiermasse in Formen „drückt“.

⁶ Für Puppen werden nur selten noch Papiermacheköpfe, häufiger Porzellan, auch Wachsöpfe verwendet.

⁷ Vorrichtungen fertigend, die ein Sprechen oder Schreien ermöglichen.

⁸ Balgstopfer, stopft die Puppenbälge mit Sägespähnen, Heu, Rentierhaaren aus. Des starken Staubes wegen besonders für Kinder eine ungesunde Arbeit.

doch auch an den Verleger. Abgesehen von der hier in den einzelnen Verzweigungen der Produktion auftretenden Arbeitsteilung finden wir noch eine solche in jedem einzelnen Betriebe, wo, der Fähigkeit und Geschicklichkeit der Einzelnen entsprechend, meist vom Vater bis zum kleinen Kind jeder seine Specialbeschäftigung hat. Ähnlich ist es bei der Herstellung anderer Spielwaren, nur daß bei den fast lediglich aus Holz bestehenden eine mehr handwerksmäßige¹ Produktion häufig ist, während bei der Maschinenindustrie in der Regel Heimarbeiter für die Fabrik Teilarbeiten verfertigen.

Die Muster und Modelle werden meist von den Hausindustriellen — soweit diese fertige Artikel liefern, — selbst erfunden und hergestellt. Doch finden dann noch Verhandlungen mit den Verlegern statt, und auch diese, die ja auf ihren Geschäftsreisen manches Neue sehen, geben oft die Anregung zu Neuerungen². Besonders die Wintermonate, in denen ja für die Hausindustriellen gewöhnlich keine so drängende Arbeit vorhanden ist, werden zur Anfertigung der Muster verwendet. Indem der Verleger nun unter diesen seine Auswahl trifft und danach seine Bestellungen macht, giebt er den Anstoß zur Produktion.

Die Kontrolle der Arbeit liegt zunächst in den Händen eines jeden Hausindustriellen, der sich von einem anderen Teilprodukte liefern läßt. Weiter findet sie durch die Beauftragten der Verleger bei der Ablieferung an dieselben statt. Es wird also nur dann kontrolliert, wenn die Produkte ihren Eigentümer wechseln. Hierbei kommen ja Beanstandungen vor, doch ist in der Regel die Ware gut und brauchbar, auch läßt sich bei den Massenartikeln eine genaue Untersuchung nicht durchführen. Eher führen Reklamationen der endgültigen Abnehmer zu Auseinandersetzungen zwischen Verlegern und Hausindustriellen, deren Ende auch wohl eine Auflösung der bisherigen Geschäftsbeziehungen ist.

Von den Produktionsmitteln werden sowohl Rohstoffe wie Zuthaten in der Regel vom Arbeiter gestellt. Es entspricht dies bei vielen Zweigen der Spielwarenhäusindustrie (so bei der Glaswaren-, Holzspielwaren- und Farbkästenbranche³, bei Osterartikeln und Attrappen, sowie bei den größeren Arbeiten der Puppenfabrikation) auch dem Charakter der Rohstoffe und Zu-

¹ Auch in der Attrappenbranche wird oft nach handwerksmäßiger Methode gearbeitet.

² Auf diese Weise ist der Grund zu der jetzt so bedeutenden Sonneberger Puppenindustrie zum Beispiel gelegt worden.

³ Bei den Farbkästen handelt es sich aber, soweit die Hausindustrie in Betracht kommt, nur um die Herstellung der Holzkästen selbst. Die Farben werden von der Fabrik besorgt und eingelegt.

thaten, die wenig wertvoll und ohne spezifischen Charakter sind. Selten, es gilt dies nur von einigen wohlhabenden Drechsler¹ und Schnitzern¹, sind die Rohstoffe selbst gewonnen. Meist werden sie, wie auch die Zuthaten, bei Händlern gekauft, oder genossenschaftlich bezogen. Der Kauf bei Händlern bringt nun die bekannten, schon von Say geschilderten Übelstände des Borgwesens mit sich, während der genossenschaftliche Einkauf abgesehen von dem Gewinn den sehr erwähnenswerten Vorteil mit sich bringt, daß bar bezahlt werden muß. Nur bei einigen Arbeiten, so bei der Puppenausstattung, wird vielfach den Hausindustriellen fast alles zur Arbeit nötige geliefert, und diese erhalten dann nur eine Bezahlung ihrer Arbeit. Das gleiche findet sich in der Schieferindustrie² sowie auch vielfach bei der Porzellanfabrikation³. Auch sonst verkaufen einige Fabrikbesitzer und Verleger den von ihnen beschäftigten Hausindustriellen Zuthaten. Doch kommt dies in der Regel nur auf speziellen Wunsch der Arbeiter vor, oder aus technischen Gründen, um eine notwendige Gleichmäßigkeit der Erzeugnisse zu ermöglichen. Häufig ist ein solches Verfahren keineswegs, und wird oft von den Verlegern als Last empfunden. Von einem Truicksystem, das sich zu Anfang des Jahrhunderts in ausgedehntestem Maße fand, ist jetzt keine Rede mehr, wie es zu Say's Zeiten in Sonneberg dergleichen nicht mehr gab⁴. Auch ist durch Begründung einer chemischen Fabrik der von Say beklagte Übelstand, daß viele Rohmaterialien von weit her gesandt werden müssen, teilweise gehoben. Ebenso hat sich der genossenschaftliche Bezug von Rohmaterialien und Werkzeugen vergrößert. Leider ist aber gerade für den armen Hausindustriellen die Genossenschaftshilfe meist bedeutungslos, da er öfters beim Händler Rohmaterialien und Lebensmittel auf Borg entnehmen muß, und bis er sich von den Schulden frei gemacht hat, natürlich genötigt ist, dort weiter zu kaufen⁵.

Die Arbeitswerkzeuge werden mit verschwindenden Ausnahmen von den Arbeitern, beziehentlich Hausindustriellen, selbst gestellt. Es sind die ein-

¹ Diese haben dann etwas Holz. Sehr häufig aber, fast eine Gewohnheit, ist dagegen in vielen Orten der Holzdiebstahl. Die Leute werden durch die hohen Schnitzholzpreise und die geringen Preise der ordinären Schnitzwaren fast dazu gezwungen. Außerdem ist die günstige Gelegenheit verführerisch.

² Bei den Schieferhausindustriellen, welche keine Brüche ausbeuten, sondern die Blöcke von größern Firmen beziehen.

³ Hier ist ein derartiger Gebrauch ja selbstverständlich, da die Hausindustrie vielfach nur die Waren abputzt.

⁴ Siehe Say S. 53 Anmerkung.

⁵ Daß, wie Say erwähnt, Verleger noch einen Kramladen halten, kommt seit langer Zeit nicht mehr vor.

fachen Werkzeuge, die sich auch anderswo vorfinden, Messer aller Art, Scheren, Pinsel, Hammer, Nadeln u. s. w. Bei den Griffelarbeitern noch einfachste Steinsägen, bei den Glasbläsern, soweit nicht mit Gas¹ gearbeitet wird, eine einfachste Lampe für Benzin, Spiritus oder dergleichen. Die Papiermassebrücker erhalten ihre Formen stets von ihren Auftraggebern, Verlegern oder Fabrikanten.

Von einer Werkstatt kann man eigentlich bei den Hausindustriellen nicht, oder zumeist nicht reden. Zur Arbeit wird ein Raum benutzt, der je nach der besseren oder schlechteren Vermögenslage des Hausindustriellen zugleich Wohnstube, oder auch noch Küche, endlich noch Schlafzimmern, ja, sogar manchmal noch Viehstall ist. Nur in sehr seltenen Fällen, bei wohlhabenden Hausindustriellen mit größerem Betrieb, kann man eine eigene Werkstatt finden, besonders auf dem Lande, wo die Wohnungen auch billiger sind. Da so eine auch anderweitig benutzte Stube an die Stelle der Werkstatt tritt, so ist es selbstverständlich, daß sie vom Haupt der hausindustriellen Familie gestellt wird.

Über den Mietpreis der Wohnung ist bei der Ausdehnung der Hausindustrie über den ganzen Kreis Sonneberg nur schwer etwas Genaueres zu sagen. Auf dem Lande dürfte der Preis für die durchschnittliche Hausindustriellenwohnung, bestehend aus Stube, ein bis zwei Kammern, und manchmal einem Kochraum, sowie etwas Anteil an Keller oder Schuppen 70—90 Mk. pro Jahr etwa betragen. Gelegentlich steigt der Preis bis 100 Mk., geht auch bis 50 Mk. herunter. Die in der Nähe der Stadt Sonneberg gelegenen, sowie die größeren Orte haben natürlich höhere Preise. So Ober- und Unterlind 80—100 Mk., Köppelsdorf sogar 125—150 Mk. Was endlich die Stadt Sonneberg selbst anbelangt, so kostet hier die eben bezeichnete Wohnung 125—150—200 Mk.² Vielfach haben aber die Hausindustriellen nur eine Stube, für die sie dann 80—100 Mk. zahlen, auch wohl noch mehr. Dabei findet sich dann gelegentlich noch eine Dachkammer.

Wir kommen nun dazu, über die Abhängigkeit der Hausindustrie von ihren Verlegern, beziehungsweise auch von den Zwischenmeistern zu sprechen³.

¹ Der Preis des Gases schwankt für die Glaswarenhausindustriellen etwa von 20—30 Pf. pro Kubikmeter.

² Im oberen Teil der Stadt, der wirtschaftlich und gesundheitlich ungünstiger gelegen ist, 100—125 Mk., im mittleren 120—140 Mk., unten in der Nähe des Bahnhofes und der Fabriken 140—200 Mk.

³ Es dürfte hier zu erwähnen sein, daß Sonneberg (die Stadt) seit zwei Jahren ein Gewerbegericht besitzt. Bei demselben ist bisher noch keine Klage aus der Hausindustrie eingebracht worden, während es anderweitig häufig in Anspruch genommen wurde.

Im ganzen genommen ist sie erklärlicher Weise eine sehr große, da die Möglichkeit für Kunden zu arbeiten für die handwerksmäßig produzierenden Hausindustriellen in der Regel, für die Teilprodukte herstellenden dagegen stets fortfällt. Auch eine Organisation der Hausindustriellen, welche vielleicht eventuelle Preisherabsetzungen verhindern könnte, besteht nicht. Die Einzelnen sind auch gar nicht organisationsfähig. Denn die gedrückte, wirtschaftliche Lage der meisten hat eine derartig rücksichtslose, wilde Konkurrenz hervorgerufen, daß jeder Hausindustrielle in beständiger Furcht lebt, daß ihm seine Muster entwendet, oder seine Spielwaren im Preise unterboten werden könnten. Schon das gegenseitige Mißtrauen müßte also eine Organisation verhindern, ganz abgesehen davon, daß bei der unglaublichen Mannigfaltigkeit der Erzeugnisse der Sonneberger Hausindustrie feste Tarife und ähnliches nicht aufzustellen wären. Letzteres wird, wie schon berührt, auch einer Kartellbildung durch die Verleger ein dauerndes Hindernis bilden, abgesehen davon, daß auch hier eine starke Konkurrenz herrscht.

Der Mangel an Organisation bei der Verlegerklasse hebt nun, allerdings nur teilweise, die Nachteile des gleichen Umstandes für die Hausindustriellen auf. Außerdem ist der Produzent meist nicht nur mit einem, sondern mit mehreren Zwischenmeistern oder Verlegern in Geschäftsverbindung, er kann, wenn er ein guter Arbeiter ist, sogar über eine ziemlich große Auswahl verfügen. Wer schlecht arbeitet, nur einfachste Einrichtungen, drücken, dockenstopfen u. s. w., kennt, oder nur nach alten bekannten Mustern arbeitet und keine Neuheiten erfinden kann, kurz, der Hausindustrielle der untersten Klasse, der allerdings ist in seiner Auswahl beschränkt, erhält oft nur in dringender Zeit hinreichende Aufträge und hat wieder lange Wochen nichts zu thun.

Auch über Lohn oder Verdienst der verschiedenen Kreise in der Hausindustrie Sonnebergs ist schwer Sicheres zu ermitteln. Denn einerseits sind die Leute selbst sehr zurückhaltend mit ihren Angaben — sie wittern überall den Steuerauffeher — andererseits ist ihnen die thatsächliche Höhe ihres Einkommens selbst ziemlich unklar¹, sie greifen ihre Angaben aus der Luft. Manche endlich geben absichtlich falsche Zahlen, um ihre Lage als besonders bedauernswert und hilfsbedürftig darzustellen, oder machen sich gar ein Vergnügen daraus, den Fragenden nach Möglichkeit irre zu führen. Die Thätigkeiten der einzelnen Arbeitskräfte des hausindustriellen Betriebes lassen sich endlich nur sehr schwer, meist gar nicht trennen, sodas eine Sonderung der

¹ Veranlassung dazu ist auch das leider noch sehr häufige Borgsystem der Händler.

Verdienste an diesem Hindernis scheitert. Das Wenige, was ich festzustellen in der Lage war, folgt hier.

Der gewöhnliche Hausindustrielle, der keinen Nebenerwerb besitzt, sich auch nicht durch Geschicklichkeit oder Erfindungsgeist auszeichnet, ist selten für die Einkommensteuer, die bei 600 Mk. beginnt, eingeschätzt. Man kann das Jahreseinkommen, da die Einschätzung ja immer etwas unterschätzt, für die mittlere hausindustrielle Familie auf etwa 600—700 Mk. annehmen. Es hat sich seit der Arbeit von Say hier also nicht viel geändert. Auch bei den zur Einkommensteuer herangezogenen Hausindustriellen kommen alljährlich viele hundert Berufungen vor. Diese Angaben gelten für die Hausindustriellen des ganzen Kreises Sonneberg, soweit es sich um die erwähnte, niedrigst stehende Masse derselben handelt. Dazu gehören z. B. außer den untersten Stufen der anderen Fabrikationszweige, wie Drücker und Dockenstopfer, Arbeiter in ordinären Perlen und Augen, und anderen, auch die Mehrzahl der Porzellanhausindustriellen¹, sowie alle Schieferarbeiter. Ist der Mann Fabrikarbeiter, so verdient die Frau mit ihren Kindern in diesen Beschäftigungen noch etwa 2 bis 400 Mk. jährlich dazu, so daß derartige Familien sich pekuniär meist besser stehen als gewöhnliche Hausindustrielle. Das Gleiche bemerkt übrigens auch schon Say in seiner oft erwähnten Arbeit². Über eine Bemerkung in derselben glaube ich noch reden zu sollen. Es heißt dort, daß trotzdem der Hausindustrielle nicht gern seine Unabhängigkeit aufgebe, was Say durch die Verschiedenheit der socialen Stellung wie durch die drückenden Fabrikordnungen zu erklären sucht. Zur Zeit dürfte nur das erstere noch maßgebend sein, da ja die Fabrikordnungen den neuen Arbeiterschutzesetzen entsprechen müssen, und absolut nicht so draconisch sind.

Bessere Verdienstzahlen finden wir allerdings bei den sich durch Geschicklichkeit, Erfindungstalent, oder auch nur gute Ausbildung auszeichnenden Hausindustriellen. Sogar bei Arbeiten, die der Qualität weniger Spielraum lassen, wie die „Drückerthätigkeit“, kann so ein besserer Verdienst, und hauptsächlich bessere, dauernde Beschäftigung erreicht werden. Besonders erhöht sich der Verdienst aber bei den eine Qualitätsarbeit begünstigenden Berrichtungen, sowohl für arbeitsteilig produzierende Hausindustrielle, wie besonders für die handwerksmäßig arbeitenden Kleinmeister. Es kann hier

¹ Da der Hausvater hier meist als Fabrikarbeiter besser verdient, ist wohl auch das Gesamteinkommen etwas höher.

² Vgl. Say S. 56. — Über die Deklamationen Say' bezüglich der matten Glasfenster dürfte kein Wort zu verlieren sein.

für eine mittelgroße Familie ein Verdienst von 800 bis 1200, auch 1400 Mk. angenommen werden. Bei erstklassigen Qualitätsarbeitern, wie sie sich wohl mit Ausnahme der Schieferbranche in jedem Zweige unserer Hausindustrie finden, kann der Verdienst noch bedeutend steigen. Außerdem sind diese, schon mehr als kunstgewerbliche Arbeiter zu betrachtenden Leute fast stets reichlich mit Arbeit versorgt, und in der Lage, sich ihre Verleger mehr oder weniger auszuwählen, kurz, sie befinden sich in einer ganz befriedigenden wirtschaftlichen Lage. — Über Einzelheiten des Arbeitsverhältnisses ist nicht viel zu sagen: Ein fester Arbeitsvertrag wird nie mit den Hausindustriellen abgeschlossen¹, doch findet man häufig ein tatsächlich dauerndes Arbeitsverhältnis. Hier ist jedoch zu beachten, daß auch bei einem solchen immer noch andere Geschäftsbeziehungen nebenherlaufen, und es kaum jemals vorkommt, daß ein hausindustrieller Betrieb ausschließlich für einen Verleger, oder eine Fabrik arbeitet.

Die Lieferungsfristen sind von verschiedener Ausdehnung, meist werden sie 8 Tage bis 4 Wochen betragen. Lieferungstage sind im allgemeinen Mittwoch und besonders Sonnabend. Doch wird, namentlich in größeren Geschäften, hierauf kein Gewicht gelegt, es kann an jedem Wochentag geliefert und auch vielfach an jedem Wochentag die Bezahlung erhoben werden.

Die Bestellung erfolgt fast stets auf Zettel, die in der Regel die Lieferzeit², daneben wohl noch die Vorschrift „giftfreie Farben!“ enthalten. Andere Bemerkungen, die sich auf pünktliche Lieferung, oder gutes Material beziehen, finden sich nur selten. Der Lohn ist Stücklohn, beziehungsweise Stückpreis, wird in barem Geld ausgezahlt und vor Annahme der Bestellung vereinbart, das heißt in der Regel nach dem üblichen Lohn oder Preis von dem Verleger bestimmt, vom Hausindustriellen abgelehnt oder angenommen. Ein Tarif besteht weder, noch ist ein solcher möglich, da die Verschiedenheiten der Produkte in jeder Beziehung zu groß sind.

Es bleibt mir noch übrig, über die Dauer der täglichen Arbeit, sowie über die Anstrengung dabei zu sprechen.

Say hat besonders über den ersten Punkt ziemlich eingehende Angaben gemacht, die auch heut noch richtig sein dürften. In der Regel ist beim Sonneberger Hausindustriellen die Arbeitszeit während der Saison eine

¹ Die Verleger würden sehr gern hierauf eingehen, doch wollen die Hausindustriellen es selten, und fehlen besonders bei letzteren die Garantien für Aufrechterhaltung des Vertrages.

² Diese wird sehr oft, besonders in der Saison, nicht innegehalten, zum Nachteil der Verleger, die hiergegen aber zumeist machtlos sind.

übermäßig lange und besonders kurz vor den Liefertagen sind ganz außerordentliche Anstrengungen notwendig. Doch sind dabei zwei Punkte, die Sag übersehen zu haben scheint, besonders hervorzuheben. Zunächst die meist von den Hausindustriellen selbst verschuldete Unregelmäßigkeit, ja, man kann sagen, Regellosigkeit der Wochenarbeit. Diese schädigt mit ihren Folgen den Hausindustriellen gewiß mehr, als die zwar sehr lange Zeit, während der wirklich gearbeitet wird, und als die nicht allzuschwere Arbeit, die in den meisten Fällen ohne besondere Anstrengung verrichtet werden kann¹. Den eben erwähnten Fehler kann ich vielleicht durch ein Beispiel erläutern.

Der Hausindustrielle ist mit seiner Frau und den größeren Kindern spät in der Nacht von irgend einer Sonntagsfestlichkeit nach Haus gekommen². Am anderen Morgen regt man sich erst zur Zeit, wo die Kinder zur Schule gehen müssen. Dann wird bei einer Tasse Kaffee und einer Pfeife Tabak noch einmal alles durchgesprochen, was der gestrige Tag an Interessantem gebracht hat. Mittlerweile ist es vielleicht zehn Uhr geworden, und nun geht's hastig an die Arbeit, die verlorene Zeit einzuholen. Vor Eifer wird nicht an das Mittagessen gedacht, vielleicht ist auch wegen der Genüsse des vergangenen Tages kein Hunger da, kurz, zur Mittagszeit werden die Kinder mit einem Stück Brot abgefunden, und die Arbeit geht weiter. Doch im Laufe des Nachmittags stellt sich der Appetit ein, die Frau geht in die Küche, um schnell etwas zuzubereiten, der Mann raucht indessen, plaudert mit einem vorbeigehenden Nachbar und ruht sich aus. Nach einer beträchtlichen Pause geht die Arbeit weiter bis zum Abendessen. Dann raucht der Vater noch ein Pfeifchen, man ist müde und legt sich ein Stündchen auf's Sopha, oder wenn keins vorhanden, auf's Bett. Aber es soll die Versäumnis noch heut eingeholt werden. Um elf Uhr nachts steht das Ehepaar, ja, wohl auch die Kinder, wieder schläfrig und müde bei der Arbeit, die nur noch langsam von statten geht, und arbeitet bis ein, zwei Uhr. Darauf am anderen Morgen vielfach wieder das gleiche Bild. Keine vernünftige, regelmäßige Zeiteinteilung, lange Störungen durch jede in der Nähe stattfindende Taufe, Hochzeit, sowie durch

¹ Eine Ausnahme bietet das „Drücken“ größerer Figuren, da die schweren Schwefelformen nur mit Mühe zu handhaben sind. — Daß die Arbeit durch hinzutretende Überfüllung der Arbeitsräume u. s. w. an Beschwerlichkeit oft bedeutend gewinnt, muß zwar auch betont werden.

² Ein Blick in die Anzeigenteile der Sonneberger Zeitungen zeigt einem die überraschende Fülle von Belustigungen aller Art, die, nicht nur an Sonntagen, im Kreise Sonneberg stattfinden. Dazu kommen die Familienfestlichkeiten.

viele andere Sachen, dann „Nachholen“ der verlorenen Zeit bis in die Nacht, infolgedessen am anderen Tage Müdigkeit, Schläftheit, sowie schlechtes und langames Arbeiten, und endlich vor dem Liefertag noch eine wahnsinnige Anstrengung und Überanstrengung. Dann wieder gemüthliches Ausruhen, und die Sache beginnt von neuem. Gerade durch diese, die ganze Lebenshaltung beeinflussenden Unregelmäßigkeiten wirkt die an und für sich schon allzulange Arbeitszeit besonders schädlich.

Ein zweiter wichtiger Punkt ist die unausrottbare Gewohnheit der Hausindustriellen, jede mögliche Bestellung anzunehmen, wenn auch einige Überlegung dazu führen müßte, daß in der gegebenen Zeit kaum der eine, geschweige denn beide angenommenen Bestellzettel durch Lieferung der Ware erfüllt werden können. Kommt dann die Zeit der Ablieferung, so jagen sich die Boten der Verleger, die Familie, und die Hilfsarbeiter des Hausindustriellen arbeiten mit der größten Anstrengung, aber die Lieferung kann nicht erledigt werden. Ist endlich alles mit bedeutender Verspätung abgeliefert, so macht der Verleger in Voraussicht der Verluste, die ihn wegen der Verspätung treffen könnten, und auch oft genug treffen, von dem ausbedungenen Preis Abzüge, und das Spiel beginnt von neuem, nur daß oft nicht nur zwei, sondern drei und mehr Verleger dabei beteiligt sind.

Daß hierbei auch Fälle vorkommen können, in denen die Notlage (allerdings eine selbstverschuldete) der Hausindustriellen durch unbillig denkende Verleger ausgenutzt und ein übermäßiger Abzug gemacht wird, liegt auf der Hand. Aber wenn auch hier, wie in anderen Fällen durch schlechte und gewissenlose Elemente, deren die Sonneberger Kaufmannschaft ebenso hat, wie jeder andere Stand, wenn hier also nicht ein zu billiger Druck ausgeübt und den Hausindustriellen ihr oft recht kärgliches Brot noch verringert wird, so entsteht doch der eigentliche, und schädlichste Lohndruck, beziehentlich Preisdruck, durch die Hausindustriellen selbst. Im Vertrauen auf die Arbeitskraft seiner zahlreichen Familie, auf die Schnelligkeit seiner Arbeit, auf seine Geschicklichkeit im Holzdiebstahl, oder weil „die Menge es bringen wird“, unterbietet der Hausindustrielle seinen Nachbar, um eine Bestellung mehr zu erhalten, die er vielleicht nicht einmal ausführen kann. Er unterbietet, und wenn er sich auch bei Erfüllung seiner Anerbietungen ruinieren muß¹. Und weil nicht nur einer, sondern hunderte es so treiben, senkt sich das ganze Preisniveau in den Waren, die leicht von jedem herzustellen sind, so weit es eben herabgehen kann.

¹ Es sei hier auf unser Beispiel gelegentlich der Besprechung der selbständigen Hausindustrie verwiesen.

4. Entwicklungstendenzen.

Eine lebhafte Entwicklung, eine große Veränderung in der Stellung der Hausindustrie im Verhältnis zum ganzen Organismus der Spielwarenindustrie des Kreises Sonneberg ist nicht zu verzeichnen. Dies ist vielleicht dem Umstand zuzuschreiben, daß durch die Schußzollpolitik der Jahre 1879 bis etwa 1891 der Spielwarenbranche viele Absatzfelder entzogen wurden, sodaß sie nicht, wie andere Fabrikationszweige sich ungestört fortentwickeln konnte. Doch auch sonst liegt es in der Art der Produktion, wie der Produkte, daß große Veränderungen weder vorgekommen, noch zu erwarten sind.

Es ist vielleicht zu erwähnen, daß seit etwa dreißig Jahren die Fabriken in der Puppenbranche eine stets wachsende, und jetzt überwiegende Rolle spielen. Nicht nur dadurch, daß — trotz häufiger Beschäftigung der Hausindustrie — die Fabriken viel Puppen fertig herstellen, ist die Hausindustrie in diesem Fache zurückgebrängt worden, sondern auch, und zwar in bedeutendem Maße, durch den Umstand, daß die Herstellung der Puppenköpfe fast ganz von der Papiermaché-Hausindustrie auf die Porzellanfabriken übergegangen ist.

Dann ist noch das Eingehen der Schiefertafelfabrikation im Kreise Sonneberg zu erwähnen, ebenso die Abnahme des Schachtelmachens¹. Dagegen ist die Bedeutung der Osterartikel von Jahr zu Jahr gewachsen. Dieser Industriezweig ist überhaupt noch jung und hat erst seit wenigen Jahren eine größere Bedeutung erlangt. In der Glasindustrie hat sich zwar auch in den letzten Jahrzehnten gelegentlich eine Vergrößerung bestehender Betriebe gezeigt, doch sind hier auffallende Veränderungen nicht vorgekommen. Endlich ist, was schon erwähnt war, in der Schieferindustrie ein größerer Teil von früher durch Hausindustrielle ausgebeuteten Brüchen in den Betrieb des Staates übergegangen. Diesbezüglich ist über die früheren Verhältnisse der Schieferarbeiter auf S. 73 zu verweisen. (S. 73 und folgende.) Nach den vielen dort geschilderten vergeblichen Versuchen ist endlich durch die Staatsverwaltung der Brüche eine merkliche Besserung in der Lage der Schieferhausindustriellen erreicht worden. Zu wünschen wäre wohl, daß die

¹ Die Schiefertafelherstellung findet sich besonders jetzt in Gräfenenthal in Thüringen und der Umgegend des Ortes. Die Schachtelindustrie wird wohl gänzlich zu Grunde gehen, da Porzellan- und besonders Blech- und Kartonschachteln immermehr die hölzernen Produkte verdrängen. In Thüringen selbst, dem Lande des Schachtelmachens, ist jetzt eine Blechemballagefabrik seit längerer Zeit im Betriebe (in Jena).

Ausbeutung der gesamten Griffelschieferbrüche monopolisiert und von der Regierung übernommen würde. Dann wäre auch die Aussicht vorhanden, daß die zwar schon gebesserten, aber immer noch nicht befriedigenden sanitären Verhältnisse endlich eine durchgreifende Gesundung erführen. Ebenso ließe sich dann gewiß noch ein zweckmäßigerer Abbau, und endlich ein vorzüglicher Geldertrag erreichen. Durch die Übernahme der Brüche seitens der Regierung ist auch das zur Zeit der Sarg'schen Arbeit in einzelnen Dörfern bestehende, so verderbliche Truchsystem gebrochen worden, die Löhne sind gleichmäßiger geworden und gestiegen, und der Abbau der Schiefergruben ist ungefährlicher geworden. Nicht zu vergessen ist auch, daß die Hausindustriellen, die in den Staatsbetrieb treten, zwar ihre vorher dem Namen nach vorhandene Selbständigkeit verlieren, dafür aber an den Segnungen der modernen Arbeiterschutz- und Versicherungsgesetze teilnehmen. Das Gleiche geschieht übrigens auch bei den Angestellten größerer Privatbrüche.

Weiter sind weder in der allgemeinen Stellung der Hausindustrie im Produktionszweige, noch in ihrer inneren Gestaltung nennenswerte Veränderungen zu meiner Kenntnis gekommen.

Was noch die Verbindung mit der Landwirtschaft anbetrifft, so ist es erklärlich, daß sie sich vielfach löst. Denn die Zahl der Hausindustriellen nimmt zu, nicht aber die Größe des Bodens. Dazu kommt, daß eine Besserung der Ertragsfähigkeit desselben durch die mannigfaltigsten Gründe erschwert wird.

Es ist über die gesamte Entwicklung der Sonneberger Spielwarenindustrie nur zu sagen, daß sie wohl in ruhiger Fortentwicklung sich bewegen, und was den ganzen Zusammenhang zwischen Hausindustriellen, Fabrikindustriellen und Verlegern anlangt, ebenso wie im Verhältnis der Hausindustriellen zu einander, wohl nach zehn Jahren noch dasselbe Bild bieten wird, wie jetzt. Es müßte denn, was bisher nicht zu erwarten ist, die Maschine beginnen, der Hand des Hausindustriellen erfolgreiche Konkurrenz zu machen. Einen Umschwung erwartete man zu Sarg's Zeiten von der Methode, die Papiermasse zu gießen, wie Porzellanmasse. Doch ist derzeit davon nichts mehr zu hören, und der „Drücker“ arbeitet noch heute wie damals.

Zuletzt möchte ich nun noch auf einige wichtigere Thatsachen eingehen, und besonders nachweisen, ob, und wie sie sich seit den Untersuchungen Sarg's geändert haben.

Die Konsum- und Rohstoffvereine haben sich seitdem bedeutend vermehrt. Zu Sarg's Zeit bestanden nur zwei, allerdings schon Jahre lang¹, heute hat

¹ Sarg scheint dies nicht gewußt zu haben.

der Kreis Sonneberg deren 12, mit 3089 Mitgliedern und 884 264 Mk. Jahresverkaufserlös. Die Mitgliederzahlen der Einzelvereine bewegen sich von 44 bis 636, der Jahresverkaufserlös von 16 070 bis 236 161 Mk¹. Außerdem giebt es noch eine ziemliche Anzahl von Kreditvereinen.

Die schlimmen Wohnungsverhältnisse, die Sax schon so lebhaft rügt, sind leider noch nicht wesentlich besser geworden. Besonders in dem oberen Teile der Stadt, im Grünthal, sind die Wohnungen äußerst schlecht, die Häuser, eng zusammengedrängt, nehmen sich gegenseitig Luft und Licht. Geht man den „Feuerweg“ am Bergesabhang über der Stadt entlang, so erschrickt man bei dem Gedanken, daß in diesem Gewimmel von Fachwerkbaracken einmal Feuer ausbrechen könnte. Und doch würde dadurch, wenn die dann folgende Bebauung zweckmäßig wäre, vielleicht kein so großer Schaden veranlaßt werden, als durch das dauernde Übel dieses zusammengedrängten, von Licht und Luft teilweise abgeschlossenen Stadtteils, mit seinen oft jedem sanitären Anspruch Hohn sprechenden Wohnungen. Hier wäre eine Besserung dringend nötig².

Die Ernährung der Hausindustriellen läßt auch noch viel zu wünschen übrig. Doch dürfte es nicht richtig sein, mit Sax die Schuld an diesen Verhältnissen lediglich der schwierigen pekuniären Lage der Hausindustriellen beizumessen. Diese selbst tragen auch einen großen Teil der Schuld. So wird zum Frühstück manche Kostbratwurst³ verzehrt, das ganze mit einem, auch mehreren Glas Bier hinuntergespült, und damit das Budget der Familie so stark belastet, daß allerdings für ein ausreichendes Mittagbrot, oder für das Abendessen nicht genug übrig bleibt. Dazu kommt die Unerfahrenheit der heiratenden Arbeitsmädchen in allen wirtschaftlichen Geschäften. Zu erwähnen ist hierbei auch, daß eine vor längerer Zeit in Sonneberg gegründete Volksküche, die besonders den „Lieferleuten“ von auswärts gutes und billiges Essen verschaffen sollte, nicht großen Erfolg gehabt hat, wahrscheinlich, weil sie keine geistigen Getränke verschänkte.

Die Sterblichkeit ist eine ziemlich große, und die Lungenkrankheiten spielen immer noch eine traurige Rolle, besonders unter den Schieferarbeitern. Doch sind die Prozentzahlen nicht mehr so erschreckend hohe, wie zur Zeit, da Sax seine Beobachtungen anstellte. Während er angiebt, daß von 100 Gestorbenen der Altersklassen über 15 Jahre die Hälfte Lungenerkrankungen erliegen, starben im Jahre 1896⁴ 558 Personen über 15 Jahre im Kreise

¹ Von den Vereinen hatten sieben unbeschränkte, fünf beschränkte Haftpflicht.

² Vgl. auch die Vorschläge im Anhang.

³ Eine im Verhältnis zum Nährwert unverhältnismäßig teure Speise.

⁴ Nach der amtlichen Statistik des Herzogtums Meiningen.

Sonneberg, und davon 199 an Lungenleiden. Folgende Tabelle giebt noch bessere Auskunft:

Im Kreise Sonneberg, dessen Einwohnerzahl 1895 55 542 Menschen betrug, starben¹ davon an:

	überhaupt		Lungen= tuber= kuloſe	ſonſtige Tuber= kuloſe	Lungen= ent= zündung	Reuch= huſten
	männlich	weiblich				
1896	642	555	179	12	87	26
1897	550	535	172	6	52	20

Die Schwierigkeiten der Holzbeſchaffung für die Schnitzer und Drechſler ſind immer noch ſehr große. Der Holzdiebſtahl wird mit einer gewiſſen Offenheit betrieben, der Hausinduſtrielle holt ſich, was er braucht, aus dem Wald, und da dieſer oft bis an die Wohnungen reicht, ſo iſt die Gelegenheit zum unrechtmäßigen Holzwerb eine ſehr günſtige.

Die Schachtelmacher verſchwinden mehr und mehr aus der Zahl der Sonneberger Hausinduſtriellen. Es iſt daher nicht mehr notwendig, über die Lage der noch übrigen Schachtelmacher (zu Say' Zeiten waren ſie noch eine ganze Anzahl und zogen durch ihre traurige Lage ſeine beſondere Aufmerkſamkeit auf ſich) zu verhandeln. In kurzer Zeit wird dieſe einſt für den Kreis Sonneberg ſo bedeutende Induſtrie der Vergangenheit angehören, und die Mehrzahl der früheren Schachtelmacher hat ſchon jetzt, wenn auch unter ſchweren Opfern, in anderen Beſchäftigungen ein Unterkommen gefunden.

Auch die Griffelfabrikation hat gegen früher an Bedeutung verloren. Nicht, daß die Zahl der Arbeitskräfte hier weſentlich abgenommen hätte. Aber die ſtärker anwachſende Bevölkerung hat ſich anderen Erwerbſzweigen² gewidmet, ſodaß die Griffelarbeiter nicht mehr, wie in früheren Zeiten, die Hauptbevölkerung einzelner Dörfer ausmachen.

5. Anhang.

Zum Schluß meiner Arbeit gedenke ich noch über einige, beſonders auffällige, ſociale Noſtände in der Hausinduſtrie Sonnebergs, wie über eventuelle Mittel zu ihrer Abhilfe zu ſprechen.

¹ Es ſind nur die beſonders durch die Sonneberger Hausinduſtrie mit ihrem vielen Staub begünſtigten Krankheiten der Aſtmungsorgane erwähnt. Die Tabelle iſt ebenfalls nach den amtlichen Angaben zuſammengeſtellt.

² So z. B. in Steinach der Glasbläſerei. Um dieſe noch mehr einzubürgern, beabſichtigt man dort die Gründung einer Gaſanſtalt.

Vor allem ist im Kreise Sonneberg die starke, um nicht zu sagen übermäßige Heranziehung der schulpflichtigen Kinder zu hausindustriellen Arbeiten auffallend und erwähnenswert.

Die unten folgenden Angaben beziehen sich auf alle Schulorte des Kreises und gelten für das Schuljahr 1898¹. Obwohl auf amtliche Erhebungen gestützt, dürften sie doch gewiß nicht als vollständig, oder als Maximalzahlen zu betrachten sein, da vielfach absichtlich ungenaue Angaben erfolgt sein werden².

Es waren nun gewerblich beschäftigt (das heißt fast ausschließlich hausindustriell):

in der Stadt Sonneberg	614	Schulkinder	oder	28 %.
= = = Steinach	718	=	=	63 %.
= = = Lauscha	448	=	=	48 %.

Für den ganzen Kreis ergibt sich (mit diesen drei Städten) bei 11 177 Schülern und Schülerinnen eine Zahl von 4571 gewerblich beschäftigten Schülkindern, oder 41 %. Davon hatten zwei Orte mit je 95 % die höchsten, sechs Orte³ mit je 0 % die niedrigsten Prozentzahlen. Die Kinder waren zum weitaus überwiegenden Teil, man kann wohl sagen ausschließlich in der Spielwarenhausindustrie thätig. Sind nun die angegebenen Zahlen schon erstaunlich hohe, so erhalten sie noch eine andere Beleuchtung durch die Angabe der Zeit, bis zu welcher vielfach von diesen Kindern Arbeit beansprucht wird. Es ist kaum glaublich, daß an manchen Tagen, so an den Freitagen der Saison, vor dem Liefertag, die Kinder die ganze Nacht hindurch arbeiten müssen. So geht es wenigstens in einem Schulorte, während es in einem anderen während der Hauptsaison sogar vorkommt, daß ein großer Teil der hausindustriell beschäftigten Schulzöglinge an drei auf einander folgenden Tagen fast die ganze Nacht hindurch arbeiten muß. Da betrachten natürlich die Kinder die Unterrichtsstunden als Erholung, und bemühen sich, in ihnen den versäumten Schlaf wenigstens teilweise nachzuholen.

Um eine bessere Übersicht zu ermöglichen, gebe ich nachfolgende Tabelle.

¹ Nicht berücksichtigt worden sind die zwei höheren Schulanstalten Sonnebergs, nämlich die Privatmädchenschule und die Realschule. Die Angaben stammen aus den Akten der Kreisinspektion.

² Und zwar auf Veranlassung der Eltern, die Vorstellungen der Lehrer u. s. w. dadurch zu vermeiden suchen.

³ Vorwiegend landwirtschaftliche Orte, mit vollkommen fehlender oder nur sehr unbedeutender Hausindustrie.

Die späteste Stunde, bis zu welcher von den hausindustriell beschäftigten Kindern gearbeitet wurde, war

in einem Orte	7	Uhr	abends
= einem Orte	8 1/2	=	=
= zwei Orten	9	=	=
= acht Orten	10	=	=
= einem Orte	10 1/2	=	=
= zehn Orten	11	=	=
= drei Orten	11 1/2	=	=
= sechs Orten	12	=	=
= drei Orten	2	=	morgens
= zwei Orten	3	=	=
(bei einem davon nur Freitag)			
= einem Orte	4	=	=
= einem Orte	6	=	=
= zwei Orten	die ganze Nacht hindurch		
(in einem davon nur Freitag).			

Natürlich kommen die sehr späten Arbeitsstunden nicht die ganze Woche hindurch vor, es ist aber leider nicht selten, daß Arbeitszeiten bis elf oder zwölf Uhr auch an drei aufeinanderfolgenden Tagen bei zwei bis fünf Prozent, ja sogar in einem Falle bei neunzehn Prozent aller hausindustriell beschäftigten Kinder vorkommen.

Weiter war nach Aufstellungen über die hausindustrielle Beschäftigung von Schulkindern in 35 Schulorten des Kreises¹

Jahr	Gesamtzahl der Schüler ²	Hausindustriell beschäftigte Schüler ²	Prozent
1898	8101	3566	44
1899	{ 4031 Schüler 4155 Schülerinnen 8186 im ganzen	{ 1897 Schüler 1933 Schülerinnen 3830 im ganzen	{ 47 46 47 im ganzen

Ich bemerke noch, daß die Stadt Sonneberg sich unter den 35 Schulorten befindet, und daß der Kreis überhaupt 49 Schulorte zählt. Es zeigt

¹ Diese 35 Schulorte sind nicht etwa ausgesucht, sondern ihre Zusammenstellung war lediglich vom Zufall abhängig. Alle Schulorte zu berücksichtigen war mir bei dieser zweiten Zusammenstellung leider unmöglich, da mir teilweise die nötigen Zahlen fehlten.

² Und Schülerinnen.

sich gegen das Vorjahr eine Zunahme, die jedoch eine Bedeutung nicht beanspruchen kann, so lange nicht umfassendere Aufstellungen vorhanden sind. Die Zahlen würden vielleicht noch größer sein, wenn nicht wiederholte Umfragen in neuerer Zeit die schon argwöhnischen Eltern der Schulkinder sehr mißtrauisch gemacht hätten. Infolgedessen wird auf die Kinder zu Hause öfters ein Einfluß in der Absicht ausgeübt, die industrielle Beschäftigung derselben nur gering erscheinen zu lassen, oder gänzlich zu verheimlichen. Unter den oben besprochenen 35 Schulorten finden wir für das Jahr 1899 die größte Beschäftigung von Kindern in 3 Ortschaften mit 100%, die geringste in 4 Orten mit 0%. Die Stundenzahl, welche in der Regel als tägliche, häusliche Arbeitszeit anzusehen war, betrug:

	in der arbeits- reichen Zeit	In der stillen Zeit ¹
	Stunden	Stunden
In einer Ortschaft	2	—
= zwei Ortschaften	2—3	—
= einer Ortschaft	3	—
= " "	2—4	—
= " "	3—4	1—2
= " "	4	—
= " "	3—5	—
= drei Ortschaften	2 oder 3—6	3
= zwei " "	5	—
= einer Ortschaft	4—6	—
= zwei Ortschaften	5, 5—6	2—4
= " " ²	6	2—4
= " "	4—6, —7	—
= " "	5—8	—
= " "	6—7	—
= einer Ortschaft	2—7	—
= zwei Ortschaften ³	8	} 2 6 und mehr
= einer Ortschaft	6—10	

Noch erwähne ich, daß in dieser Aufstellung die Stadt Sonneberg nicht berücksichtigt ist, ebenso nicht in den folgenden Angaben, da nachher über sie besonders gesprochen wird. Ich kehre zur weiteren Ausführung der Tabelle zurück.

¹ Dauert je nachdem von 14 Tagen bis 3—4 Monate.

² In einer davon arbeiten die kleineren Schulkinder weniger.

³ Bei wenigen in einem Ort ist die Arbeitszeit geringer.

Bis sechs, sieben und acht Uhr abends dauerte die Arbeit in drei Orten.

Bis neun, zehn und elf in 26 Orten, und zwar meist bis zehn oder elf. Doch finden wir auch hier zahlreiche Überschreitungen dieser Zeit, in einem Ort fand sogar eine ziemlich regelmäßige Arbeit bis zwölf Uhr statt.

Die Arbeitszeit pro Woche in der Saison betrug endlich¹

10—20 Stunden in	3	Orten,
20—30	=	= 4 =
10—30	=	= 4 =
30—40	=	= 12 =
20—40	=	= 2 =
40—50	=	= 2 =
30—50	=	= 2 =
über 50	=	= einem Ort.

Dagegen betrug die Kinderarbeitszeit während der geschäftstillen Zeit, also für die Dauer von 14 Tagen bis 4 Monaten²

1—10 Stunden in	3	Orten,
10—20	=	= 6 =
20—30	=	= 2 =
10—30	=	= einem Ort,
30—40	=	= 2 Orten,
0	=	= 3 =

Keine Angabe der Zeit, also wahrscheinlich auch nur kurze³ Arbeit in 10 Orten.

30 Stunden fast stets in	2	Orten,
36—40	=	= = einem Ort.

Von den 3555 hausindustriell beschäftigten Kindern⁴ waren nicht bei ihren Eltern in Arbeit

26 Knaben, 51 Mädchen

und noch 11 Kinder ohne Geschlechtsangabe, in Summa also 88 Kinder.

Es mögen nun einige Angaben für die zuletzt nicht mit berücksichtigte Stadt Sonneberg folgen.

¹ Natürlich immer für Schulkinder, die hausindustriell beschäftigt wurden, exklusive der Schulstunden.

² Da diese Zeit für jede Familie fast verschieden ist, läßt sich nichts Genaueres sagen.

³ Oder gar keine.

⁴ Sonneberg ist hier, wie schon vorher, ausgenommen.

Hier ist ein Schularzt angestellt, auch bestehen Vorrichtungen, mit Ausnahme der Wintermonate an die Schulkinder Douchebäder zu verabfolgen, wobei jedes Kind wöchentlich einmal badet. Im Winter erhalten die Kinder teilweise warme Milch und Brötchen, auch wird kein Schulgeld erhoben¹.

In Sonneberg waren nun von

1118 Knaben	403 Kinder	von Hausindustriellen,
1088 Mädchen	401	= =

Regelmäßig das ganze Jahr hindurch wurden hausindustriell beschäftigt 110 Knaben, 165 Mädchen. Zeitweise arbeiteten in der Hausindustrie 200 Knaben, 176 Mädchen. Davon nicht bei den Eltern 23 Knaben, 29 Mädchen. Darunter kommen Fälle von sechs, sieben Stunden täglicher Arbeit² vor, die sich in den Ferien noch steigert. Ein Mädchen muß in den Ferien elf Stunden, sonst ca. 7½ Stunden arbeiten. Zwei neunjährige Knaben müssen täglich sieben Stunden arbeiten. Also auch hier finden wir vielfach Überanstrengung der Schulkinder.

Es ist ja nur natürlich, daß bei so intensiver Beschäftigung der Schulerfolg, wie auch die Gesundheit der Kinder leiden muß. Wird letztere nun schon durch die Länge der Arbeitszeit angegriffen, so ist die Wirkung eine noch viel schlimmere, wenn es sich, wie bei vielen Kindern, um Arbeiten handelt, durch welche sogar die Gesundheit eines Erwachsenen bedroht werden kann. So z. B. ist für Kinder das „Drücken“, das Abputzen der Porzellanfabrikate und das Dockenstopfen sicher von erheblichem Nachteil. Besonders schädlich wirkt aber die Arbeit in der Rohgriffelabrikation. Namentlich in dieser müßte die Kinderarbeit gänzlich verboten werden³, zum mindesten sollte sie auf den fiskalischen Griffelbrüchen vollständig untersagt werden⁴.

Es würde sich überhaupt vielleicht als zweckmäßig erweisen, durch einen Inspektor, oder durch Ärzte und Lehrer⁵, die Beschäftigung der Schulkinder in der Hausindustrie beobachten und überwachen zu lassen. Man würde dann einerseits Grundlagen für ein eventuelles staatliches Eingreifen erhalten,

¹ Im Gegensatz zu den anderen Ortsgaststätten.

² D. h. von hausindustrieller Arbeit.

³ Also für die Teilarbeiten des Schiefersägens, Griffelrundens und Griffelschleifens besonders.

⁴ Dies ist leider noch nicht der Fall, da z. B. in einem Ort ein Duzend Knaben und halb so viel Mädchen (beides Schulkinder) auf den Hütten ihrer Eltern, die im Staatsbetrieb thätig sind, mitarbeiten.

⁵ Kurze zahlenmäßige Angaben über die Beschäftigung der Kinder in der Hausindustrie werden schon jetzt durch die Regierung von den Lehrern eingefordert.

andererseits wenigstens allzu schwere Benachteiligungen der Jugend nach Möglichkeit verhindern können.

Natürlich ist der Hauptgrund des Übels tiefer gelegen. Es ist dies die ungünstige wirtschaftliche Lage vieler Hausindustriellen, und der ganze Charakter einer Saisonarbeit. So lange hier nicht Änderungen und Besserungen eintreten, wird auch die Kinderarbeit mit ihren schweren Schädigungen¹ weiter bestehen.

Das Einzige, was wirklich nachhaltig helfen kann, scheint mir eine Hebung der wirtschaftlichen Lage der gesamten Hausindustriellen, und daneben vielleicht noch die starke Beschränkung, oder das Verbot der Kinderarbeit in fremden hausindustriellen Betrieben zu sein.

Bei der Berührung der zur Hebung der wirtschaftlichen Lage notwendigen Maßregeln kommen wir nun auch noch auf andere sociale Mißstände in der Sonneberger Hausindustrie, die kurz besprochen werden sollen.

Wir fanden da zunächst die Wohnungsverhältnisse, die in Sonneberg selbst, wie in den bedeutenderen Städten und Dörfern des Kreises vielfach recht mangelhaft sind. Es sprechen ja auch Verhältnisse mit, welche man nicht, oder nur schwierig, beeinflussen kann, so die oft ungenügende Ausdehnung der engen Bergthäler, die eine zweckmäßige Kanalisation und Entwässerung erschwerenden lokalen Verhältnisse, das oft nicht in genügender

¹ Ich führe nur zur weiteren Erläuterung einige der mir zugegangenen Äußerungen an:

. . . . Dann zeigt sich dieser ungünstige Einfluß, wenn die Eltern größere Lieferungen zu bewältigen haben, und die Kinder wiederholt nachts recht lange arbeiten müssen.

. . . . Viele Kinder von Hausindustriellen kommen zu spät in die Schule. Das sind meist die Kinder, die täglich sehr lange arbeiten. Bei denen, die viele Stunden täglich arbeiten, zeigt sich namentlich in der ersten Morgenstunde eine heispiellote Teilnahmslosigkeit. Man merkt solchen Kindern auf den ersten Blick an, daß sie sich überanstrengt fühlen. Manche haben schon vier Stunden gearbeitet, ehe sie zur Schule kommen. Hausaufgaben sind fast unmöglich.

. . . . Leider werden viele dieser Kinder zur Hauptgeschäftszeit am Freitag bis nachts zwei Uhr und am Sonnabend von früh fünf Uhr bis zum Beginn der Schulzeit beschäftigt.

. . . . Die tägliche Beschäftigungszeit wird in der Geschäftszeit mit fünf Stunden angegeben, wird aber wohl meist länger dauern. Wöchentlich würden sich demnach 35 Stunden ergeben, da der Sonntag wenigstens zur Hälfte „durchgearbeitet“ wird.

. . . . Die Beschäftigung dauert in der Regel bis Mitternacht, in der Hauptgeschäftszeit auch noch länger, auch für die Kinder. In der Regel für letztere acht Stunden. Die Wochentage gerechnet 48 Stunden, obwohl die Kinder sogar am Sonntag teilweise mitarbeiten müssen.

Menge zu Gebote stehende Wasser. Doch wäre auch wohl hier manche Änderung zum Besseren möglich, abgesehen von anderen Verhältnissen, die leichter umzuwandeln wären.

Unzweifelhaft würde eine Genossenschaft, oder ein Verein zur Herstellung zweckmäßiger Arbeiterwohnungen viel gutes leisten und von großem Nutzen sein können. Abgesehen, daß er bessere Wohnungen schaffen, und einer in manchen Orten bestehenden Wohnungsnot abhelfen würde, könnten seine Bauten auch gleichsam als Muster, so zweckmäßig und preiswürdig, wie möglich, aufgeführt werden. So würde auch der privaten Bauhätigkeit eine nützliche Anregung gegeben werden. Eine entsprechende Thätigkeit größerer Verleger oder Fabrikbesitzer würde vielleicht nicht nur den Hausindustriellen, sondern auch den Unternehmern zu gute kommen, indem sich letztere auf diese Weise einen Stamm tüchtiger, geschickter Arbeiter und Hausindustriellen bilden und sichern könnten. Es bestehen auch, soviel ich weiß, derartige Pläne. Hoffentlich sind sie nicht mehr allzu weit von ihrer Ausführung entfernt.

Weiter ist noch zu erwähnen, daß trotz der bestehenden Fachschulen die Ausbildung der Hausindustriellen noch oft zu wünschen übrig läßt. Es wäre hier, soweit ich mir ein Urteil erlauben darf, zunächst für die Stadt Sonneberg eine Fachschule, vielleicht als Abzweigung von der Industrieschule, zu empfehlen. Diese müßte für aus der Schule entlassene Kinder in vielleicht einem Jahre gegen geringes Schulgeld einen möglichst auf die Spielwarenhausindustrie der Stadt Sonneberg zugeschnittenen Unterricht erteilen. Die Industrieschule, die ja vorwiegend den wohlhabenden Elementen der Hausindustrie zugänglich ist, und eine mehr künstlerische oder kunstgewerbliche Ausbildung vermittelt, würde so eine zweckmäßige Ergänzung für die niederen Klassen der Hausindustrie finden. Es wären dann vorhanden: niedrigste Stufe der Ausbildung: Fachabteilung der Fortbildungsschule,

mittlere Stufe: Fachschule,

höchste Stufe: Industrieschule.

Zugleich müßte nach Möglichkeit in jeder dieser Abteilungen das Preiskalkulieren und kaufmännische Rechnen, soweit es für die Sonneberger Industrie von Bedeutung ist, in größerem oder geringerem Umfang berücksichtigt werden¹.

¹ In der Industrieschule geschieht dies schon. Es würde auf diese Weise vielleicht ein Mittel gegen die teilweise unglaubliche Urteilslosigkeit der Hausindustriellen in der Preisbestimmung gegeben sein.

Bei großer Beanlagung eines Schülers einer niederen Lehrabteilung müßte derselbe womöglich unentgeltlich in die nächst höhere übernommen werden¹.

Weiter dürfte vielleicht zu versuchen sein, Lehrwerkstätten zu gründen. Der Staat, die Stadt oder die Handelsgewerbekammer müßten durch Gewährung von Zuschüssen an besonders tüchtige, vielleicht auf der Industrieschule ausgebildete Meister² diese zur vollkommenen Ausbildung von Lehrlingen veranlassen.

Weiter könnte man durch Gewährung von besonderen Vergünstigungen tüchtige Arbeitskräfte aus Spielwarenhausindustrien³ anderer Art⁴ nach Sonneberg ziehen und dort als Lehrkräfte verwenden, oder umgekehrt tüchtige Sonneberger Arbeitskräfte dort ihre Studien machen lassen.

Sehr zu empfehlen wäre es zum Schluß, wenn die Regierung durch Vermittelung der Konsulate aus allen Ländern der Erde Spielwaren ankaufen, und an möglichst zugänglichen Orten aufstellen⁵ ließe.

Sehr zu wünschen, und vielleicht auch schon bevorstehend ist die Einführung von Haushaltungs- und Kochunterricht in den höheren Mädchenschulklassen. Vielfach ist trotz leidlichen Verdienstes die Familie in großem Elend, weil die Hausfrau oft nicht die einfachsten Gerichte gut und billig zu bereiten versteht.

Die Ausdehnung der Arbeiterversicherung auf die niederen Klassen der Hausindustrie ist als eine unabweisable Notwendigkeit zu bezeichnen. Doch ebenso ist hervorzuheben, daß die Schwierigkeiten ganz außerordentliche sein dürften, und jedenfalls in keinem Vergleich zu den Hindernissen ständen, die man bei der Einführung der Versicherung für die Fabrikarbeiter zu überwinden hatte.

Natürlich würde der Ausbau des Verkehrsnetzes, sowohl durch Bahnen, wie

¹ Und eventuell auch noch eine Befreiung von gewerblicher Arbeit ermöglicht werden.

² D. h. Hausindustrielle.

³ „Spielwaren“ im weiteren Sinne.

⁴ Ich nenne die böhmische Glasindustrie, die Holzschmiedwarenindustrie in Brienz in der Schweiz, die dortige Elfenbeinschnitzerei, ohne noch der verschiedenen Zweige der verwandten Industrien in Frankreich und Japan, wie in vielen andern Ländern, zu gedenken.

⁵ Oder mit den bisher bestehenden Sammlungen vereinigen ließe. Doch würde es sich empfehlen, diese recht zugänglich aufzustellen. Auch könnten derartige Neuheiten gegen Ersatz der Kosten vielleicht Industriellen überlassen werden. Für verhältnismäßig geringe Mittel ließe sich hier viel erreichen.

durch Chaussees sehr segensreich wirken¹. Besonders in der Eisenbahnfrage ist der Kreis Sonneberg lange etwas stiefmütterlich behandelt worden. Jetzt wird eine Bahnlinie gebaut. Hoffentlich folgen bald noch mehrere.

¹ Die Hausindustriellen würden dann nicht mehr wie jetzt etwa dreistündige Wege machen müssen, um „liefern“ zu können. Wenigstens bei einer großen Anzahl von Hausindustriellen ist dies eine Kalamität, von den Nachteilen bei schlechter Witterung gar nicht zu reden. Doch müßte die Bahnverwaltung auch versuchen, besondere Wagen für Lieferzwecke einzustellen.

V.

Hausindustrie und Fabrikbetrieb in der deutschen Cigarrenfabrikation¹.

Von
E. Jaffé, Berlin.

Die deutsche Tabakindustrie zerfällt nach Maßgabe der hergestellten Fabrikate in Schnupftabak-, Rauchtabak-, Rautabak-, Cigaretten- und Cigarrenfabrikation.

¹ Der Verfasser hat die vorliegende Untersuchung über die Stellung der Hausindustrie in der deutschen Tabakfabrikation erst übernommen, nachdem der ursprünglich mit derselben Betraute aus Gesundheitsrücksichten genötigt war, von der Arbeit zurückzutreten.

Hierdurch ist die, in Anbetracht des zu bearbeitenden Gebietes, ohnehin schon ziemlich beschränkte Zeit, so wesentlich verkürzt worden, daß es unmöglich war der gestellten Aufgabe auch nur einigermaßen gerecht zu werden.

Es ist deshalb notwendig gewesen, die Untersuchung auf die in erster Linie hausindustriell produzierenden Gebiete: Hamburg-Bremen und Umgegend, Westfalen und Sachsen zu beschränken und andere Distrikte, in denen die Hausindustrie nur eine nebensächliche Rolle spielt, nur insoweit in den Rahmen der Betrachtung einzufügen, als sie auf die Entwicklung der Gesamtindustrie einen Einfluß ausgeübt haben.

Auch konnten bei dem fast gänzlichen Mangel einer Litteratur über die Anfänge und Entwicklung der Hausindustrie eine Anzahl hierauf bezügliche Punkte bisher noch nicht völlig aufgeklärt werden.

In Anbetracht dieser Umstände und der großen Wichtigkeit der behandelten Industrie für unser Wirtschaftsleben behält der Verfasser sich vor, in einer eingehenderen Abhandlung die vorliegende Arbeit — welche notgedrungen viel Skizzenhaftes und Unvollständiges enthält — soweit als möglich zu erweitern und zu ergänzen.

Da jedoch in den vier erstgenannten Kategorien der Großbetrieb in geschlossenen Fabriklokalen vorherrschend ist und infolge der Verwendung mehr oder minder kostspieliger Maschinen eine hausindustrielle Herstellung nur in ganz unbedeutendem Maße stattfindet, so kommt für eine Untersuchung über die Hausindustrie in erster Linie nur die Cigarrenfabrikation in Betracht.

1. Entwicklung der Industrie.

Die Rauch- und Schnupftabak-Fabrikation ist bereits in der ersten Hälfte des 18. Jahrhunderts in Deutschland heimisch geworden. Die Errichtung der ersten Cigarrenfabriken fand dagegen erst gegen Ende des Jahrhunderts statt und zwar in Hamburg, welches infolge seines Verkehrs mit den westindischen und brasilianischen Häfen ein bedeutender Markt für die dort erzeugten Tabaksorten war. In Bremen wurden dann Anfang unseres Jahrhunderts ebenfalls die ersten Cigarrenfabriken errichtet.

Eine größere Ausdehnung scheint die Industrie in den beiden Hansestädten jedoch erst nach Beendigung der napoleonischen Kriege und der Überwindung der durch sie hervorgerufenen Störungen und Umwälzungen des wirtschaftlichen Lebens gewonnen zu haben. — Speciell in den dreißiger und Anfang der vierziger Jahre ist hier der Aufschwung der Industrie besonders bemerkenswert, so daß 1851 in Bremen 281 Fabriken mit 5300 Arbeitern existierten, während in Hamburg 1842 die Zahl der Arbeiter auf 8 bis 10 000 geschätzt wurde, was jedoch bedeutend zu hoch gegriffen sein dürfte.

Im Inlande wurde die Cigarrenfabrikation zuerst meist in Anschluß an bereits bestehende Rauch- und Schnupftabakfabriken aufgenommen; die erste Fabrik in Minden datiert aus dem Jahre 1830 und im Königreich Sachsen wird 1825 die Cigarrenfabrikation zuerst erwähnt. — Jedoch scheint die Industrie eine nennenswerte Bedeutung nicht erreicht zu haben, bis die Errichtung des Zollvereins in den Jahren 1834 und 1835 den inländischen Fabrikanten einen großen, freien Markt für den Absatz der Produkte eröffnete und zugleich einen Schutz gegen die Konkurrenz der hanseatischen Fabrikation bot.

Was Sachsen anbetrifft, so wurden bereits im Jahre 1837 von unternehmenden Kaufleuten in Wurzen bei Leipzig, in Waldheim und anderen Orten neue Fabriken errichtet, während die bereits bestehenden ihren Betrieb vergrößerten.

Man ließ gegen hohen Lohn Cigarrenarbeiter aus Bremen und Hamburg kommen und durch diese die einheimischen Arbeitskräfte anlernen.

Etwas später folgte Baden; hier gelang es erst in der zweiten Hälfte

der vierziger Jahre — ebenfalls mit Hilfe von Hamburger und Bremer Wertmeistern — einen genügenden heimischen Arbeiterstamm anzulernen. Doch schon Anfang der fünfziger Jahre war auch die ländliche Bevölkerung soweit herangezogen worden, daß man den Schwerpunkt der Fabrikation auf das Land verlegen und so die dort verfügbaren billigen Arbeitskräfte besser ausnutzen konnte.

Diese Ausdehnung der inländischen Industrie, verbunden mit der Verarbeitung einheimischer billiger Tabake, ermöglichte bald eine derartige Verbilligung der bis jetzt nur den oberen Schichten der Bevölkerung zugänglichen Cigarren, daß dieselben sich allmählich auch in den unteren Volksschichten einbürgerten, das Pfeifenrauchen immer mehr verdrängten und so der neuen Industrie ein sich stetig erweiterndes Absatzfeld schufen.

In Westfalen, wo kein einheimischer Tabak produziert werden konnte und die Fabrikation deshalb von Anfang an auf die Verarbeitung ausländischer Roh-tabake angewiesen war, mußte die Industrie sich auf die Herstellung mittlerer und besserer Qualitäten beschränken. Unter geschickter und thatkräftiger Leitung blieb der Erfolg nicht aus, sodaß auch hier von Ende der dreißiger Jahre an ein bedeutender Aufschwung zu verzeichnen ist. Es wurden Fabriken in Blotho, Bielefeld, Bünde, Lübbecke und anderen Orten errichtet und als das hier vorhandene Arbeitermaterial absorbiert war, begann die Ausdehnung der Industrie auf das flache Land, indem auch in kleineren Orten Filialfabriken errichtet und durch diese die ländliche Arbeiterbevölkerung herangezogen wurde.

Eine vollständige Ummwälzung der bestehenden Produktionsbedingungen trat in den Jahren 1852 bis 1854 ein, als der Steuerverein, dem Hannover und Braunschweig angehörten, dem Zollverein beitrug und zugleich die Steuern auf Roh-tabak von 18 auf 12 Mk. per Centner herabgesetzt, sowie der Eingangszoll für Cigarren auf 60 Mk. erhöht wurde.

Die Folgen waren zweifache:

1. Die Hamburger und Bremer Fabrikanten sahen sich gezwungen, die Herstellung der billigeren Sorten, welche infolge des erhöhten Zolles nicht mehr mit dem inländischen Fabrikat konkurrieren konnten, aufzugeben und sich dort ausschließlich auf die Herstellung der besseren Sorten zu beschränken. Die Fabrikation der billigeren Sorten dagegen wurde in das Zollinland verlegt. Aus dieser Zeit datiert die Etablierung einer Reihe von Fabriken für Hamburger und speciell Bremer Rechnung im Königreich Hannover, besonders in den Bremen benachbarten Ortschaften Achim, Verden, Hemelingen, Scharmbeck, dann aber auch in Hildesheim, auf dem Eichsfeld u. s. w.

Wie schnell diese Bewegung sich vollzog, mag aus folgenden Zahlen hervorgehen:

Es bestanden in Bremen

1851:	281	Fabriken	mit	5300	Arbeitern,
1852:	178	=	=	3755	=
1853:	144	=	=	2177	=

Also ein Rückgang auf weniger als die Hälfte innerhalb zweier Jahre. Zu gleicher Zeit sank die Ausfuhr von Cigarren aus Bremen von

287,092	Mille	im	Werte	von	6 956 838	Mk.	in	1851
auf	169,303	=	=	=	=	4 273 243	=	=
und	99,503	=	=	=	=	2 939 148	=	=
								1852
								1855

Im Jahre 1858 sank die Zahl der exportierten Cigarren sogar auf 86 817 Mille, deren Wert jedoch auf 3 214 883 Mk. sich belief, also auf ebensoviel wie 1854 für 114 472 Mille angegeben wurde, so daß also der Ausfall sich gänzlich auf die allerbilligsten Sorten beschränkt hat, während in den besseren die „Hamburger und Bremer“ Cigarre noch lange ihren guten Ruf und bedeutenden Absatz im ganzen Zollinland behauptet.

2. Der zollvereinsländischen Cigarrenindustrie dagegen, welche sich bisher fast ausschließlich auf die Herstellung der allerbilligsten Sorten aus inländischen Tabaken beschränkt hatte, wurde durch die veränderten Zollsätze die Möglichkeit eines billigen Bezugs ausländischer Rohtabake und ein vergrößertes geschütztes Absatzfeld für die aus denselben hergestellten Fabrikate eröffnet. Diese günstigen Bedingungen wurden von der westfälischen, wie auch von der sächsisch-thüringischen Industrie auf das kräftigste ausgenutzt, um ihren Absatz über ganz Deutschland auszudehnen.

Weniger Einfluß hatten die zollpolitischen Maßregeln von 1852/54 auf die badische Industrie, welche ihr Hauptaugenmerk auf die Herstellung eines für den Export geeigneten Produktes, aus den billigen Pfälzer und anderen einheimischen Tabaken, gerichtet hatte. Es war ihr dies in der relativ kurzen Zeit von einem Jahrzehnt durch Herstellung eines das Aussehen der Havanna-Cigarre täuschend nachahmenden Fabrikats in glänzender Weise gelungen und hatte man sich speciell in Nordamerika ein ausgedehntes Absatzfeld geschaffen.

Durch die im Jahre 1862 eingeführten prohibitiv wirkenden Schutzzölle, wurde jedoch der Absatz nach den Vereinigten Staaten plötzlich unmöglich gemacht, und da auch andere europäische und überseeische Märkte durch Verstärkung der eigenen Produktion und Schutz derselben durch Zoll-erhöhung kein genügendes Feld boten, so waren die badischen Fabrikanten

darauf angewiesen, den Absatz innerhalb der Grenzen des Zollgebiets zu suchen. Es gelang ihnen dies infolge der in Baden herrschenden besonders günstigen Produktionsbedingungen in solchem Maße, daß das badische Fabrikat in den billigen Preislagen bald überall an die Stelle des nord- und mitteldeutschen trat.

Naturgemäß blieb dieser Umschwung nicht ohne eine durchgreifende Wirkung auf die gesamte übrige Industrie; besonders die thüringisch-sächsische Produktion, welche bisher die billigeren Sorten für den Massenkonsum geliefert hatte, sah sich genötigt die Herstellung der mittleren und besseren Cigarren aufzunehmen, für welche sich durch die gesteigerten Ansprüche des Publikums an die Qualität des Fabrikates ein immer größeres Absatzfeld eröffnete.

Ungefähr zur gleichen Zeit hatte, infolge des enormen Aufschwungs den Handel und Industrie seit Mitte der sechziger Jahre genommen, ein allmähliches Steigen des Lohnniveaus in den Seestädten und Industriezentren stattgefunden, mit dem eine entsprechende Verdrängung der Cigarrenindustrie Hand in Hand ging.

Diese Bewegung hatte, wie oben gezeigt, schon früher begonnen, sie setzte jetzt aber mit voller Kraft ein und hatte zur Folge, daß in vielen Fällen nur die Leitung des Betriebes, sowie das Sortieren und Packen in den größeren Städten verblieb. Die Fabrikation selbst zog sich dagegen immer mehr in die kleineren Städte und auf das flache Land, indem sie zugleich durch Ausgabe von Hausarbeit in Stadt und Land die große Zahl der ans Haus gefesselten billigen Arbeitskräfte sich dienstbar zu machen strebte.

Von Hamburg und Bremen aus wurden nicht nur die benachbarten Distrikte der Provinzen Hannover und Schleswig-Holstein in erhöhtem Maße herangezogen, sondern daneben auch Fabriken in Westfalen, am Harz, auf dem Eichsfeld und in Thüringen errichtet. Die westfälische Industrie dehnte sich auf fast sämtliche Ortschaften der Kreise Herford, Lübbecke, Bielefeld und Minden aus, so daß bald kein Dorf zu finden, in dem nicht Cigarren gefertigt wurden, während zugleich eine steigende Zahl von Cigarrenarbeitern sich in dem Distrikte ansiedelten. Auch in Sachsen verblieb nur ein geringer Teil der Fabrikation in Dresden und Leipzig, die Massenfabrikation zog sich in die Provinz und bis in die hausindustriellen Dörfer des Erzgebirges und des Vogtlandes, so daß Orte wie Freiberg, Döbeln, Waldheim, Frankenberg, Rostwein, Hartha, Oberan, Colditz, Schöneck u. s. w. von Jahr zu Jahr größere Bedeutung für die Cigarrenindustrie erhielten.

Dazu kam, daß die auf den „Krach“ von 1873 folgende langandauernde Krisis zwar nicht die Quantität der konsumierten Cigarren verminderte, wohl

aber den Konsum mehr auf die billigeren Sorten beschränkte, was wiederum dazu führen mußte die Fabrikation immer mehr in solche Gegenden zu verlegen, in denen ein starkes Angebot billiger Arbeitskräfte die Möglichkeit bot die Produktionskosten zu erniedrigen.

Auf eine Periode des steten Aufschwungs folgte jetzt eine Zeit des Stillstandes und Rückganges, die fast bis Ende der achtziger Jahre andauerte:

Die ungesunde Spekulation der siebziger Jahre hatte auch ihren Einfluß auf die Cigarrenindustrie nicht verfehlt; neue Fabriken — zum Teil größere Aktiengesellschaften — waren überall gegründet worden, bestehende Betriebe hatten sich vergrößert und viele Cigarrenarbeiter sich selbständig gemacht, so daß gegen Ende der siebziger Jahre eine starke Überproduktion und Stagnation sich fühlbar machte. Verschärft wurde die ungünstige Lage der Industrie durch die von der Regierung veranlaßte Steuergesetzgebung, deren Resultat nach Vornahme einer umfassenden Enquete im Jahre 1878 zwar nicht das angestrebte Tabak-Monopol, aber doch das noch heute gültige Gesetz vom 16. Juli 1879 war, welches den inländischen Tabak an Stelle der bisherigen Flächensteuer einer Gewichtszrohstoffsteuer unterwarf. Zugleich wurde der Rohtabakzoll von 24 auf 85 Mk. per 100 Kilo normiert, während importierte Cigarren 270 Mk. per 100 Kilo zahlten.

Ein im Jahre 1882 von der Regierung eingebrachter Gesetzentwurf, betreffend ein Reichstabakmonopol, wurde vom Reichstag — hauptsächlich mit Rücksicht auf die große Decentralisation der deutschen Tabakindustrie — abgelehnt und dasselbe Schicksal teilte 1895 ein Gesetzentwurf, welcher eine Fabrikatsteuerung anstrebte.

Trotzdem also die Bestimmungen des Gesetzes von 1879 noch heute Gültigkeit haben, so hat doch die Industrie in den letzten Jahrzehnten schwer unter der Beunruhigung durch diese fortwährend wechselnden Steuerprojekte gelitten.

Die Folge des erhöhten Zolls seit dem Jahre 1879 war eine weitere Verschärfung der Tendenz, die gesamte Industrie nach den billigeren Produktionsgebieten Mittel- und Süddeutschland zu verlegen, um so die Versteuerung des ausländischen Rohmaterials durch eine Reduktion der Herstellungskosten einigermaßen auszugleichen.

Die noch in Hamburg und Bremen verbliebenen Fabriken wurden mit wenigen Ausnahmen aus dem Freihafengebiet hinaus in die benachbarten preußischen Ortshaften verlegt, mußten sich aber auch hier infolge der relativ hohen Arbeitslöhne auf die Herstellung der allerbesten Qualitäten beschränken. Auch die fast ausschließlich fremden Rohtabak verwendende westfälische Industrie war infolge des erhöhten Preises des Rohmaterials nicht mehr imstande

die billigeren Sorten, besonders die 3 und 5 Pfg. Cigarre herzustellen. Die Fabrikation derselben wurde nach Süddeutschland übertragen, und die in Westfalen frei werdenden Arbeitskräfte gaben Hamburger und Bremer Firmen den Anlaß ihre Fabriken hierher zu verlegen.

Trotzdem also die Großindustrie den Boden ihrer Entstehung in den Hansestädten fast gänzlich verlassen hat, so liegt doch auch heute noch die Leitung eines ganz bedeutenden Teiles derselben in den Händen dortiger Firmen, die mit großen Kapitalien arbeitend, eine oft sehr bedeutende Zahl von Filialfabriken im Westen und Süden Deutschlands besitzen.

Nachdem die Ablehnung des letzten Steuergesetzentwurfes im Jahre 1895 der Industrie die Sicherheit gegeben, daß auf diesem Gebiete fürs erste keine Änderung zu erwarten ist, hat sich in den letzten Jahren, im Anschluß an den allgemeinen industriellen Aufschwung, auch in der Cigarrenfabrikation ein gesunder Fortschritt geltend gemacht. Im Laufe der Jahre 1896/1898 sind wiederum eine größere Anzahl Fabriken, vorwiegend für Bremer und Hamburger Rechnung, in den Dörfern und kleineren Ortschaften Oberhessens, Thüringens, des Eichsfeldes und der Rhön eröffnet worden und zwar speciell in Orten mit alteingeseffener Hausindustrie. Da die Lage eines großen Teils dieser Hausindustriellen, die sich auf dem Eichsfeld hauptsächlich mit Handweberei, auf dem Thüringer Wald mit Herstellung von Korbwaren, Eisenwaren, Holz- und Spielwaren beschäftigen, infolge der stetig sinkenden Lohnsätze eine sehr schwierige, und in manchen Fällen eine geradezu verzweifelte geworden ist, so hat sich die Regierung bemüht neue Industrien heranzuziehen, in denen die Frauen und Töchter der Hausindustriellen einen genügenden Nebenverdienst finden können. Ganz besonders für die Cigarrenfabrikation haben sich die günstigsten Folgen ergeben, da die Fabrikanten in den erwähnten Personalklassen ein billiges, arbeitsames und anstelliges Arbeiterpersonal vorfanden, und infolge der billigen Grund- und Bodenpreise die Anlegung neuer Fabriken einen relativ geringen Kapitalaufwand erforderte. In manchen Fällen wurden seitens der Gemeinden Bauplätze und andere Vergünstigungen bewilligt, so daß dies Experiment von großem Erfolg begleitet gewesen ist und hat z. B. eine einzige Hamburger Firma in den letzten Jahren über 40 solcher Filialfabriken hauptsächlich in Thüringen errichtet.

Einer solchen Konkurrenz gegenüber muß die Lage der noch in den größeren Städten verbliebenen Cigarrenarbeiter von Jahr zu Jahr eine schwierigere werden und scheint es nur eine Frage der Zeit zu sein, bis die Großfabrikation gänzlich aus ihnen verdrängt sein wird.

Die Tendenz der Entwicklung in den letzten Jahren drängt unaufhaltfam

auf eine Konzentrierung der bis jetzt ziemlich gleichmäßig über ganz Deutschland verteilten Industrie innerhalb einiger, der Produktion besonders günstige Bedingungen bietender Distrikte hin. Hand in Hand hiermit geht eine stetige Verminderung der kleinen Betriebe, sowie ein Wachsen der Arbeiterzahl in den größeren. Charakteristisch für die neueste Entwicklung der Industrie in diesem Sinne sind die Zahlen der Berufsgenossenschaft pro 1898:

Die Zahl der Betriebe hat sich in diesem Jahre um 93 = 1,71 % vermindert, die Zahl der beschäftigten Personen jedoch um 3003 (2,22 %) vermehrt und verteilen sich diese Veränderungen wie folgt:

Sektion		Zugang		Abgang	
		Betriebe	Personen	Betriebe	Personen
Berlin	—	—	739	71	—
= Leipzig	—	—	718	12	—
= Frankfurt a./M.	—	—	334	16	—
= Bremen	—	—	62	30	—
= Mannheim	18	—	1150	—	—

2. Statistisches.

Zur statistischen Feststellung der Entwicklung und des heutigen Umfanges der Cigarrenindustrie stehen uns leider keine genügend specialisierten Zahlen zur Verfügung, da bei der Berufs- und Gewerbezahlung nur die Zahlen für die gesamte Tabakindustrie — also außer für die Cigarren- und Cigaretten-, auch für die Rauch-, Kau- und Schnupftabakfabrikation — gemeinsam ermittelt worden sind.

Die nachstehenden Zahlen beziehen sich also auf die gesamte Tabakindustrie; am Schlusse folgen dann einige Daten, aus denen sich der Anteil ergibt, welchen die Cigarrenindustrie als solche an denselben hat. Es sind nachstehend die Ergebnisse der Gewerbezahlungen von 1861 (Zollverein), von 1875, 1882 und 1895 zum Vergleich herangezogen worden und war es möglich, mit Berücksichtigung der Verhältnisse und Gesichtspunkte unter denen die verschiedenen Zählungen stattgefunden haben, die Resultate je zweier aufeinander folgender zu vergleichen und so ein einigermaßen klares Bild der Entwicklung auf Grund statistischer Daten zu geben.

Von älterem Zahlenmaterial ist zunächst die Gewerbezahlung des Zollvereins aus dem Jahre 1861 von Interesse; es ist natürlich zu berücksichtigen, daß die für die Industrie damals noch so wichtigen Fabrikationscentren wie Hamburg und Bremen, sowie Lübeck und die beiden Mecklenburg, außerhalb des Zollvereins sich befanden und also in diesen ersten Zahlen nicht mit einbegriffen sind.

Es wurden 1861 im damaligen Zollvereinsgebiet ermittelt:

3323 Tabak- und Cigarrenfabriken mit zusammen 54 038 (32 702 männlichen und 21 336 weiblichen) Arbeitern, deren geographische Verteilung aus der folgenden Tabelle ersichtlich ist:

	Zahl der Fabriken	Arbeiter		zusammen	per Fabrik Arbeiter:
		männliche	weibliche		
Preußen	1386	15 392	9 305	24 697	17,82
Anhalt-Deßau	30	277	183	460	15,33
Anhalt-Bernburg	3	59	32	91	30,33
Lippe	29	262	81	343	11,83
Waldeck	17	162	223	385	22,64
Rheinland	33	135	—	135	4,06
Bayern	197	1 301	1 131	2 432	12,34
Sachsen	394	3 881	2 179	6 060	15,37
Hannover	542	3 536	884	4 420	8,15
Württemberg	49	728	679	1 407	28,70
Baden	172	1 466	2 126	3 592	20,88
Rheinprovinz	85	1 269	1 335	2 604	30,63
Großherzogtum Hessen	215	2 030	1 797	3 927	18,26
Thüringen	56	568	856	1 424	25,42
Braunschweig	52	676	302	978	18,80
Sachsen-Altenburg	32	489	13	502	15,66
Rheinprovinz	23	279	140	419	18,21
Frankfurt und diverse kleine Gebiete	8	192	70	262	32,75
Summa	3323	32 702	21 336	54 038	16,28

Aus diesen Zahlen ergeben sich für das Jahr 1861 die folgenden Resultate:

1. Die Industrie hat ihren Schwerpunkt in Nord- und Mitteldeutschland.
2. Die verwendeten Arbeiter sind zu zwei drittheilen Männer und nur zu einem dritteil Frauen, nur in Baden ist das Verhältnis ein umgekehrtes.
3. Die Betriebe in Norddeutschland haben eine bedeutend geringere Arbeiterzahl als die süd- und mitteldeutschen; die Industrie ist also im Norden bereits mehr decentralisiert.

Es folgt sodann die erste Reichsgewerbebezahlung im Jahre 1875, welche für die gesamte Tabakindustrie die folgenden Resultate ergibt:

Staaten	Betriebe	Geschäftsleiter, Gehilfen Arbeiter und Lehrlinge		zusammen	
		männlich	weiblich		
Preußen	6 621	35 523	24 125	59 648	
Bayern	423	1 837	2 105	3 942	
Sachsen	1 208	6 341	6 000	12 341	
Württemberg	105	879	1 096	1 975	
Baden	491	5 674	7 822	13 496	
Hessen	261	3 822	3 318	7 140	
Mecklenburg-Schwerin.	208	731	56	787	
Sachsen-Weimar	19	88	49	137	
Mecklenburg-Strelitz	33	78	3	31	
Oldenburg	161	818	33	851	
Braunschweig	83	1 131	568	1 699	
Sachsen-Meiningen	14	112	128	240	
Sachsen-Mtenburg	127	556	728	1 284	
Sachsen-Koburg-Gotha	6	50	59	109	
Anhalt	45	408	228	636	
Schwarzburg-Rudolstadt.	26	96	141	237	
Schwarzburg-Sonders- hausen	5	6	2	8	
Waldeck und Pyrmont	37	326	322	648	
Reuß ältere Linie	5	16	1	17	
Reuß jüngere Linie	15	178	106	284	
Schaumburg-Lippe	7	14	—	14	
Lippe	48	714	230	944	
Lübeck	32	261	44	305	
Bremen	157	986	229	1 215	
Hamburg	427	1 455	121	1 576	
Elfaß-Lothringen	19	268	1 009	1 277	
Deutsches Reich		10 583	62 368	48 523	110 891

Wenn wir von den in sämtlichen deutschen Tabakfabriken beschäftigten Personen (110 891) die Geschäftsleiter (10 958) in Abzug bringen, so verbleiben:

	männlich	weiblich	zusammen
Gehilfen, Arbeiter und Lehrlinge	51 999	47 934	99 933

Verglichen mit den entsprechenden Zahlen von 1861 erhalten wir die folgenden Resultate:

1. Eine starke Zunahme der Betriebe und der beschäftigten Arbeiter, die sich speciell in Süd- und Mitteldeutschland geltend macht: z. B.:

Sachsen	1861: 6659	Dirigenten und Arbeiter
	1875: 12341	= = =

Baden 1861: 3 886 Dirigenten und Arbeiter
 1875: 13 496 = = =

In Sachsen also in 14 Jahren eine Verdoppelung, in Baden fast eine Vierverfachung der Arbeiterzahl, die hauptsächlich auf die Ausdehnung der Cigarrenfabrikation zurückzuführen ist. In Bremen dagegen finden wir an Stelle der 1851 vorhandenen 281 Fabriken mit 5300 Arbeitern im Jahre 1875 nur noch 157 Betriebe mit 1215 Arbeitern.

2. Eine starke Zunahme der weiblichen Arbeiter welche im Jahre 1861 nur zwei Drittel, jetzt aber fast 48 % der gesamten Arbeiterschaft betragen. Nur in Norddeutschland (Hamburg, Bremen, Oldenburg, Preußen) finden wir noch ein zum Teil sehr starkes Überwiegen der männlichen Arbeiter; im Süden, speciell in Baden, Bayern, Württemberg, Elsaß ein noch stärkeres Überwiegen des weiblichen Elements.

3. Ein starker Rückgang der Größe der einzelnen Betriebe, also eine verstärkte Decentralisation; während 1861 auf einen Betrieb durchschnittlich 16,28 Arbeiter kommen, reduziert sich diese Zahl 1875 auf 9,45 Arbeiter per Betrieb, was zum großen Teil auf die Etablierung einer größeren Zahl selbständiger Cigarrenarbeiter zurückzuführen sein dürfte.

Auf die Zählung von 1875 folgte im Jahre 1878 im Zusammenhang mit der Reichstabsak-Enquete eine Zählung der Betriebe und Arbeiter in der gesamten Tabakbranche. Trotzdem diese Ermittlungen eine Fülle wertvollen Materials ergaben, so eignen sie sich doch nicht zu einem zahlenmäßigen Vergleich mit den Ergebnissen der vorhergegangenen und der nun folgenden Gewerbezahlungen, schon aus dem Grunde, weil sie nicht denselben Anspruch auf Genauigkeit machen können, und auch auf einer ganz verschiedenen Grundlage beruhen.

Gezählt wurden im Jahre 1878 im ganzen 9531 Haupt- und 5497 Nebenbetriebe:

mit	6527	geschäftsleitenden	Fabrikhabern
=	1421	sonstigen	Geschäftsleitern
=	3280	kaufmännischen	und technischen
=	99 714	Fabrikarbeitern	
=	21 401	außerhalb	der Fabrikräume
		Beschäftigten	

Zusammen: 132 343 Personen.

Für unsere Zwecke wichtig sind diese Zählungen jedoch, weil in ihnen zum erstenmale die innerhalb und außerhalb der Geschäftsräume beschäftigten Personen getrennt gezählt worden sind.

Von größtem Interesse sind dagegen die Ergebnisse der Berufs- und Gewerbebezahlung von 1882, besonders weil dieselbe auf einer breiteren Basis und mit einer größeren Specialisierung ins Werk gesetzt worden ist, als dies im Jahre 1875 geschehen, und so eine sichere Unterlage für die Beurteilung der damaligen Verhältnisse giebt.

Die Berufszählung am 5. Juni 1882, ergab: 96760 Erwerbsthätige, während die Zahl aller in der Tabakfabrikation beschäftigten Personen nebst Angehörigen und Dienenden 201 874 betrug.

Die gleichzeitig vorgenommene Gewerbebezahlung ist zwar auf etwas abweichender Grundlage von der vorhergegangenen, im Jahre 1875, ins Werk gesetzt worden, doch sind diese Abweichungen nicht derartige, daß wir nicht durch Vergleichung der Resultate ein sicheres Bild der Entwicklung erhalten könnten.

Es wurden am 5. Juni 1882 im Deutschen Reich ermittelt:

	Haupt- betriebe	In den Hauptbetrieben beschäftigte Personen		
		männlich	weiblich	zusammen
Provinz Ostpreußen . . .	37	238	503	741
= Westpreußen . . .	64	322	608	930
= Brandenburg mit Berlin	1 618	4 689	2 754	7 443
Provinz Pommern	105	462	390	852
= Posen	122	584	422	1 006
= Schlesien	560	3 746	4 198	7 944
= Sachsen	886	3 377	3 016	6 393
= Hannover	998	4 586	1 188	5 774
= Westfalen	836	6 176	2 764	8 940
= Hessen-Nassau . . .	330	2 480	2 387	4 867
= Rheinland	807	4 570	3 174	7 744
= Schleswig-Holstein	1 293	3 928	456	4 384
Hohenzollern	1	1	—	1
Preussischer Staat	7 657	35 159	21 860	57 019
Bayern	394	1 627	2 078	3 705
Sachsen	3 341	6 170	6 050	12 220
Württemberg	99	813	1 149	1 962
Baden	494	6 454	9 113	15 567
Hessen-Darmstadt	194	2 775	3 092	5 867
Mecklenburg-Schwerin . .	255	618	59	677
Sachsen-Weimar	35	105	61	166
Mecklenburg-Strelitz . . .	37	77	6	83
Oldenburg	250	788	46	834

	Haupt- betriebe	In den Hauptbetrieben beschäftigte Personen		
		männlich	weiblich	zusammen
Braunschweig	178	954	344	1 298
Sachsen-Meiningen	23	161	141	302
Sachsen-Altenburg	155	439	623	1 062
Sachsen-Koburg-Gotha	26	86	38	124
Anhalt	145	385	186	571
Schwarzburg-Sonders- hausen	3	6	3	9
Schwarzburg-Rudolstadt	16	113	163	276
Waldeck	70	176	188	364
Reuß ältere Linie	7	13	4	17
Reuß jüngere Linie	35	213	124	337
Schaumburg-Lippe	6	18	3	21
Lippe	89	470	223	693
Lübeck	56	240	24	264
Bremen	819	2 198	594	2 792
Hamburg	810	2 439	200	2 639
Elfaß-Lothringen	32	436	1 163	1 599
<hr/> Deutsches Reich 15 226		62 933	47 535	110 468

Verglichen mit 1875 ergeben sich die folgenden Entwicklungs-
resultate:

1. Trotz der starken Vermehrung der Betriebe von 10 583 im Jahre
1875 auf 15 226 im Jahre 1882 ist die Zahl der Arbeiter fast dieselbe
geblieben:

Am Zählungstage 1875—110,891; im Jahresdurchschnitt 1875—110 649
" " " 1882—110,468; " " " 1882—113 396

Der Grund für diese Erscheinung ist darin zu suchen, daß infolge der
noch immer andauernden, allgemeinen Stagnation des gewerblichen Lebens,
und speciell infolge der im Jahre 1879 eingeführten höheren Besteuerung
des Rohtabaks, die Großbetriebe die Zahl ihrer Arbeiter stark reduziert haben,
und daß diese, soweit sie in anderen Industrien kein Unterkommen gefunden,
sich als selbständige Cigarrenarbeiter etabliert haben, sowie auch daß eine
große Zahl früherer Fabrikarbeiter zur Hausindustrie übergegangen sind.

Welchen Umfang diese Verschiebung angenommen hat, wird aus den
folgenden Zahlen erhellen:

	1875	Betriebe	Personen
Großindustrie (Betriebe mit mehr als 5 Gehilfen)	2 474	96 319	
Haus- und Kleinindustrie (Betriebe mit 5 und weniger Gehilfen)	7 796	14 330	

	1882	Betriebe	Personen
Großindustrie (Betriebe mit mehr als 5 Gehilfen)	2 475	91	595
Haus- und Kleinindustrie (Betriebe mit 5 und weniger Gehilfen)	12 751	21	801

Die Zahl der durchschnittlich in jedem Betriebe beschäftigten Personen, inklusive der Betriebsleiter, ist demgemäß von 10,78 im Jahre 1875, auf 7,45 im Jahre 1882 zurückgegangen.

2. Es hat sich eine weitere Verschiebung der Industrie nach Süddeutschland fühlbar gemacht: In Preußen hat die Arbeiterzahl etwas abgenommen, in Sachsen ist sie stabil geblieben und in Baden hat sie zugenommen, doch sind diese Veränderungen im ganzen nicht sehr ins Gewicht fallend.

3. Was das Verhältnis der beiden Geschlechter anbelangt, so hat sich dieses weiter zu Ungunsten des männlichen verschoben, und macht sich dies besonders in Süddeutschland (Baden, Hessen) stärker bemerkbar.

Mit Ausnahme der Verschiebung vom Groß- zum Kleinbetrieb giebt die Vergleichung der beiden Zählungen ein Bild des Stillstandes in der Entwicklung, welcher sich auch in anderen Industriezweigen während dieser Periode geltend gemacht hat.

In den 13 Jahren, welche zwischen dieser Zählung und der am 14. Juni 1895 veranstalteten liegen, hat sich der phänomenale Aufschwung unseres gesamten gewerblichen Lebens vollzogen, dessen Höhepunkt auch heute noch nicht erreicht zu sein scheint.

Es ist naturgemäß, daß eine Industrie wie die Tabakfabrikation eine Rückwirkung der größeren Kaufkraft der einheimischen Bevölkerung, wie sie eine solche aufsteigende wirtschaftliche Konjunktur mit sich bringt, in ganz besonderem Maße fühlt und zeigt sich dies denn auch in den Resultaten der letzten Gewerbezahlung.

Es wurden ermittelt in der Tabakfabrikation: 19 357 Hauptbetriebe, in denen am Zählungstage 152 753 Personen (inklusive der Geschäftsleiter) thätig waren, während die Personenzahl im Durchschnitt des Jahres 153 080 betrug.

Die geographische Verteilung ergibt sich aus der folgenden Tabelle:

	Hauptbetriebe	Gewerbtätige Personen in den Hauptbetrieben		
		männlich	weiblich	zusammen
Prov. Ostpreußen	46	175	713	888
= Westpreußen	60	410	2 025	2 435
Stadt Berlin	1 123	2 304	1 230	3 534
Prov. Brandenburg	950	3 483	2 306	5 789
= Pommern	101	468	270	738

	Hauptbetriebe	Gewerbtätige Personen in den Hauptbetrieben		
		männlich	weiblich	zusammen
Prov. Posen	147	805	1 181	1 986
= Schleſien	890	3 863	6 868	10 731
= Sachſen	1 324	3 807	4 175	7 982
= Schleſw.-Holſtein	1 067	2 981	670	3 651
= Hannover	991	4 174	1 370	5 544
= Weſtfalen	2 270	9 666	5 451	15 117
= Heſſen-Naſſau	376	3 077	3 791	6 868
= Rheinland	829	5 086	4 012	9 098
Hohenzollern	1	1	—	1
Rönigreich Preußen	10 175	40 300	34 062	74 362
Bayern	370	2 412	3 751	6 163
Sachſen	4 895	7 234	9 324	16 558
Württemberg	161	1 281	2 220	3 501
Baden	717	10 237	18 361	28 598
Heſſen	227	3 531	5 307	8 838
Mecklenburg-Schwerin	201	531	80	611
Sachſen-Weimar	65	275	214	489
Mecklenburg-Strelitz	32	70	6	76
Oldenburg	192	755	51	806
Braunſchweig	212	927	253	1 180
Sachſen-Meiningen	31	136	177	313
Sachſen-Altenburg	248	562	1 022	1 584
Sachſen-Roburg-Gotha	39	69	95	164
Anhalt	141	415	272	687
Schwarzburg-Sonders- hausen	2	2	—	2
Schwarzburg-Rudolſtadt	8	47	115	162
Waldeck	146	265	286	551
Reuß ältere Linie	10	25	8	33
Reuß jüngere Linie	74	267	413	680
Schaumburg-Lippe	3	24	—	24
Lippe	203	614	346	960
Lübeck	39	169	25	194
Bremen	453	1 560	445	2 005
Hamburg	669	2 252	351	2 603
Elſaß-Lothringen	44	448	1 448	1 936
Deutſches Reich	19 357	74 448	78 632	153 080

1. Die Zahl der Betriebe iſt von 15 226 auf 19 357, die der in denſelben beſchäftigten Perſonen, inklusive der Betriebsinhaber, jedoch in etwas ſtärkerem Maße und zwar von 113 396 auf 153 080 geſtiegen.

Die Durchschnittsgröße der Betriebe ist also gewachsen, und beträgt jetzt fast 8 Personen gegen 7,45 im Jahre 1882.

Sehr bemerkenswert ist es, daß der große Zuwachs in der Personenzahl fast ganz der Großindustrie zugute gekommen ist, wie aus nachstehenden Zahlen hervorgeht:

	1882	Betriebe	Personen
Großindustrie (Betriebe mit mehr als 5 Personen) . .	2 754		93 269
Kleinindustrie und Hausindustrie (Betriebe mit 5 und weniger Personen)	12 472		20 127
1895			
Großindustrie (Betriebe mit mehr als 5 Personen) . .	3 534		128 675
Kleinindustrie und Hausindustrie (Betriebe mit 5 und weniger Personen)	15 823		24 405

2. Ganz besonders ins Auge fallend ist die starke Vermehrung der weiblichen Arbeiterschaft, welche 1895 mehr als die Hälfte sämtlicher gewerbthätiger Personen ausmacht:

1882:	62 933 männlich;	47 535 weiblich
1895:	74 448 =	78 632 =

Wie in früheren Jahren tritt dies Übergewicht der weiblichen Arbeitskräfte besonders im Süden hervor (Baden, Hessen), aber auch im Norden hat sich die Umwälzung vollzogen. — Besonders in Westpreußen, Schlesien, Provinz und Königreich Sachsen haben die Frauen die Oberhand, und nur in Westfalen, Hannover, den Hansestädten überwiegen die Männer. Noch mehr tritt dieser, für die Stellung der Industrie im Wirtschaftsleben der Nation so bemerkenswerte Umstand hervor, wenn wir von der Zahl der Gewerthätigen die Unternehmer sowie das kaufmännische und technische Aufsichtspersonal in Abzug bringen.

Wir erhalten sodann:

52 108 männliche Arbeiter und Gehilfen			
74 588 weibliche	=	=	=

sodaß bereits im Jahre 1895 die Frauen rund 59% der eigentlichen Arbeiterschaft in der Tabakindustrie repräsentieren.

3. Auch die Verschiebung der ganzen Industrie nach dem Süden hat weitere Fortschritte gemacht, wobei besonders zu bemerken ist, daß sich hier die Industrie infolge der fast gänzlichen Abwesenheit von Klein- und Hausindustrie in wenigen großen Betrieben centralisiert, während sie im Norden in eine große Zahl kleiner Betriebe zerplittert ist, sodaß z. B. in Baden und Hessen 944 Betriebe 37 436 Personen beschäftigen, während im

Königreich Sachsen 16 558 Erwerbsthätige auf 4895 Betriebe verteilt sind, von denen nicht weniger als 3647 Alleinbetriebe sind. (Baden also 39,65 Arbeiter per Betrieb, Sachsen aber nur 3,38.)

Die außerordentlichste Zunahme von allen Produktionscentren zeigt Baden, wo sich die Zahl der in der Industrie Thätigen in 13 Jahren fast verdoppelt hat. Es wurden in badischen Tabakfabriken beschäftigt:

1882: 15 567 Personen
 1895: 28 598 = , während die
 Zahl Ende 1898: rund 33 500 Personen beträgt.

Es ist zweifellos, daß der große Aufschwung, welcher sich aus diesen Zahlen ergibt, fast ausschließlich der Cigarrenfabrikation zugute gekommen ist, neben welcher die anderen Zweige der Tabakindustrie nur eine relativ geringe Wichtigkeit besitzen.

Nach den im Jahre 1893 gelegentlich des Tabaksteuerentwurfes, sowie 1898 bei Aufstellung der Produktionsstatistik ermittelten Zahlen, verteilt sich der Anteil der verschiedenen Fabrikationszweige an dem Wert der hergestellten Fabrikate wie folgt:

	1893	1898	
Cigarren	74,9 %	76,93 %	} des Fatturenwertes
Cigaretten	2,5 =	3,38 =	
Kautabak	4,3 =	4,05 =	
Schnupftabak	2,8 =	3,33 =	
Rauchtabak	15,5 =	12,31 =	

Noch stärker tritt dagegen die von Jahr zu Jahr wachsende wirtschaftliche Bedeutung der Cigarrenindustrie gegenüber den anderen Fabrikationszweigen hervor, bei einem Vergleich der in den verschiedenen Branchen beschäftigten Arbeiter. — Von je 100 in der Fabrikindustrie beschäftigten Vollarbeitern entfielen 1898 auf die Cigarrenfabrikation rund 88,2 Arbeiter und auf sämtliche andere Fabrikationszweige rund 11,8 Arbeiter.

Da in diesen Zahlen die in der Hausindustrie Beschäftigten teils garnicht und teils nur in geringem Maße berücksichtigt sind, und diese Kleinindustrie nur in der Cigarrenfabrikation einige Bedeutung hat, so kann man auf Grund dieser Berechnungen annehmen, daß von sämtlichen in der Tabakindustrie beschäftigten Personen über $\frac{9}{10}$ für die Cigarrenindustrie thätig sind.

Was nun endlich noch die Verteilung der Industrie auf Stadt und Land anbetrifft, so ergibt eine Vergleichung der Zahlen von 1882 und 1895 das Resultat, daß die Tabakindustrie immer mehr die dichter bevölkerten

Distrikte verläßt, und das platte Land aufsucht, wo die Produktionsbedingungen günstigere sind. Es ist dies eine Tendenz, welche neuerdings in einer ganzen Reihe von Industriezweigen sich geltend macht, und die immer stärker hervortreten wird, je mehr neue Eisenbahnen und Wasserstraßen die Transportspesen der Rohmaterialien und Fabrikate noch weiter verringern. Es bahnt sich hier eine Entwicklung an, welche für unser ganzes soziales und wirtschaftliches Leben vielleicht im 20. Jahrhundert eine ebenso große Bedeutung gewinnen wird, wie sie der „Zug nach der Stadt“ in den letzten Jahrzehnten des zur Reife gehenden Jahrhunderts gehabt hat.

Die Berufszählungen ergaben:

	1882	1895	
in Orten von 100 000 und mehr Einwohnern	10 143	15 149	Gehilfen u. Arbeiter
„ „ „ 20 000—100 000	12 063	13 206	„
„ „ „ 5 000—20 000	16 572	23 960	„
„ „ „ 2 000—5 000	17 301	28 368	„
„ „ „ unter 2 000	23 182	40 767 (!)	„
	<hr/> 79 261	121 450	Gehilfen u. Arbeiter

Was die Hausindustrie anbelangt, so ist ein zahlenmäßiger Vergleich mit den für die Gesamtindustrie ermittelten Resultaten nicht durchführbar, weil in einer großen Anzahl von Fällen abhängige Hausindustrielle (zu Hause für fremde Rechnung arbeitend), sich als selbständige mit angegeben haben und außerdem die mitarbeitenden Familienglieder nicht oder doch nur in wenigen Fällen mitgezählt worden sind.

Die für die Hausindustrie ermittelten Zahlen sind deshalb durchgängig bedeutend zu niedrig, sie geben aber trotzdem ein Bild der geographischen Verteilung dieser Betriebsform, sowie der Weiterentwicklung derselben in der Periode von 1882 bis 1895.

Die Zahlen sind einerseits durch Umfrage bei den Hausindustriellen selber und andererseits nach den Angaben der Unternehmer festgestellt worden, die letzteren haben bedeutend höhere Zahlen ergeben und dürften den wirklichen Zuständen am nächsten kommen; aber auch hier werden naturgemäß die mitarbeitenden Hilfspersonen — deren Zahl dem Unternehmer nur in den seltensten Fällen bekannt ist — nicht mit berücksichtigt worden sein, sodaß selbst diese Zahlen als zu niedrig anzusehen sind.

Wieweit die Angaben auseinandergehen, beweist z. B., daß 1895 für Westfalen die Zahl der in der Hausindustrie thätigen Personen nach der Reichsstatistik 4316 beträgt, während nach Berechnung der Gewerbeinspektion und der Handelskammer zu Minden, die Zahl der im dortigen Distrikt

beschäftigten Hausarbeiter, inklusive der mitarbeitenden Frauen auf 10 000 bis 12 000 erwachsene Personen geschätzt wird.

Die Berufs- und Gewerbebezahlungen ergaben für die Hausindustrie die folgenden Zahlen:

Nach den Angaben der Hausindustriellen selbst:

	1882		1895	
	Betriebe	Personen	Betriebe	Personen
Prov. Ostpreußen	—	—	3	33
= Westpreußen	2	2	9	7
= Brandenburg mit Berlin	261	327	401	608
= Pommern	4	5	11	15
= Posen	5	8	13	70
= Schlesien	34	47	173	582
= Sachsen	393	449	682	737
= Hannover	330	359	370	576
= Westfalen	438	481	1 917	4 316
= Hessen-Nassau	85	137	82	264
= Rheinland	117	143	97	147
= Schleswig-Holstein	725	1 827	636	1 708
Preussischer Staat	2 394	3 785	4 394	9 063
Bayern	20	30	14	20
Sachsen	2 099	2 209	3 785	3 526
Württemberg	15	54	54	90
Baden	92	422	91	463
Hessen	19	118	13	177
Mecklenburg-Schwerin	6	6	11	21
Sachsen-Weimar	5	6	31	25
Mecklenburg-Strelitz	3	3	1	3
Oldenburg	109	117	90	89
Braunschweig	38	38	73	89
Sachsen-Meiningen	3	3	13	14
Sachsen-Altenburg	52	52	205	155
Sachsen-Roburg-Gotha	3	3	23	18
Anhalt	74	87	45	57
Schwarzburg-Sonders- hausen	—	—	1	1
Schwarzburg-Rudolstadt	5	5	2	1
Waldck	36	61	139	387
Reuß ältere Linie	—	—	3	2
Reuß jüngere Linie	11	12	32	37
Schaumburg-Lippe	1	1	—	—

	1882		1895	
	Betriebe	Personen	Betriebe	Personen
Lippe	43	62	172	334
Lübeck	7	7	6	6
Bremen	542	824	208	297
Hamburg	237	482	323	574
Elfaß Lothringen	6	7	8	8
Deutsches Reich	5 820	8 394	9 737	15 457

Dem Geschlecht nach waren von diesen 15 457 Personen:

8465 Männer

6992 Frauen,

ein Verhältnis welches den wirklichen Zuständen durchaus nicht entspricht, da es ganz zweifellos ist, daß die Zahl der in der Cigarrenhausindustrie beschäftigten Frauen, diejenige der Männer bedeutend übertrifft.

Die Erklärung ist auch hier darin zu suchen, daß ein großer Teil der mitarbeitenden Frauen in dieser Statistik nicht mitgezählt worden sind.

Nach Angabe der Arbeitgeber betrogen die in der Hausindustrie beschäftigten Personen:

1882: 15 086 = 13,65 % aller beschäftigten Personen

1895: 23 958 = 15,65 = - = =

Wenn man die enorm starke Vermehrung der Hausindustrie die sich aus obiger Tabelle ergibt ins Auge faßt, so ist man versucht zu glauben, daß die Zählung 1895 vielleicht genauer gemacht worden ist und hieraus die große Zunahme zu erklären sei. Wenn diese Annahme richtig wäre, so müßte die Zunahme sich in allen Staaten ziemlich gleichmäßig zeigen, dies ist aber nicht der Fall, sondern einer besonders starken Vermehrung in gewissen Distrikten steht eine Abnahme oder geringe Veränderung in anderen entgegen. Es spricht also alles dafür, daß beide Zählungen auf gleichen Grundlagen beruhen und etwaige Fehler sich in beiden wiederholen und somit sich gegenseitig kompensieren.

Was besonders ins Auge fällt, ist neben dem starken Rückgang in Bremen und der relativ unbedeutenden Vermehrung in Hamburg die enorme Zunahme in einer Reihe von anderen Bezirken, besonders:

Schlesien von 47 auf 582 Personen

Westfalen = 481 = 4316 =

Königreich Sachsen = 2209 = 3526 =

und andere mehr.

Überhaupt hat in diesen 13 Jahren die Gesamtfabrikation der Zahl der beschäftigten Personen nach um 38,57%, die Hausindustrie in der gleichen Periode aber um 84,15% zugenommen.

Diese geradezu phänomenale Vermehrung der Hausindustrie dürfte in allererster Linie der Wirkung der im Jahre 1888 und 1891 erlassenen gesetzlichen Bestimmungen zuzuschreiben sein.

Die in ihnen vorgeschriebene Beschränkung der Kinderarbeit, sowie die Bestimmungen über die Beschaffenheit der Arbeitsräume u. s. w. bezogen sich nur auf die Lohnarbeiter beschäftigenden Betriebe und drängten deshalb naturgemäß einen großen Teil der Industrie in die Hausindustrie hinüber.

Es kann keinem Zweifel unterliegen, daß wir es hier mit einer Entwicklung zu thun haben, die sich erst in ihren Anfängen befindet und weitere rapide Fortschritte machen wird, wenn dem Wachsen des Übels nicht bald durch gesetzliche Einschränkung der Heimarbeit gesteuert wird.

3. Die Betriebsformen.

Wir haben in der Cigarrenindustrie drei Betriebsformen zu unterscheiden:

Die Großindustrie
Die Hausindustrie
und die Kleinindustrie

und zwar verstehen wir unter Hausindustrie ausschließlich die Verarbeitung von Rohmaterial für Rechnung des Fabrikanten in der Wohnung des Arbeiters, durch diesen und seine Familienmitglieder, respektive mit einem oder mehreren Lohnarbeitern, („zu Hause für fremde Rechnung“).

Die Herstellung dagegen von Fabrikaten für eigene Rechnung des Arbeiters in seiner Wohnung, sei es nur mit Hilfe der Familienmitglieder, sei es auch mit fremden Lohnarbeitern, nennen wir Kleinindustrie.

Wie aus der Enquete über die Tabakfabrikation im Jahre 1878 hervorgeht, sind die Ansichten über die genaue Begrenzung und die Benennung der Betriebsformen geteilt, die oben gegebene Definition stimmt jedoch mit der von der Majorität der damaligen Bezirkskommissionen als richtig anerkannten überein.

Es erscheint demgemäß die hausindustrielle Betriebsform nur als eine Erweiterung des Großbetriebes über die Grenzen der Fabrik hinaus in die Wohnung des Arbeiters, und ist es bezeichnend, daß in den Büchern der meisten Fabrikanten die Hausarbeiter in keiner Weise von den Fabrikarbeitern unterschieden werden.

Es sei hier gleich erwähnt, daß in der Cigarrenhausindustrie eine Lieferung des Rohmaterials seitens des Arbeiters nicht vorkommt, sondern derselbe ausschließlich vom Fabrikanten oder Verleger gelieferten Rohtabak verwendet und letzterer auch die Holzformen, welche zur Herstellung der Cigarren dienen, dem Hausindustriellen zur Verfügung stellt. Das Arbeiten für mehr als einen Verleger ist strengstens untersagt, und werden Übertretungen mit sofortiger Lösung des Arbeitsverhältnisses geahndet.

A. Der geschlossene Fabrikbetrieb.

Historisch war unzweifelhaft die Großindustrie und zwar in der Form des reinen Fabrikbetriebes, Jahrzehnte lang die einzige Betriebsform in der Cigarrenindustrie; sie ist auch heute noch die bei weitem wichtigste und muß deshalb hier zuerst einer genaueren Betrachtung unterzogen werden.

Was vor allem in die Augen fällt ist der Umstand, daß die Größe der einzelnen Fabrikbetriebe eine beschränkte ist.

Von Riesenbetrieben mit mehr als 1000 Arbeitern in einer Fabrikanlage wurde 1895 nur einer in Westpreußen mit 1441 Arbeitern gezählt, und wenn wir von den übrigen Hauptbetrieben diejenigen, welche fünf oder weniger Arbeiter beschäftigen zur Kleinindustrie rechnen, so verteilen sich die Betriebe der Großindustrie wie folgt:

Betriebe mit	6—10 Personen:	1151	mit	8 657 Personen	
=	=	11—20	=	742	= 10 901
=	=	21—50	=	907	= 29 875
=	=	51—200	=	678	= 62 007
=	=	201—500	=	54	= 15 260
=	=	501—1000	=	1	= 534

Der Grund für die im ganzen beschränkte Größe der Fabriken liegt wohl hauptsächlich darin, daß bei der Cigarrenfabrikation eine genaue individuelle Kontrolle seitens der Fabrikleiter von besonderer Wichtigkeit ist, und daß große Betriebe sich nicht leicht genug von einer Persönlichkeit überwachen lassen. Es liegt hierin wohl auch der Grund, weshalb Aktiengesellschaften sich in dieser Industrie nicht bewährt haben und dort wo sie bestanden wieder aufgelöst worden sind, sodaß von den 1895 vorhandenen 8231 Gehilfenbetrieben mit zusammen 142 215 Arbeitern, nur 17 Betriebe mit 1234 Arbeitern Aktien-Gesellschaften oder Kommandit-Gesellschaften auf Aktien gehörten.

Trotz der großen Menge von Betrieben und der relativ geringen Arbeiterzahl auch der größeren unter ihnen ist jedoch der Kapitalbesitz durchaus nicht in demselben Maße decentralisiert.

Die bedeutenderen Geschäfte besitzen meist eine größere Anzahl Fabriken; das größte Unternehmen dieser Art, welches in Bremen domiziliert ist, hat über 60 solcher Filialfabriken in den verschiedensten Teilen Deutschlands und dürfte weit über 5000 Arbeiter allein beschäftigen, ein anderes Geschäft mit 22 Filialen und 2000 bis 2500 Arbeitern, arbeitet mit einem Kapital von 2 400 000 Mark.

Die Technik der Fabrikation hat sich seit Beginn der Industrie wenig verändert, da die Verwendung mechanischer Arbeitsmaschinen sich nicht bemüht hat und auch heute noch die Handarbeit für alle wichtigen Fabrikationsvorgänge allein in Betracht kommt. Es giebt heute wohl keine andere große Industrie, die auf so wenigen und so einfachen Manipulationen beruht wie die Cigarrenfabrikation.

Die einzige einschneidende Veränderung ist die Einführung der Wickelformen gewesen, welche in den 60er Jahren stattfand, und durch deren Verwendung die Produktion bedeutend verbilligt wurde. Mit ihrer Hilfe geht nicht nur die Herstellung schneller vor sich, sondern es ist auch eine bedeutend geringere Geschicklichkeit erforderlich, sodaß das Anlernen der Wickelmacher weniger Zeit beansprucht und auch weniger geschickte Arbeitskräfte verwendet werden können.

Das erste Stadium der Fabrikation ist die Fermentation; da jedoch der überseeische Tabak bereits fermentiert eintrifft, und auch bei inländischem die Fermentation meist von den Rohtabak-Händlern übernommen wird, so können wir diesen Prozeß hier übergehen.

Es folgt sodann die sogenannte „Zurichtung“ des Tabaks und zwar zuerst das Anfeuchten der Blätter, durch welches dieselben geschmeidig gemacht und so für die weiteren Manipulationen geeignet werden.

Der zur Fabrikation der Cigarre bestimmte Tabak teilt sich in drei verschiedene Kategorien, welche jede einer besonderen Behandlung unterworfen werden. Die allerbesten, großblättrigen Sorten werden zur Herstellung des „Deckblatts“ verwendet. Die kleinblättrigen liefern das „Umblatt“, welches unter dem „Deckblatt“ den eigentlichen Kern der Cigarre „die Einlage“ umgiebt, zu deren Herstellung die relativ minderwertigsten Sorten verwendet werden.

Der zur Einlage bestimmte Tabak wird von besonders hiermit betrauten Arbeitern („Zurichtern“) entrippt, d. h. es werden die Stengel und Rippen mit der Hand entfernt und der Tabak sodann in der Sonne oder meist in stark geheizten, separaten Räumlichkeiten getrocknet.

Die zum Umblatt bestimmten Blätter werden nur zum Teil entrippt. Einlage und Umblatt gelangen sodann in die Hände des Wickelmachers,

der die Einlage mit dem Umblatt umrollt und den so gefertigten „Wickel“ bei der sogenannten „Handarbeit“ mit einem Blatt Papier umgiebt, um denselben in der Form zu erhalten. Bei der „Formarbeit“ jedoch, die für über neunzehntel der ganzen Produktion Verwendung findet, werden die Wickel in eine Holzform gepreßt, welche dem Format der zu fertigenden Cigarre entspricht. Jede dieser Formen enthält meist Raum für 12 Cigarren und besteht aus zwei genau aufeinanderpassenden Hälften, zwischen denen die Wickel dann eingepreßt werden.

Die Herstellung der Wickel mittelst Handarbeit erfordert naturgemäß mehr Zeit, liefert aber auch eine luftigere und bessere Cigarre und findet deshalb nur bei den besten Sorten Verwendung, die Formarbeit dagegen hat sich überall dort eingebürgert, wo es sich um Herstellung des mittleren und billigeren Massenproduktes handelt.

Neuerdings hat man auch Versuche mit Wickelmaschinen angestellt, mittelst deren die Wickel auf mechanischem Wege hergestellt werden, dieselben haben sich jedoch nicht bewährt, da die Wickel zu hart ausfallen und finden diese Maschinen nur vereinzelt Anwendung zur Herstellung einiger ganz billiger Sorten.

Die fertigen Wickel gelangen sodann in die Hände des eigentlichen Cigarrenmachers, des „Rollers“, der dieselben mit dem Deckblatt umrollt und so die Cigarre fertigstellt. Das von ihm verwendete Deckblatt ist nach dem Anfeuchten von einer Hilfsarbeiterin, der „Aufseherin“, auf einer Holzform ausgebreitet und geglättet worden und kommt feucht in die Hände des Rollers.

Dieser entfernt mit einem Messer die Stengel und Rippen des Deckblatts, rollt dasselbe sodann um den fertigen Wickel und befestigt es an der äußersten Spitze mit etwas Klebstoff. Von seiner Geschicklichkeit beim Rollen sowie beim Schneiden des wertvollen Deckblattes hängt die vorteilhafte Herstellung der Cigarre hauptsächlich ab, da die Blätter so ausgenutzt werden müssen, daß grade soviel als nötig für jede Cigarre verwendet wird und keine kleinen Stücke als Abfall verloren gehen.

Um sich gegen Veruntreuung des oft sehr wertvollen Rohmaterials seitens der Arbeiter zu schützen, wird sowohl den Fabrik- wie den Hausarbeitern der Tabak meist wöchentlich zugewogen und die abgelieferten Cigarren sowohl der Zahl wie dem Gewicht nach dagegen verrechnet und zwar unter Berücksichtigung der ebenfalls zurückzuliefernden Abfälle (Rippen, Sand etc.) und des Gewichtsverlustes beim Trocknen der Einlage.

Da der Fabrikant erfahrungsgemäß weiß, wieviel Cigarren einer bestimmten Façon aus einem gewissen Quantum Rohtabak hergestellt werden

können, so bietet ihm der Vergleich der von einer Reihe von Arbeitern gelieferten Quantitäten im Zusammenhang mit einer genauen Gewichtsprüfung eine einigermassen zuverlässige Kontrolle.

Ausnahmsweise und zwar bei der Herstellung der besten Cigarren mittelst Handarbeit, speciell in Hamburg, kommt es vor, daß der Cigarrenmacher zugleich seine eigenen Wickel macht. Im allgemeinen ist jedoch die geschilderte Teilung der Arbeit zwischen Roller und Wickelmacher überall durchgeführt und zwar überwiegend in der Weise, daß je ein Wickelmacher nur für einen bestimmten Roller arbeitet und dadurch imstande ist, sich der Individualität des letzteren anzupassen. Hieraus ergibt sich dann die Notwendigkeit, daß beide an demselben Arbeitstisch sitzen, ein Umstand, der in Hinblick auf die Verschiedenheit des Geschlechts (die Roller sind meist männlichen, die Wickelmacher weiblichen Geschlechts) zu schweren Bedenken Anlaß gegeben hat. Die von der Gesetzgebung mehrfach angestrebte Trennung der Geschlechter ist mit Rücksicht auf diese fabrikatorisch-technischen Bedenken bisher unterblieben, trotzdem in den betreffenden Kommissionsitzungen eine Reihe von Fabrikanten erklärten, daß die getrennte Herstellung der Wickel ein Vorteil sein würde und diese auch in einzelnen Gegenden durchgeführt ist.

Aus den Händen des Rollers gelangen die fertigen Cigarren sodann in den Sortierraum, wo sie nach Farben sortiert werden. Da die besseren Cigarren oft in hundert und mehr verschiedene Farben gesondert werden, erfordert diese Arbeit eine genauere Kenntnis der Sorten und des Geschmacks der Kunden und gehören die Sortierer zu den best bezahlten Arbeitern der Industrie.

Die fertig sortierten Cigarren werden dann in Kisten verpackt, etikettiert und genagelt.

Die größeren Fabriken stellen ihre Kisten selbst her, meist werden dieselben aber von speciellen Kistenfabriken geliefert und bilden diese, sowie die Druckereien, in denen die Etiquetten, Bänder u. s. w. gefertigt werden, wichtige Hilfsindustrien.

B. Die Hausindustrie.

1. Entwicklung. Man ist gewohnt, die Hausindustrie als eine Übergangsform von der hauswirtschaftlichen oder handwerksmäßigen Herstellung zur Produktion im geschlossenen Fabrikbetrieb anzusehen. Die Cigarrenindustrie hat jedoch eine solche Herstellung im kleinen ursprünglich nicht gekannt, und ist umgekehrt die Hausindustrie und die zum Teil handwerksmäßig arbeitende

Kleinindustrie ein Produkt der anfänglich allein herrschenden Fabrikation in geschlossenen Fabrikbetrieben.

Die Hausindustrie ist zuerst in Hamburg zu größerer Bedeutung gelangt, und zwar datieren die Anfänge derselben hier aus den fünfziger Jahren, als infolge der bereits geschilderten Verlegung der Herstellung der billigeren Sorten nach dem Zollvereinsgebiet, eine größere Anzahl von Arbeitskräften frei wurden. Diese begannen entweder auf eigene Rechnung Cigarren herzustellen, oder auch die Arbeit für Rechnung kleinerer Händler zu übernehmen.

Wahrscheinlich ist es, daß besonders die Leichtigkeit, mit der man sich schon damals in Hamburg und Bremen, infolge der Konzentrierung des Roh-tabakhandels in diesen Städten, kleinere Quantitäten Tabak verschaffen konnte, die weniger kapitalkräftigen Händler und Kaufleute veranlaßte, auf diese Weise kleinere Fabrikationsgeschäfte ins Leben zu rufen und zwar ohne die Kosten und Nachteile eines Fabrikbetriebes. Da sie hierdurch in die Lage gesetzt wurden, billiger zu arbeiten als die altetablierten Fabriken, so sahen diese sich mit der Zeit ebenfalls genötigt, wenigstens einen Teil der Fabrikation in die Hausindustrie zu verlegen.

Da nicht alle Arbeiter in ihrer Wohnung den zur Verarbeitung der besseren Tabaksorten nötigen Raum hatten, und die Verleger auch nicht jedem das wertvolle Rohmaterial anvertrauen wollten, so räumten solche Cigarrenmacher, die eine passende Wohnung hatten, anderen Arbeitern einen Platz in ihrem Arbeitsraum ein, übernahmen es den Rohtabak für dieselben vom Verleger zu entnehmen, und die nötige Zurichtung zu besorgen. Für die Überlassung des Platzes, Lieferung von Licht, Feuerung, Zurichtung u. s. w., machte der Hausarbeiter dem Hilfsarbeiter gegenüber einen Abzug von früher 33 % — jetzt meist 25 % von dem vom Verleger gezahlten Preise. Naturgemäß war es zum Vorteil des Hausarbeiters möglichst viele Hilfsarbeiter zu haben, um den vorhandenen Raum auf das äußerste auszunutzen, und liegt hierin der Grund für die Entwicklung der heute noch zahlreich bestehenden hausindustriellen Gehilfenbetriebe in Hamburg. In Bremen dagegen sind diese Betriebe selten, und treten an ihre Stelle die nur mit Hilfe der Familie arbeitenden Hausindustriellen.

Ursprünglich geschah in Hamburg die Verrechnung in der Art, daß der Hausarbeiter den Rohtabak dem Fabrikanten abkaufen mußte und dieser wieder die hergestellten Cigarren seinerseits zu einem vorher festgesetzten Preise kaufte, wobei der Hausarbeiter naturgemäß das Recht beanspruchte, einen Teil der Cigarren für eigene Rechnung anderweitig zu verwerten. Da dies zu Weiterungen Anlaß gab, so bürgerte sich bald die Gewohnheit ein,

den Tabak dem Arbeiter gegen Stellung einer Bürgschaft anzuvertrauen und ihm den Weiterverkauf von Cigarren zu unterfagen.

In späteren Jahren führte die sich stärker fühlend machende Konkurrenz der inländischen Fabriken zu einer immer weitergehenden Reduktion der Fabrikarbeit und einer entsprechenden Vermehrung der Hausindustrie in den Hansestädten. Ganz besonders trug hierzu bei eine im Jahre 1890 in Hamburg zwischen den Fabrikanten und den organisierten Arbeitern ausgebrochene Streitigkeit, auf Grund derer eine größere Anzahl von Fabrikanten ihre Etablissements schlossen und ganz zur Verwendung von Hausarbeit übergingen, da sie annahmen, daß in der Hausindustrie eine feste Organisation der Arbeiter bedeutend größeren Schwierigkeiten begegnen würde, als dies in geschlossenen Fabrikbetrieben der Fall.

Heute nimmt in Hamburg und Bremen die Fabrikarbeit gegenüber der Hausindustrie nur eine wenig bedeutende Rolle ein.

Eine wesentlich andere Entwicklung hat die Hausindustrie im nördlichen Teil Westfalens, im Regierungsbezirk Minden, genommen:

Solange für die bestehenden Fabriken eine genügende Zahl von nicht an das Haus gefesselten Arbeitern und Arbeiterinnen in den betreffenden Ortschaften vorhanden war, wurde seitens der Fabrikanten Hausarbeit nur ganz ausnahmsweise an solche Arbeiter ausgegeben, die aus Familien- oder Gesundheitsrückichten die Arbeit in der Fabrik aufgeben mußten. Als sich jedoch, infolge der stetig steigenden Produktion, ein Mangel an Arbeitskräften fühlbar machte, begann man allmählich auf das Gebiet der Hausindustrie überzugreifen. Diese bot die großen Vorteile, daß eine kostspielige Vergrößerung der Fabriken unnötig war und man eine bedeutende Anzahl von Arbeitskräften, besonders verheiratete Frauen, welche des Hausstandes und der Kinder wegen nicht in die Fabrik gehen konnten, der Produktion nutzbar machte. In zweiter Linie ermöglichte die Ausgabe von Hausarbeit sodann auch die Heranziehung einer großen Zahl ländlicher Arbeiter, die zu weit entfernt wohnten, um täglich in die Fabrik gehen zu können.

Im Mindener Distrikt waren es zuerst einige Firmen in Blotho, welche infolge der ungünstigen Lage des Ortes, zwischen der Weser und dem steil aufsteigenden Höhenzug, für die Erbauung neuer Fabriken einen geeigneten Platz nicht finden konnten, und deshalb Hausarbeit zuerst in der Stadt und dann in den umliegenden Ortschaften ausgaben. Ein Beispiel, das dann bald auch an anderen Orten Nachahmung fand.

Sehr begünstigt wurde die Ausdehnung der Hausindustrie in den ländlichen Distrikten der Kreise Herford, Lübbecke, Minden und Bielefeld durch die Notlage der dortigen Landbevölkerung, welche früher zum großen

Teil ihren Lebensunterhalt als hausindustrielle Weinenweber gefunden hatten. Durch die Einführung von mechanischen Webstühlen und dem damit verbundenen Übergang zum Fabrikbetrieb, war die Bevölkerung zum Teil ihres Verdienstes beraubt worden, sodaß die Ausbreitung der Cigarrenfabrikation, selbst in der Form der Hausindustrie, ursprünglich eine große Wohlthat für diese Bezirke war. Auch in den über den ganzen Distrikt zerstreuten Röttern und ländlichen Arbeitern, die meist in einem Heuerlingsverhältnis zu den größeren Bauern standen, fand die Cigarrenindustrie billige Arbeitskräfte in großer Anzahl, deren Ausnutzung fürs erste jedoch nur auf hausindustriellem Wege möglich war. Solange die Fabriken und Ausgabestellen für den zu verarbeitenden Rohtabak sich in den größeren Ortschaften befanden, und ehe die bundesrätlichen Bestimmungen¹ erlassen waren, geschah die Ausgabe der Arbeit an die ländlichen Hausindustriellen meist in der Form, daß einem Arbeiter, der größere Räumlichkeiten zur Verfügung hatte, das Rohmaterial vom Fabrikanten geliefert und dann von ihm und einer Anzahl von ihm beschäftigter Hilfsarbeiter verarbeitet wurde.

Als aber nach Erlaß der bereits erwähnten Bestimmungen, die bis jetzt benutzten Räumlichkeiten den gesteigerten Ansprüchen an Höhe, Luftraum u. s. w. nicht mehr entsprachen, und Kinder nicht mehr beschäftigt werden durften, lösten sich viele dieser Kleinbetriebe auf und an ihre Stelle traten Heimarbeiter, die nur mit Hilfe ihrer Familienangehörigen die Fabrikation betrieben. Den früheren Meistern verblieb nur noch die Ausgabe des Rohmaterials an diese Heimarbeiter, die Wiederannahme und Kontrolle des fertigen Fabrikats, sowie die Überwachung der Arbeiter in ihren Wohnungen, soweit dies notwendig erschien. Aus dem früher meist selbständigen Meister wurde so ein Angestellter des Fabrikanten, der entweder einen festen Lohn oder eine bestimmte Vergütung für jedes Tausend abgelieferter Cigarren erhielt. Bei Vergrößerung des Betriebes und bei starker Konzentration in dem betreffenden Dorfe, baute die Fabrik oft einige Gebäude für ihre Meister, stattete dieselben mit einigen Sortierern aus und wandelte sie so in selbständige Filialbetriebe um.

In Sachsen ist Leipzig von Anfang an ein wichtiges Centrum der Industrie gewesen, die auch hier ursprünglich nur fabrikmäßig betrieben wurde.

Mit Erweiterung der Betriebe sahen sich die Fabrikanten jedoch genötigt — da eine genügende Anzahl billiger Arbeitskräfte in Leipzig nicht zu finden war — Filialfabriken in Orten mit billiger und ausreichender Arbeitskraft zu errichten. Daneben begannen einzelne Firmen auch Arbeit an Hausarbeiter

¹ Siehe Anhang.

in den Leipzig benachbarten Orten auszugeben, oder die in solchen Orten in Fabriken Beschäftigten durch Angebot etwas besserer Lohnsätze zu bestimmen, ihre Arbeit aufzugeben und Hausarbeit für Leipziger Rechnung zu nehmen. So wird z. B. die Entwicklung der Hausindustrie in Weißenfels, Bitterfeld, Cilenburg, Delitzsch u. a. D. darauf zurückgeführt, daß zuerst von Leipzig aus Hausarbeit zu relativ besseren Lohnsätzen angeboten wurde. Die einheimischen Fabrikanten sahen sich dann genötigt nicht zurückzubleiben, und so wurde nach und nach in diesen Orten, ebenso wie in Leipzig selbst, die Fabrikarbeit auf ein Minimum reduziert und die Hausarbeit trat an ihre Stelle.

Ungefähr zu gleicher Zeit wie in Leipzig, entwickelte sich auch die Cigarrenindustrie in Dresden und sah sich aus ähnlichen Gründen genötigt, Filialfabriken in den kleineren Städten der Provinz bis hinauf in die Weberdistrikte des Erzgebirges zu eröffnen. Im Gegensatz zu Leipzig, wo fast keine Fabrikindustrie in der Cigarrenbranche mehr existiert, ist die in Dresden verbliebene Fabrikation zum größten Teil Fabrikindustrie, was wohl darauf zurückzuführen, daß hier nur die allerbesten, einer genauen Kontrolle bedürftigen Sorten, hergestellt werden.

Das Centrum der Cigarrenindustrie Sachsens liegt jedoch bereits seit längerer Zeit in der Gegend zwischen Leipzig, Dresden und Chemnitz; speciell in Orten wie Döbeln, Leisnig, Roßwein, Waldheim, Frankenberg und anderen, deren Bevölkerung zum Teil ihren Haupterwerb in dieser Industrie findet.

Solange in diesen Orten eine genügende Zahl von Arbeitskräften vorhanden, gehörte auch hier die Hausindustrie zu den Ausnahmen. Als aber durch die Ausdehnung der Fabrikation an den verschiedenen Orten, und durch Errichtung von Leipziger und Dresdener Filialfabriken, der Schwerpunkt der Industrie in diese Gegend verlegt wurde, sah man sich genötigt, auch die Arbeit verheirateter Frauen, welche der Kinder wegen nicht in die Fabrik gehen konnten, durch Ausgabe von Heimarbeit heranzuziehen.

Einen entscheidenden Anstoß gab das Verbot der Kinderarbeit in den Fabriken, sowie der Erlaß der bundesrätlichen Bestimmungen, welche naturgemäß einen großen Teil der Industrie in die keinerlei beschränkenden Bestimmungen unterworfenen Heimarbeit hinüberdrängte. Es hat sich infolgedessen in diesem ganzen Distrikt die Entwicklung so gestaltet, daß in der Fabrik vielfach, neben den Sortierern, nur eine relativ geringe Anzahl von Cigarrenmachern und Wickelmacherinnen verbleibt, speciell zur Anfertigung besserer Sorten. Die Fabrik ist dann zugleich die Schule, in der die nach der Verheiratung in der Hausindustrie Beschäftigten ihre Ausbildung erhalten.

In den kleineren Orten des Erzgebirges und des Voigtlandes, in denen Fabriken bestehen, ist die Cigarrenindustrie an die Stelle des Bergbaues, der Hausweberei, der Tuchfabrikation und anderer Gewerbe getreten, und da sich hier ein Mangel an Arbeitskräften noch weniger fühlbar gemacht hat, so ist die Fabrikarbeit noch vorherrschend und die Hausindustrie von geringerer Bedeutung, als in den obengenannten Mittel- und Kleinstädten, sie beschränkt sich hier hauptsächlich auf das Entrippen des Tabaks durch Frauen und Kinder im eigenen Heim.

Was die Herstellung von Cigarren im Königreich Sachsen und in den angrenzenden Distrikten der thüringischen Staaten und der Provinz Sachsen so ganz besonders von den Zuständen in Westfalen, Hannover und Hamburg-Bremen unterscheidet, ist die vorzugsweise Verwendung von weiblichen Arbeitskräften, sowohl in der Fabrik, wie in der Hausarbeit. In Hamburg, Bremen und deren nächsten Umgebung werden die Cigarren entweder von einem einzelnen Arbeiter ohne Hilfe eines Wickelmachers hergestellt, oder wo dies nicht der Fall, findet man häufig männliche Wickelmacher, während nur die Zurichtung von Frauen besorgt wird. Nur bei der billigeren Formarbeit wird auch hier die Frau mit der Herstellung der Wickel betraut; doch kommt es nicht selten vor, daß die Frau anderweitig einen Nebenerwerb durch Waschen, Nähen und dergleichen sucht, und der Mann sich eine fremde Person als Wickelmacherin nimmt.

In Westfalen und Hannover besteht eine fast allgemein durchgeführte Arbeitsteilung in der Familie in der Weise, daß die Frau die Wickel macht, während der Mann dieselben einrollt und daneben noch in vielen Fällen seinem landwirtschaftlichen Nebenberuf nachgeht; das Rollen der Cigarren durch weibliche Arbeiter kommt in den genannten Distrikten nur ganz ausnahmsweise vor.

Auf dem Eichsfeld, in Hessen, Thüringen und Sachsen findet dagegen nicht nur ein numerisches Überwiegen der weiblichen Arbeitskräfte statt, sondern es wird auch das Anfertigen der Wickel von weiblichen und männlichen Arbeitern nur als ein Durchgangsstadium angesehen, aus dem sie nach einigen Jahren zum Rollen der Cigarren aufrücken. Die Folge ist, daß beim Übergang in die Hausindustrie die Frau die Herstellung der ganzen Cigarre allein übernehmen kann und der Mitarbeit ihres Mannes nicht bedarf, der auch in den meisten Fällen nicht Cigarrenarbeiter ist, sondern bei seinem Beruf als kleiner Handwerker, Handarbeiter, hausindustrieller Weber, Bergmann oder dergleichen bleibt.

Der Grund für diese Entwicklung ist in Sachsen ganz speciell darin zu suchen, daß bei Einführung der Cigarrenindustrie die Bevölkerung zum größten Teil bereits einen gewerblichen Beruf hatte, sodaß die Cigarrenarbeit mehr als

eine Beschäftigung für die Frauen und Töchter der untersten Klassen angesehen wurde, welche auf diese Weise das zur Erhaltung der Familie nicht mehr genügende Einkommen des Vaters vermehrten.

2. Heutige Lage. Wenn wir die Zustände in der Hausindustrie in den drei besonders ins Auge gefaßten Distrikten vergleichen, so finden wir in Hamburg = Altona und Dittensen die relativ günstigsten Verhältnisse. Der Grund hierfür liegt sowohl in den relativ guten Löhnen, als auch darin, daß allein oder nur mit Hilfe der Angehörigen arbeitende Hausindustrielle die Minderzahl bilden.

Bei weitem die meisten Arbeiter sind dagegen in den Werkstätten der oben geschilderten Hausarbeiter thätig, welche den bundesrätlichen Bestimmungen unterliegen und infolgedessen den zu stellenden Anforderungen einigermaßen entsprechen. Dazu kommt, daß infolge der ausgezeichneten billigen und schnellen Verbindung durch die große Anzahl der Straßenbahnen, die Arbeiter in der Lage sind, in den billigeren Vororten in neuerbauten Häusern zu wohnen, und daß gerade durch die überall vorhandenen guten Verkehrsgelegenheiten die Mieten auf einem für eine Großstadt verhältnismäßig niedrigen Niveau sich erhalten haben. Speciell seit dem Cholera-Jahre sind Mietpreise eher herabgegangen als gestiegen.

Daneben finden wir natürlich bei den allein Arbeitenden, besonders wenn sie in den teuren und ungesunden Wohnungen der inneren Stadt verblieben sind, oft ungemein traurige Verhältnisse.

Im ganzen weniger günstig stellen sich die Verhältnisse für die Hausindustriellen in Bremen, weil es hier fast nur einzelne, mit Hilfe der Familie im eigenen Heim Arbeitende giebt, die Arbeitsräume also keiner behördlichen Kontrolle unterliegen. (Nach einer von Sombart erwähnten Mitteilung der Gewerbeinspektion in Bremen waren bereits im Jahre 1888 unter 1085 Hausarbeitern nur 33 mit fremden Gehilfen.)

Trotzdem findet eine Beschäftigung der schulpflichtigen Kinder seitens der Eltern nicht allgemein statt, was wohl auf den relativ noch günstigen Verdienst, sowie darauf zurückzuführen ist, daß auch die Arbeiter selbst von den nachteiligen Wirkungen der Kinderarbeit zu sehr durchdrungen sind. In vielen Fällen wird das Entrippen des Tabaks von den Heimarbeitern an alte Frauen und Invaliden übertragen, welche sich so in ihrer eigenen Wohnung einen kleinen Verdienst schaffen.

Recht ungünstig liegen dagegen die Wohnungsverhältnisse der Bremer Heimarbeiter, und hat dies seinen Grund in der Bauart der dortigen Arbeiterhäuser. Mietskasernen und große Stagenhäuser gehören zu den Seltenheiten und die Straßen der Arbeitervorstädte bestehen hier ausschließlich

aus kleinen, sauberen, augenscheinlich allen Ansprüchen genügenden Einfamilienhäusern, die meist Hochparterre, ein Stockwerk und Keller erhalten. Diese ursprünglich auf eine Familie berechneten Häuser sind infolge der steigenden Mietpreise dann später meist für zwei Familien eingerichtet worden und in den ärmeren Vierteln sogar für drei, indem man für die dritte Familie die meist unter dem Niveau des Straßenpflasters liegenden Kellerlokalitäten notdürftig als Wohnung herrichtete; gerade diese werden hauptsächlich von Cigarrenarbeitern bewohnt. Die folgende Schilderung paßt auf eine ganze Anzahl dieser Wohnungen: Auf einer schmalen dunkeln Kellertreppe gelangt man durch einen ebenfalls nur dürftig erleuchteten Gang in den als Küche dienenden Raum, der zugleich als Durchgang zu dem dahinterliegenden Hofe dient; daneben befindet sich ein Wohnraum und hinter diesem eine kleine Schlafkammer, welche Licht und Luft nur durch ein kleines auf den erwähnten dunklen Gang mündendes Fenster erhält. Da nach der Straße zu die zu den oberen Wohnungen gehörigen Kellerräume liegen, so erhält die Souterrainwohnung Luft und Licht nur von dem an der Hinterseite des Hauses liegenden Hof. Der Preis einer solchen Wohnung beträgt 100—120 Mk. per Jahr.

In den Bremen benachbarten Ortschaften wie Osterholz, Hemelingen, Achim, Langwedel, Verden finden wir neben den Fabriken eine große Anzahl Hausindustrieller. Die gezahlten Stücklöhne sind, mit einigen Ausnahmen in Verden, bereits niedriger als in Bremen, ohne daß die Lebensbedingungen sonst bedeutend günstigere wären; auch nimmt die Verwendung der Kinderarbeit bedeutendere Dimensionen an. Die Wohnungsverhältnisse sind zum Teil recht ungünstige; in den kleineren Orten, wo neben der Cigarrenindustrie noch viel Landwirtschaft besteht, haben sich die Cigarrenmacher meist bei den Kleinbauern eingemietet, bilden aber im ganzen eine von diesen getrennte Klasse und nur vereinzelt finden wir Cigarrenarbeiter, die daneben etwas Landwirtschaft betreiben. Die hier hergestellten feineren Cigarren erfordern eben noch geübte Finger, die durch harte Arbeit auf dem Lande hierzu ungeeignet würden. Die Wohnungen in den kleineren Orten bestehen meist aus Kammer, Küche und Stube, nebst Bodengeläß oder Keller und kosten 100—125 Mk. per Jahr, die Cigarrenarbeit wird in den meisten Fällen in der Stube besorgt und nur vereinzelt in dem zugleich als Küche dienenden Raum.

In Verden, einer Stadt, die neben der Cigarrenfabrikation fast keine andere Industrie besitzt, überwiegt die Fabrikarbeit. Doch sind auch hier eine größere Anzahl von Personen auf die Hausindustrie angewiesen, weil Mann und Frau, der Kinder wegen, nicht zusammen in die Fabrik gehen

können und der Mann alleine nicht immer genug verdienen kann, um den Lebensunterhalt der Familie zu bestreiten. Die Wohnungen im alten Innern der Stadt sind zum Teil recht ungenügend, dagegen sind neuerdings eine größere Anzahl Arbeiterhäuser weiter draußen erbaut worden, die allen Ansprüchen genügen. Dieselben enthalten meist zwei Wohnungen, jede mit Küche, Stube, zwei Kammern, Stall oder Bodenraum und kosten 120—150 Mk. per Jahr.

Wenden wir uns nun zur Betrachtung der Hausindustrie in Westfalen und speciell im Regierungsbezirk Minden, so finden wir, daß bereits der größere Teil der Arbeiter die Anfertigung im eigenen Heim betreibt. Von rund 26 000 hier in der Cigarrenindustrie beschäftigten erwachsenen Personen sollen 10—12 000 auf die Hausindustrie entfallen; zu diesen treten dann noch beinahe 6000 Kinder, welche bei der Fabrikation mithelfen. Die Fabriken werden immer mehr Räume, in denen das Sortieren und Packen der fertigen Ware, sowie die Ausgabe des Rohmaterials und die Kontrolle des fertigen Produktes stattfindet, und wo zugleich die Anlernung eines Teiles der jugendlichen Arbeiterschaft vor sich geht. Sobald der Arbeiter ausgelernt hat, fordert er Hausarbeit, und wird ihm diese nicht gewährt, so nimmt er Arbeit von den zahlreichen Fabrikfilialen, die überhaupt keine Cigarrenmacher mehr in den Fabrikgebäuden beschäftigen, oder von den Kommissionsmeistern, die den Rohtabak für Rechnung von Hamburger und Bremer Häusern ausgeben und die gefertigten Cigarren dann nach Hamburg resp. zum Sortieren schicken, wo sie dann als „Hamburger“ oder „Bremer Fabrikat“ dem wirklich dort zu höheren Lohnsätzen hergestellten Artikel eine wirksame Konkurrenz machen.

Die Folge ist, daß eine Reihe von Fabriken zum Teil leerstehen und trotz der vorhandenen Räume genötigt sind bedeutende Quantitäten hausindustriell herstellen zu lassen.

Besonders seit Ende der achtziger Jahre hat die Hausindustrie eine ungemein starke Ausdehnung erfahren und sind z. B. allein im Amte Gohfeld bei Löhne in den letzten fünf Jahren rund 500 Häuser von Cigarrenmachern gebaut worden. Diese Häuser enthalten meist Wohnung für zwei Familien; jede hat zwei Stuben, Keller und Boden, während die gemeinsame Küche sich auf dem Flur befindet. Letztere wird jedoch nur im Sommer benutzt, im Winter kocht jede Familie in der Stube, welche zugleich als Wohn- und Arbeitsraum dient.

Die Miete für eine solche Wohnung beträgt 80—90 Mk. per Jahr, der Preis des ganzen Hauses nebst etwas Land (meist $\frac{1}{3}$ Morgen) 3500 bis 4000 Mk., von welcher Summe der größte Teil gegen billigen Zins

gestundet wird, sodaß ein fleißiger Arbeiter im stande ist, sich ein eigenes Haus zu erwerben.

Weniger günstig liegen die Verhältnisse in den kleineren Städten, z. B. in Blotho und auch in anderen Orten, besonders wo Familien mit vielen Kindern sich in den älteren Häusern eingemietet haben und oft für Mann, Frau und vier bis sechs Kinder nur zwei Räume zur Verfügung stehen, von denen dann einer zugleich als Küche, Wohnraum und Arbeitsraum dienen muß.

Der Hauptmißstand liegt wie fast überall in der Cigarrenhausindustrie darin, daß der Rohtabak an die Heimarbeiter unzubereitet ausgegeben wird; um das Entrippen zu ermöglichen muß der Tabak angefeuchtet und sodann nach dem Entrippen wieder getrocknet werden. Dies Trocknen, welches in den Fabriken in besonderen, von den Arbeitsfäden abgetrennten Räumen geschieht, findet in der Hausindustrie, um Feuerung zu sparen, naturgemäß über oder neben dem einzig ständig erhaltenen Feuer, also in den zum Kochen verwendeten Räumlichkeiten statt, die zugleich als Arbeitsraum und in einzelnen Fällen sogar als Schlafrum dienen.

Der durch das Trocknen erzeugte starke Tabakdunst, sowie der beim Entrippen sich entwickelnde Staub hat den denkbar ungünstigsten Einfluß speciell auf die Kinder, welche in diesen Räumen untergebracht sind.

Diesem Übel könnte zum größten Teil abgeholfen werden, wenn die Hausarbeiter fertig gerippte und getrocknete Einlage von der Fabrik erhielten. Da aber zu diesen Arbeiten die Kinder verwendet werden können, so ist es gerade dieser an und für sich ungesundeste Teil der Fabrikation, der mit Vorliebe der Hausindustrie überlassen wird.

Dies führt uns zu dem wundesten Punkt in dem hausindustriellen Betrieb, zu der Verwendung der Arbeit schulpflichtiger Kinder, die in diesen Distrikten derartige Dimensionen angenommen hat, daß die Gesetzgebung nicht umhin können wird, hier einzugreifen.

Leider sind die Resultate der am 28. Februar 1898 in ganz Deutschland durch Vermittlung der Schullehrer angestellten Erhebungen über die gewerbliche Beschäftigung schulpflichtiger Kinder noch nicht veröffentlicht worden und ist man fast versucht, diese Verzögerung darauf zurückzuführen, daß die ermittelten Resultate derartige sind, daß die Regierung vorzieht, dieselben nicht bekannt zu machen, bis sie imstande ist zugleich mit Reformvorschlägen hervorzutreten.

Eine Idee, wie weit das Übel bereits um sich gegriffen hat, werden die folgenden Zahlen geben, welche der erwähnten Enquete entstammen:

Zum Entrippen des Tabaks, zum Wickelmachen, Tabakanfeuchten und anderen Arbeiten wurden in der Hausindustrie schulpflichtige Kinder beschäftigt:

	Knaben	Mädchen	zusammen
Kreis Minden	425	224	649
= Lübbecke	532	405	937
= Herford	2035	1778	3813
	<hr/> 2992	<hr/> 2407	<hr/> 5399

In dem Dorf Dittscheid — Amt Gohfeld — befanden sich in der dreiklassigen Dorfschule im ganzen 61 Knaben und 89 Mädchen, von denen nicht weniger als 50 Knaben und 82 Mädchen in der Cigarrenhausindustrie zum Teil bis sechs Stunden per Tag beschäftigt wurden.

Auf die drei Klassen verteilen sich die Zahlen wie folgt:

1. (jüngste) Klasse: 71 Schüler von denen 53 arbeiten,
2. = 37 = } welche sämtlich in der Cigarrenhaus-
3. (älteste) = 42 = } industrie beschäftigt werden.

Ein Kommentar ist hier wohl überflüssig.

Wenn der Hausarbeiter keine eigenen Kinder im geeigneten Alter hat, werden häufig fremde Kinder verwendet, die für eine vier- bis sechsstündige Arbeit 1 Mk. bis 1,50 Mk. per Woche erhalten. Dies geschieht meist in der Form, daß man sie als „Kinder mädchen“ zur Beaufsichtigung der eigenen Kinder engagiert, während sie in Wirklichkeit fast ausschließlich mit dem Entrippen des Tabaks beschäftigt werden; in vielen Fällen wird auch vielfach zugegeben, daß die Kinder als Hilfsarbeiter zum Entrippen angenommen sind.

Im Gegensatz zu dem westfälischen Distrikt arbeitet die Industrie auf dem Eichsfelde, dem Thüringer Wald und der Rhön ausschließlich mit Fabrikarbeitern. Heimarbeiter gehören zu den Ausnahmen und beschäftigen sich höchstens mit dem Entrippen des Tabaks für die in der Fabrik arbeitenden Cigarrenmacher, eine Entwicklung, die unzweifelhaft darauf zurückzuführen ist, daß in diesem Produktionsgebiet ein Mangel an Arbeitskräften sich noch nicht fühlbar gemacht hat.

In dem ganzen sächsischen Produktionsgebiet und in den mit diesem in enger Verbindung stehenden Ortschaften der Provinz Sachsen, spielt die Hausindustrie eine wichtige Rolle und sind die Verhältnisse hier im ganzen und großen noch bedeutend ungünstiger als in den bisher geschilderten Distrikten; speciell ist dies in Delitzsch, Weißenfels, Wurzen, Leisnig, Waldheim, Döbeln und Roßwein der Fall.

Vor allen sind die Wohnungsverhältnisse viel ungünstiger als in Westfalen, und finden wir hier die Hausindustriellen fast durchgängig in den schlechtesten und ältesten Häusern der Mittel- und Kleinstädte zusammengedrängt.

Die Wohnungen bestehen zum größten Teil nur aus Stube und Küche und kosten durchschnittlich 110—130 Mk.; Wohnungen mit drei Räumen (Stube, Kammer und Küche) sind bedeutend seltener und werden mit 150 Mk. bezahlt.

Die Folge dieser Verhältnisse ist eine vollständige Vermischung der Tabakarbeit und des Materials mit den häuslichen Berrichtungen, da ein Raum als Küche, Wohnung, Eckzimmer, Arbeits- und Trockenraum und oft auch noch als Schlafraum dienen muß.

Der Verfasser hat in Döbeln und Roswein Räume besucht, die kaum zwei Meter hoch waren, in denen die Frau, während der Mann auf Arbeit aus war, den ganzen Tag Cigarren arbeitete und in einem Falle acht, im anderen fünf Kinder, die in demselben Raum sich befanden, zu beaufsichtigen hatte. Daß unter solchen Umständen von Reinlichkeit nicht viel die Rede war, wird niemanden verwundern können.

Dazu kommt noch als beschwerendes Moment, daß während in Westfalen die Beschäftigung der eigenen Kinder die Regel und die der fremden Kinder die Ausnahme ist, hier die Verwendung fremder Kinder ganz allgemein und offen stattfindet.

Bevorzugt werden solche, die nur zehn Jahr alt sind und nur morgens die Schule besuchen, sodas sie dann nachmittags 4 bis 6 Stunden arbeiten können, wofür sie je nach Alter und Fähigkeit 80 Pf., 1 Mk., auch 1,50 Mk. per Woche erhalten. Sie werden fast ausschließlich mit dem Staub verursachenden Entrippen der Tabaksblätter beschäftigt, erhalten in den wenigsten Fällen einen Stuhl, sondern sitzen auf einem Schemel, einem Kasten oder auch auf dem Fußboden und kommen oft stundenlang aus der mit Dunst geschwängerten, überhitzten Atmosphäre nicht heraus.

Nach Ansicht der Hausindustriellen ist dies jedoch viel gesünder für die Kinder als das Herumlaufen auf der Straße; bezeichnend ist, daß trotzdem diejenigen, die es erschwingen können, ihre eigenen Kinder nicht zur Arbeit heranziehen, sondern fremde hierzu verwenden.

In Delitzsch, wo derartige Hilfskräfte mit dem bezeichnenden Namen „Kaufinder“ belegt werden, hat die Regierung sich im vorigen Jahre zum Einschreiten veranlaßt gesehen, und sind seitens der Polizeibehörde Strafen und Verwarnungen zur Anwendung gekommen, ohne jedoch dem Unheil im geringsten Einhalt zu thun. Im Königreich Sachsen dagegen scheint ein solches Einschreiten nicht stattgefunden zu haben, wie denn auch eine völlige Unkenntnis dieser Übelstände bei einer Anzahl von Fabrikanten zu herrschen scheint, während andere dieselben unummunden zugeben.

Sehr viel günstigere Verhältnisse bestehen an einzelnen Orten, wo die

Herstellung der Wickel in der Fabrik geschieht und die Hausindustriellen nur das Rollen der Cigarren besorgen.

Dies ist in einer bedeutenden Fabrik in Altenburg der Fall, es fallen hierbei die ungünstigen Momente für die Hausindustrie, nämlich das Entrippen durch die Kinder und das Trocknen der Einlage in den Wohnräumen fort und wäre gegen diese Form der Hausindustrie sehr wenig einzusetzen.

Es ist daher auch sehr zu bedauern, daß die vor einigen Jahren eingeführten Maschinen zur Herstellung der Wickel sich nicht bewährt haben, da sonst eine Verlegung gerade des schädlichsten Teiles der Fabrikation aus der Hausindustrie in die Fabrik die Folge gewesen wäre.

Eine andere Art der hausindustriellen Beschäftigung, die bereits viel bedenklicher für die Gesundheit der Arbeiter ist, finden wir an vielen Orten, an denen die Herstellung der Cigarren selbst in der Fabrik geschieht. Sie besteht in dem Entrippen der zur Einlage bestimmten Blätter durch Frauen im eigenen Heim, welche sich den Rohtabak täglich in Quantitäten von 20 bis 30 Pfund holen und für die Arbeit eine Entlohnung von 4 bis 5 Pf. per Pfund erhalten.

Es ist hier vielleicht der geeignete Platz, um noch einen kurzen Blick auf die Berliner Hausindustrie zu werfen, die, wenn auch im Rückgang begriffen, doch noch immer einige Bedeutung hat. Die Cigarrenfabrikation in Berlin, welche fast ausschließlich für den lokalen Konsum arbeitet, ist früher recht umfangreich gewesen, jetzt aber infolge der teuren Lebensbedingungen nicht mehr imstande den Wettbewerb mit den unter weit günstigeren Verhältnissen produzierenden Gegenden Mittel- und Süddeutschlands aufzunehmen. Ein großer Teil der Berliner Cigarrenarbeiter sind auf eigene Rechnung produzierende Kleinindustrielle und nur einige wenige Firmen betreiben die Fabrikation im Großen.

Nur der Verwendung der billigen Hausindustrie und dem Umstand, daß die größeren Geschäfte unter Umgehung jedes Zwischenverdienstes in eigenen Ladengeschäften direkt an die Konsumenten verkaufen, ist es zuzuschreiben, daß eine Produktion im Großen in der Reichshauptstadt selbst überhaupt noch möglich ist.

Trotz des für Berliner Verhältnisse niedrigen Verdienstes ist die Lage der Heimarbeiter im ganzen eine relativ nicht ungünstige.

Nur die Wohnungsverhältnisse sind infolge der hohen Mieten sehr ungenügende, meist nur aus Stube und Küche bestehend, wofür 200—210 Mk. Miete gezahlt werden müssen. Trotzdem die Zimmer luftig und genügend hoch sind, so ist der Raum doch naturgemäß sehr beschränkt, besonders wenn eine

größere Anzahl von Kindern vorhanden sind oder aber, was meistens geschieht, auch noch Schlafburschen genommen werden.

Die Arbeit findet durchgängig in der Küche statt und es ist besonders auffällig, daß der Tabak nicht, wie dies allgemein in Westfalen und Sachsen geschieht, auf einem über dem Ofen angebrachten, also frei in der Luft hängenden Rahmen getrocknet, sondern einfach auf einem Zeitungsbrette oder einem Tuche direkt auf der Kochmaschine ausgebreitet wird. Ein Verfahren, das im Interesse einer reinlichen Herstellung besser vermieden würde.

Eine Beschäftigung fremder Kinder scheint nicht stattzufinden und auch die eigenen werden nicht überall zur Arbeit herangezogen, vielmehr geschieht die Zubereitung oft durch den Arbeiter selbst oder durch seine Frau.

3. Spezielle Mißstände. Neben den bereits erwähnten Nachteilen zeigt die Hausindustrie jedoch noch weitere, zum Teil sehr tiefgreifende.

Unleugbar ist zunächst die moralische Gefahr für den Arbeiter, der bei niedrigem Verdienst fortwährend der Versuchung ausgesetzt ist, sich an fremdem Eigentum zu vergreifen; sei es dadurch, daß er bei Herstellung der Cigarre den ihm vom Fabrikanten gelieferten Tabak durch minderwertigen ersetzt, sei es, daß er von den gefertigten Cigarren einige für sich zurückbehält.

Natürlicherweise suchen sich die Fabrikanten soweit als möglich durch scharfe Kontrolle der zurückgelieferten Mengen und Gewichte, sowie durch Untersuchung des Inhaltes einzelner Cigarren zu schützen. Eine völlige Sicherheit bietet dies Verfahren jedoch keineswegs, und während allerdings die Hausarbeit verwendenden Fabrikanten der Meinung sind, daß solche Veruntreuungen nur selten und dann in geringem Maße vorkommen, so glaubt der Verfasser auf Grund zahlreicher Angaben aus den Reihen der Arbeiter, es doch als erwiesen annehmen zu müssen, daß solches in größerem Maßstabe stattfindet.

Speziell bei Verwendung besseren Tabaks und dessen Verarbeitung in den größeren Städten ist die Versuchung eine sehr große, besonders bei solchen Arbeitern, die neben ihrer Arbeit für den Fabrikanten auch noch auf eigene Rechnung Cigarren herstellen, und bei denen es unmöglich wäre nachzuweisen, ob dieselben aus eigenem oder fremdem Tabak gefertigt worden sind. Auffallend ist es jedenfalls, daß in Wirtschaften, in denen Cigarrenarbeiter verkehren, gute Sorten oft unter dem Herstellungspreis verkauft werden, und daß die Reisenden der Cigarrenfabriken nicht selten auf eine Konkurrenz stoßen, deren Preise auf regulärem Wege nicht zu erklären sind.

Aber selbst wo diese Mißstände nicht existieren, liegt ein großer Nachteil für den Fabrikanten in dem Umstand, daß er keinerlei Kontrolle hat über die Art, wie das Rohmaterial zubereitet und verwendet, und welcher

Grad von Reinlichkeit oder Unreinlichkeit bei der Herstellung der Cigarren beobachtet wird. Es ist hierbei nicht zu übersehen, daß es nicht etwa die allerbilligsten Sorten sind, welche hausindustriell hergestellt werden, sondern vielmehr die mittleren und besseren Sorten, deren Käufer gerade in Hinsicht auf den höheren Wert des Produktes eine allen sanitären und Reinlichkeitsrückfichten entsprechende Herstellung als wahrscheinlich voraussetzen werden.

Um nur auf einen Punkt hinzuweisen, so findet man in vielen Cigarrenfabriken Vorschriften, die teils von den Fabrikanten selbst, teils von den Ortspolizeibehörden ausgehen, und durch welche das Abbeißen des Deckblattes, das Lecken der Cigarrenspitze oder des zum Schneiden benutzten Messers verboten wird, und jeder Fabrikant oder Werkmeister wird im eigenen Interesse bestrebt sein, diese ebenso gesundheitsgefährlichen wie ekelerregenden Gewohnheiten zu unterdrücken. In der Hausindustrie ist eine Kontrolle hierüber natürlich unmöglich, und man findet manche Arbeiter, die es auch heute noch damit nicht so genau nehmen. Ebenso läßt der Zustand der Näpfe, in denen sich der zum Befestigen des Deckblattes dienende Klebstoff befindet, in der Hausindustrie oft sehr viel zu wünschen übrig, besonders wo hierzu noch die alten, nur mit großer Schwierigkeit zu reinigenden Holznäpfe verwendet werden.

Sodann fehlt es an der Möglichkeit, zu kontrollieren, ob in der Hausindustrie nicht auch mit Krankheiten behaftete Personen mitarbeiten oder doch in den Arbeitsräumen sich aufhalten, ein Punkt, der mit Hinsicht auf die unter den Cigarrenarbeitern ganz besonders stark verbreitete Lungenschwindsucht von allergrößter Bedeutung ist.

C. Die Kleinindustrie.

Neben der Hausindustrie und teilweise aus ihr heraus hat sich die dritte Betriebsform, die Kleinindustrie entwickelt, welche wir auch mit dem Namen der selbständigen Hausindustrie belegen können.

Einen handwerksmäßigen Kleinbetrieb gab es bis Anfang der sechziger Jahre fast gar nicht. Von dieser Zeit an begannen dann, nach der allgemeinen Einführung der Gewerbefreiheit, einzelne Heimarbeiter neben der Arbeit für den Fabrikanten auf eigene Rechnung Cigarren herzustellen und dieselben an Wirte und Privatkundschaft abzusetzen. Die tüchtigeren unter ihnen waren bald in der Lage die fremde Arbeit aufzugeben und nur für eigenen Vertrieb zu produzieren.

In ähnlicher Weise verfahren frühere Fabrikarbeiter, die infolge von Streiks, wie in Leipzig im Jahre 1867/68 oder durch Verlegung der Fabriken beschäftigungslos geworden waren.

Da für sie ein Unterkommen in andern Industriezweigen meist schwierig war, so etablierten sie sich als selbständige Cigarrenmacher und suchten durch Hausieren oder Ladenverkauf sich Absatz für ihre Fabrikate zu verschaffen.

Eine ganze Anzahl von Ursachen haben dazu beigetragen die Vermehrung dieser Kleinbetriebe zu begünstigen. Vor allem die Verbreitung des Cigarrenrauchens in den unteren Schichten der Bevölkerung, die starke Konkurrenz unter den Rohstoffhändlern, welche einige derselben veranlaßte auch kleine Quantitäten zu relativ billigen Preisen abzugeben und den Abnehmern einen längeren Kredit zu bewilligen, endlich der Umstand, daß die größeren Fabriken in jener Zeit nicht in erster Linie für den lokalen Konsum, sondern meist für Wiederverkäufer fabrizierten. Es eröffnete sich so dem selbständigen Cigarrenmacher in dem lokalen, ihm genau bekannten Gebiet ein Absatzfeld, auf dem er in steter Fühlung mit den Konsumenten sich Änderungen in der Geschmacksrichtung leichter anpassen konnte, als dies dem Fabrikanten möglich war. Dabei gestatteten ihm seine geringen Geschäftskosten auch im Punkte der Billigkeit mit den größeren Fabrikbetrieben erfolgreich zu konkurrieren.

Es konnte deshalb auch bei der Gelegenheit der Enquete im Jahre 1878 allgemein konstatiert werden, daß eine Überlegenheit der kapitalkräftigeren Betriebe über die Kleinindustrie in keiner Weise vorhanden war.

In den letzten Jahrzehnten scheint sich indes dies Verhältnis zu Ungunsten der kleinen Betriebe verschoben zu haben. Infolge der immer mehr zunehmenden Konkurrenz und der Tendenz den Zwischenhandel zu eliminieren, sind die Cigarrenengroßgeschäfte zum Teil eingegangen, die Fabriken verkaufen direkt an die Ladeninhaber, lassen vielfach die Privatkundschaft durch eigene Agenten und Reisende besuchen oder eröffnen auch einige Verkaufsläden, und schränken so das Absatzfeld des Kleinindustriellen auf allen Seiten ein. Dazu kommt, daß die gesteigerten Ansprüche des Publikums auf elegante Verpackung, fortwährend neue Façons u. s. w., von dem mit kleinem Kapital Arbeitenden nicht sogleich befriedigt werden können, und daß sie ebensowenig die langen Kreditfristen bewilligen können, die den Detaillisten und selbst der Privatkundschaft seitens einiger Fabrikanten angeboten werden.

Die Folge ist neuerdings vielfach gewesen, daß die Cigarrenmacher zu Händlern werden, indem sie es vorteilhafter finden die Cigarren vom Fabrikanten zu beziehen, als dieselben selbst herzustellen.

Zahlenmäßig ist die Bedeutung der Kleinindustrie nicht genau festzustellen. Wenn wir alle Betriebe, in denen fünf oder weniger Personen beschäftigt sind, hierher rechnen und von ihnen die als hausindustriell be-

zeichneten in Abzug bringen, in denen ja auch nur fünf oder weniger Personen arbeiten, so ergibt sich das folgende Resultat:

1882:	6652	Betriebe	mit	11 733	Personen,
1895:	6086	=	=	8 930	=

Die wirkliche Zahl der Kleinindustriellen Betriebe dürfte jedoch eine bedeutend geringere sein, da eine größere Anzahl von Hausindustriellen sich als selbständige angegeben haben, wie dies bereits früher nachgewiesen worden ist.

Nichtsdestoweniger hat die Kleinindustrie auch heute noch eine gewisse Bedeutung und müßte bei einer eventuellen gesetzlichen Regelung der Hausarbeit auch auf sie gebührend Rücksicht genommen werden, weil gerade diese Betriebsform dem tüchtigen und strebsamen Arbeiter Gelegenheit giebt, sich selbständig zu machen. Zweifellos sind eine größere Anzahl bedeutender Unternehmungen in der Cigarrenbranche aus derartigen bescheidenen Anfängen hervorgegangen.

4. Lohnverhältnisse, Arbeitszeit und Organisation.

Auf die sociale und ökonomische Lage der in der Cigarrenfabrikation beschäftigten Arbeiter haben zwei Umstände eine außerordentliche Einwirkung gehabt:

1. Daß die Herstellung der Cigarren keine besondere Körperkraft und keinerlei große Geschicklichkeit erfordert, und daß daher eine große Anzahl Frauen und Kinder, sowie schwächerer und kränklicher Personen, die in anderen Berufen kein Unterkommen findet, sich in diesen drängen und

2. Daß infolge der fast ausschließlichen Verwendung von Handarbeit die Arbeitslöhne einen sehr bedeutenden Teil der Gesamtherstellungskosten ausmachen, und relativ niedrige Lohnsätze deshalb die Hauptbedingung einer billigen Produktion sind, sodaß die Industrie nur in Gebieten mit billiger Arbeitskraft einen günstigen Boden für ihr Gedeihen findet.

Die naturgemäße Folge ist, daß mit Ausnahme einer relativ geringen Anzahl von Elitearbeitern, die Lage der in dieser Industrie Beschäftigten als eine gedrückte und kümmerliche erscheint im Vergleich mit derjenigen in anderen großen Fabrikationszweigen. Dafür hat aber die Cigarrenindustrie das große Verdienst, ärmeren Landstrichen mit zahlreicher Bevölkerung eine gewerbliche Beschäftigung neben der Landwirtschaft zu ermöglichen, und hat sie Distrikten mit absterbender Hausindustrie die Möglichkeit geboten, sich den veränderten Produktionsverhältnissen anzupassen.

Das vorhandene Material für die Beurteilung der ökonomischen Verhältnisse der Cigarrenarbeiter ist ein höchst ungleichmäßiges. Während uns für das Großherzogtum Baden in dem 1890 erschienenen Werke „Die sociale Lage der Cigarrenarbeiter im Großherzogtum Baden“, von Dr. Wörishoffer, eine erschöpfende Schilderung der dortigen Verhältnisse geboten wird, fehlt ähnliches für das übrige Deutschland fast gänzlich. Die im Jahre 1878 ermittelten Lohnverhältnisse sind längst veraltet und auch die von Professor Sombart in Brauns Archiv für Gesetzgebung und Statistik 1889 gegebenen Lohnsätze können kein klares Bild der Verhältnisse geben.

Für das Königreich Sachsen haben wir sodann die sehr genauen und wertvollen Berechnungen und Lohnstatistiken von Alban Förster in der Zeitschrift des königlich sächsischen statistischen Bureaus, welche sich jedoch nur auf drei Etablissements eines einzelnen Fabrikanten beziehen und also auch keine allgemeinen Schlüsse zulassen.

Endlich ist seitens der organisierten Tabakarbeiter im Jahre 1893 auf Grund umfassender statistischer Ermittlungen eine Broschüre veröffentlicht worden, welche für die meisten Ortschaften in ganz Deutschland, in denen Tabakfabrikation existiert, genaue Angaben über Lohnsätze, Durchschnittsverdienst, Arbeitszeit und Lebenshaltung enthält. Da gegen diese Resultate jedoch leicht der Vorwurf des einseitigen Standpunktes erhoben werden könnte, so ist von der Verwertung derselben hier vorerst Abstand genommen worden, bis die Prüfung des zu Grunde gelegten Materials einen Anhalt für die Beurteilung der gegebenen Daten geben kann.

Bei der Betrachtung der ökonomischen Lage der Hausindustriellen ist besonders zu berücksichtigen, daß wir verschiedene Kategorien von Erwerbsthätigen zu unterscheiden haben und zwar vor allem Haupterwerbsthätige und Nebenerwerbsthätige, sowie solche mit oder ohne einen anderen Nebenberuf.

Daneben läßt sich auch noch die folgende Einteilung machen:

1. An das Haus gebundene Frauen und Mädchen, deren Männer resp. Väter nicht Cigarrenarbeiter sind. (Nebenerwerbsthätige.)
2. Frühere Fabrikarbeiter, die aus Gesundheitsrücksichten in den Fabriken nicht mehr mit den jugendlicheren konkurrieren können. (Meist Nebenerwerbsthätige.)
3. Cigarrenmacher, welche zu Hause arbeiten, um die Mithilfe ihrer Familienangehörigen in Anspruch nehmen zu können. (Haupterwerbsthätige meist ohne Nebenberuf.)

4. Cigarrenmacher, welche zu Hause arbeiten, weil an ihrem Wohnort keine Fabriken existieren oder die vorhandenen keine Räume zur Unterbringung der Cigarrenmacher haben. (Haupterwerbsthätige meist mit landwirtschaftlichem Nebenberuf.)

Für die richtige Beurteilung der socialen Lage jedes einzelnen Hausindustriellen ist es naturgemäß von größter Wichtigkeit, welcher dieser Klassen er angehört und ist in nachstehenden Tabellen versucht worden, durch Wiedergabe einer Anzahl typisch erscheinender Fälle aus diesen verschiedenen Kategorien, ein Bild der Verhältnisse in der Hausindustrie in den betreffenden Produktionsgebieten zu geben.

(Siehe die Tabellen auf folgenden Seiten.)

Es ist sehr wahrscheinlich, daß der wirkliche Jahresverdienst sich bedeutend niedriger stellt als die ermittelten Zahlen annehmen lassen, indem durchgängig die Heimarbeiter denjenigen Verdienst angeben, den sie bei voller Beschäftigung in der Woche machen können, während sie über die Höhe des wirklich erhaltenen Lohnes meist im unklaren sind und auch die ihnen von einzelnen Fabriken gegebenen Lohnbücher nicht immer genauen Aufschluß hierüber geben.

So kommt es, daß bei den ermittelten Zahlen etwaige Abhaltungen durch periodische Nebenarbeiten, wie Bestellung des Landes, oder Unterbrechungen infolge von Unwohlsein und Arbeitslosigkeit meist unberücksichtigt geblieben sind.

Von besonderem Interesse war naturgemäß der Vergleich zwischen dem Verdienste der Haus- und der Fabrikarbeiter und man kommt hier auf Grund einer Reihe von Gegenüberstellungen zu dem Resultate, daß der Verdienst des Hausarbeiters bei gleichen Lohnsätzen nicht nur relativ, sondern auch absolut ein geringerer ist, als der des Fabrikarbeiters¹.

Auch A. Förster kommt in seinen bereits mehrfach erwähnten lohnstatistischen Berechnungen, die auf den Lohnbüchern der untersuchten Fabriken selbst basieren, zu analogen Schlußfolgerungen, deren Resultat aus nachfolgenden Zahlen ersichtlich ist.

Täglicher Durchschnittsverdienst der Hausarbeiter mit Gehilfin:

	männlich	weiblich
Freiberg	2,89	2,32 M.
Deberan	2,28	1,77 =

¹ Das Nähere hierüber wird in der ausführlicheren Darstellung folgen.
Schriften LXXXVI. — Hausindustrie III. 21

		Lohn- satz per 1000 Cigar- ren Mk.	Zahl der durchschnitt- lich per Woche gefertigten Cigarren	Durchschnittlicher Wochenverdienst Mk.
Hamburg, innere Stadt . . .	Heimarbeiter	18,00	950—1000	17,00—18,00
" " "	"	13,50	1000—1100	14,00
" " "	"	15,00	600—700	9,00—10,00
" " "	"	15,00	1200—1300	19,00—20,00
" " "	"	20,00	1000—1050	20,00—21,00
" " "	Heimarbeiter mit 2 Gehilfen	—	—	Meister 22,00—23,00, Gehilfe 17,00
" Vorstadt Eimsbüttel	Heimarbeiter mit 1 Gehilfen	13,50	4000—4500	Meister 30,00—35,00, Gehilfe 17—18,00, fremde Zurichterin für den 1/2 Tag 6,00, 19,00—20,00
" " "	Heimarbeiter	12,00	1600	
" " "	Gehilfe	—	—	14,00—15,00
" " "	"	—	—	19,00—21,00
" " "	Heimarbeiter	15,00	1000	15,00—16,00
Altona, innere Stadt . . .	"	—	—	12,00
" " "	Heimarbeiter mit 3 Gehilfen und 1 Zu- richterin	13,00 10,00	5500—6000 8000	Meister 26,00—28,00, Gehilfe 13—15,00, Zurichterin 9,50
" " "	Heimarbeiter	11,50	1600—1700	16,00
" " "	Heimarbeiter mit 2 Gehilfen	15,00 18,00	3000 1000	Meister 28,00—30,00, Gehilfe 18,00
Hamburg, Vorstadt	Heimarbeiter mit 3 Gehilfen und 1 Zu- richterin	18,00	5000	Meister 32,00—34,00, Gehilfe 15,00, Zu- richterin 11,00
Ottensen bei Hamburg . . .	Heimarbeiter	—	—	24,00—26,00
" " "	Heimarbeiter mit 2 Gehilfen	17,00	4000—4500	Meister 30,00—33,00, Gehilfe 19,00
" " "	Heimarbeiter mit Zu- richterin	12,50	2000—2400	Meister 22,00, Zu- richterin 5,00
" " "	Heimarbeiter mit 1 Gehilfen	13,00	—	Meister 20,00—22,00, Gehilfe 15—16,00
" " "	Heimarbeiter mit 1 Gehilfen	12,50	3000	Meister 28,00, junger Gehilfe 9,50
" " "	Heimarbeiter mit 1 Gehilfen	19,00	2000	Meister 25,00, Ge- hilfe 16,00
" " "	Heimarbeiter	12,00	2000	24,00
" " "	Heimarbeiter mit 3 Gehilfen und 2 Zu- richterinnen	22,00	5000	Meister 35,00, Gehilfe 18,00, Zurichterin 10,00
Bremen, westliche Vorstadt . .	Heimarbeiter	9,00	1500	12,50

Zufussive der folgenden mit- arbeitenden Familienmitglieder	Jahresmiete und Wohnungs- verhältnisse	Bemerkungen
Frau und 2 Kinder besorgen Zu- richtung Frau und Kinder richten zu	216 Mk. für 2 Zimmer und Diele, hals- brecherische Hühnerstiege 156 Mk. für 2 Zimmer und Diele, 1 m 80 cm hoch	„Handarbeit“. 4. Etage in baufäl- ligem Hause, leiter- artige Treppen ohne Geländer.
arbeitet allein, ist fast 70 Jahre, Frau nimmt fremde (? uneheliche) Kinder in Kost Frau besorgt Zurichtung	220 Mk. für 3 kleine Räume, zum Teil 1 m 70 cm hoch, schlafen beide im Arbeitsraum 360 Mk. für 3 Zimmer u. Küche, ein Zimmer vermietet	altes baufälliges Haus, im Gänge- viertel. früher mit Hilfsarbei- ter, jetzt allein. beste „Handarbeit“.
" " "	350 Mk. für 3 Zimmer u. Küche, ein Zimmer für 2,50 per Woche vermietet	beste „Handarbeit“.
" " "	300 Mk. für 2 Zimmer, Diele u. Boden, der als Arbeitsraum dient, ein Zimmer vermietet	ist augenleidend.
Frau besorgt Teil der Zurichtung	300 Mk. für 3 Zimmer und Küche	
Frau richtet zu — —	350 Mk. für 4 Stuben und Küche, eine vermietet möbliertes Zimmer, 2,50 Mk. per Woche " " " " " "	besonders tüchtiger Arbeiter.
Frau richtet zu allein	300 Mk. für Laden, 2 Zimmer und Küche möbliertes(?) Zimmer, 2,50 Mk. per Woche	hat Ladengeschäft da- neben. 76 Jahre alt, hat keine Altersrente.
Frau hilft beim Zurichten	450 Mk. für 4 Zimmer und Küche, 2 Zimmer vermietet	
hat fremde Zurichterin, da Frau tot Frau richtet zu —	255 Mk. für 2 Stuben und Küche 245 " " 3 niedrige Stuben u. Küche, eine vermietet 360 Mk. für 3 Stuben und Küche	
Frau richtet zu " " "	200 " " 2 Dachstuben und Küche 460 " " 3 Zimmer und Küche	
Frau arbeitet selbständig Cigaretten, Verdienst 7—8 Mk. per Woche	212 " " 2 " " "	
Frau richtet zu	204 " " 2 Stuben " "	5 Kinder.
Frau macht Wickel	270 " " 2 Zimmer " "	2 "
Frau richtet zu " " "	320 " " 3 Stuben " " 250 " " 2 " " " 400 " " 6 Stuben und Küche	7 "
Frau hilft	108 Mk. für Kellerwohnung (2 Stuben u. Küche)	langsamere Arbeiter.

		Lohn- satz per 1000 Cigar- ren Mk.	Zahl der durchschnitt- lich per Woche gefertigten Cigarren	Durchschnittlicher Wochenverdienst Mk.
Bremen, westliche Vorstadt . . .	Heimarb. mit fremdem Wickelmacher	12,00	2700	Roller 20,00, Wick- macher 10,00
" " " " . . .	Heimarbeiter	11,00	2200	24,00
" " " " . . .	"	11,00	2000	22,00
" " " " . . .	"	14,00	1600	22,50
" " " " . . .	"	18,00	1200	21,00
" nördliche Vorstadt . . .	Heimarb. mit fremder Wickelmacherin	10,00	2100	Roller 14,00, Wick- macherin 7,50
" südliche Vorstadt . . .	Heimarbeiter	14,00	1100	15,00—16,00
" " " " . . .	"	30,00	500—600	15,00—18,00
Achim bei Bremen	"	14,00	1800	25,00
" " " "	"	13,00	1600	21,00
" " " "	"	8,00	1800	14,00
" " " "	"	12,00	2000	24,00
Verden	16 Heimarbeiter	}	meist 800	allerbeste Arbeit 27,00
"	8 "		18,00 bis 1500	" " 33,00
"	2 "		35,00 nach Qualität	" " 21,50
Rehme bei Deynhäusen (Westfal.)	Heimarbeiter	8,50	2000	17,00
" " " " " " " "	"	10,00	1200—1500	14,00
" " " " " " " "	(16 jähriger) Heimarb.	8,00	1600	12,00—13,00
" " " " " " " "	Heimarbeiter	7,75	2000	15,00—16,00
Bünde in Westfalen	Heimarbeiter (Witwe)	7,00	1000—1200	8,00
" " " " " " " "	Heimarb. (junge Frau)	8,50	1200	10,00—10,50
" " " " " " " "	Heimarbeiter (Frau)	7,50	800	6,00
" " " " " " " "	Heimarbeiter	7,50	2000	15,00
" " " " " " " "	"	8,00	2000—2500	16,00—18,00
Dorf Everdissen bei Herford .	"	8,00	1000—1200	8,00—10,00
Dorf Ostscheid b. Löhne (Westf.)	"	8,50	1500—1600	12,00—13,00
" " " " " " " "	Heimarbeiter	8,50	2000	17,00
" " " " " " " "	Heimarbeiter (Frau)	7,00	1500	10,00
" " " " " " " "	Heimarbeiter	8,00	1800—2000	15,00—16,00
Stadt Blotho b. Minden (Westf.)	"	8,00	2500	18,00—20,00
" " " " " " " "	Heimarbeiter (jung)	8,00	2500 oder wenn allein 1500	18,00—20,00 12,00

Inklusive der folgenden mitarbeitenden Familienmitglieder	Jahresmiete und Wohnungsverhältnisse	Bemerkungen
Frau richtet zu	120 Mk. für ähnliche Wohnung	
Frau macht Wickel, Kinder richten zu	120 " " "	
Frau macht Wickel	170 Mk. für 2 Stuben, Kammer u. Diele, altes Haus ohne Wasserverföorgung	
" " "	—	
arbeitet allein	eigenes Häuschen, zum Teil vermietet, Arbeitsraum im Keller	älterer Arbeiter.
Frau hilft beim Wickelmachen und Abstrippen	wie oben	
Frau macht Wickel, Kinder entripfen	163 Mk. für 2 kleine Stuben und Küche	allerbeste Handarbeit für Nordb. Lloyd.
" " " und richtet zu	78 Mk. f. 2 Zimm., Küche, Boden u. Keller	7 Kinder.
" " " Kinder entripfen	108 " = 2 Stuben und 2 Kammern	3 " "
" " " und entrippt	100 " = 2 schlechte Stuben und Küche	6 " "
mit Frau oder erwachsenem Kind, die Wickelmachen besorgen	120 " = 3 Räume, Küche u. etwas Land in der Stadt 100—110 Mk. für 2 Stuben und Küche	3 " "
mit Frau oder erwachsenem Kind, die Wickelmachen besorgen ohne Wickelmacher arbeitend	—	Höhe der Räume teils unter 2 m.
Frau macht Wickel, Kind entrippt	außerhalb der Stadt 120—150 Mk. für 3—4 Stuben und Nebengelaf in neuen Arbeiterhäusern	
" " " fremdes Kind entrippt	—	
Mutter macht Wickel, kleiner Bruder rippt	75 Mk. für 2 Stuben und gemeinsame Küche	Water Handwerker.
12jähr. Sohn macht Wickel, 2 Kinder von 7 und 8 Jahren rippen	2 Stuben und Küche auf Diele für 11(!) Personen, eigenes Haus	Arbeitsraum für 4 Personen = 3 ¹ / ₂ × 2 ¹ / ₂ × 1,80 m.
ohne Hilfe	2 Stuben	3 Kinder.
" " "	2 " und gemeinsame Küche	Mann arbeitet in Cigarrenfabrik, verdient 12—13 Mk.
" " kleine Tochter rippt	2 " = Küche	Mann arbeitet in Riffenfabrik, 5 Kinder.
Frau rollt, Mann macht Wickel	85 Mk. für 2 Stuben, Küche, Keller und Nebengelaf (Stall)	
Frau macht Wickel und rippt	eigenes Haus, zum Teil vermietet, etwas Land	halten Schwein und Ziege.
ohne Hilfe	2 Stuben, Schlafraum mit 2 Betten für 5(!) Personen, 1 m 80 cm	Frau und erwachsene Tochter arbeiten Konfektion.
" " "	eigenes Haus, kostet 2700 Mk., Land dabei	Kind mit Ausfchlag im Arbeitsraum.
Frau macht Wickel, fremdes Kind rippt	eigenes Haus, 3 Räume und Küche, 1/3 Morgen Land und etwas zugepachtet	
Mann hilft	eigenes Haus	
Frau macht Wickel, fremdes Kind rippt	" = mit 1/3 Morgen Land	
Frau macht Wickel, Schwägerin hilft	" = bewohnt 3 Räume u. Küche	erwachsene Tochter fchneidert.
Tante macht Wickel, ist aber kränklich, fodaf er oft keine Hilfe hat	96 Mk. für 2 Räume und Küche, für 3 Personen	ernährt Großmutter.

		Lohn- satz per 1000 Cigar- ren Mk.	Zahl der durchschnitt- lich per Woche gefertigten Cigarren	Durchschnittlicher Wochenverdienst Mk.
Stadt Blotho b. Minden (Westf.)	Heimarbeiter	13,50	1500—1600	19,00—20,00
" " " " "	"	13,00	1200—1500	17,00—18,00
" " " " "	"	9,50	1100—1300	11,00—12,00
" " " " "	"	9,00	2200—2400	20,00—21,00
" " " " "	"	11,00	1200	12,00—14,00
Weißenfels (Prov. Sachsen) . .	"	7,50	2600—2800	19,00—20,00
" " " " "	"	8,00	1600—1700	13,00—15,00
" " " " "	"	7,50	2000	15,00
" " " " "	"	7,00	2500	17,00—18,00
" " " " "	"	8,50	2800	22,00—24,00
Delitzsch (Prov. Sachsen) . . .	"	8,00	2500	20,00
" " " " "	"	6,50	2000—2200	13,00—14,00
" " " " "	Heimarbeiter (Frau)	6,25	1500	8,00—9,00
Leipzig	Heimarbeiter	9,50	1300—1500	13,00—14,00
" " " " "	"	8,50	2600	21,00—23,00
Döbeln (Königr. Sachsen) . . .	"	7,00	2400—2500	17,50—18,00
" " " " "	Heimarbeiter (Frau)	6,50	1000—1200	7,00—8,00
" " " " "	"	"	"	"
Rosßwein " " "	"	6,25	1200—1400	8,00—9,00
" " " " "	"	6,00	1000—1100	6,00—6,50
" " " " "	"	7,00	1200	7,00—8,00
" " " " "	"	6,50	1300—1500	9,00—10,00
Waldheim " " "	Heimarbeiter	7,00	2400—2800	18,00—20,00
" " " " "	"	6,25	1500	10,00
Berlin (Norden)	"	9,00	2000—2400	18,00—20,00
" " " " "	"	9,00	2600	21,00—23,00
" " " " "	"	9,50	2800—3000	25,00—28,00
" " " " "	"	12,00	2200—2500	27,00

Inklusive der folgenden mitarbeitenden Familienmitglieder	Jahresmiete und Wohnungsverhältnisse	Bemerkungen
Frau macht Wickel	114 Mk. für 2 Räume und Küche	arbeiten in Küche, wo krankes Kind liegt.
" " "	114 " " 3 " " "	nur erwachf. Kinder.
Mutter entrippt	60 " " Stube und Küche, die als Arbeitsraum dient	
Mutter macht Wickel, Frau hilft	105 Mk. für 2 Stuben und Küche	
9jährige Tochter rippt	90 " " Küche, Stube und Arbeitsraum (1 m 90 cm hoch)	hat Nebenverdienst.
Frau macht Wickel, fremdes Kind rippt (1,30 Mk. per Woche), fremde Frau hilft beim Wickelmachen	126 Mk. für 2 Stuben und Küche	4 Personen arbeiten in kleiner überheizter Küche.
Frau macht Wickel, fremdes Kind rippt, erhält 1,00 Mk. per Woche	93 " " 2 Dachstuben und Küche	alte Leute.
Frau macht Wickel	2 Stuben und Küche	hat sich früher in der Fabrik etwas zurückgelegt.
Tochter wickelt, Kind rippt	135 Mk. für 2 Stuben und Küche	handelt mit Singvögeln.
Frau macht Wickel	130 " " 2 " " "	tüchtiger Arbeiter.
" " " Kind rippt	135 " " 2 gute Stub., Kammer, Küche	jung. tücht. Arbeiter.
" " " " "	90 " " Stube, eisenstrige Kammer und schlechte Küche	
fremdes Kind rippt, 1 Mk. per Woche	85 Mk. für 2 Räume u. Küche auf Diele	Mann ist Maurer.
Frau macht Wickel	150 " " 2 Stuben und Küche	alte Leute.
" " " " "	210 " " 2 " " "	
" " " 2 Kinder rippen	105 " " Kammer und Stube, die als Arbeitsraum und Küche dient	4 Kinder, 1 krank im Bett i. Arbeitsraum.
fremdes Kind rippt	90 Mk. für schmuckige, niedrige Stube, in der gekocht wird, und Kammer	Mann ist Arbeiter, Kinderwagen mit kleinem Kind im Arbeitsraum.
" " " " , 90 Pf. per Woche	96 Mk. für niedrige Kammer u. Stube, die als Arbeitsraum, Küche und Schlafraum dient, 2 m hoch	4 Kinder, Mann arbeitet in Schuhfabrik, verdient nur 6—8 Mk., Tocht. arbeitet in Cigarrenfabrik
eigenes Kind rippt	Stube und Kammer	8 Kinder unter 10 Jahren! Mann in Schuhfabrik.
fremdes Kind rippt, 1,00 Mk. per Woche	" " " " überheizt	7 Kinder, 4 Personen arbeiten in d. Küche. ist 66 Jahre alt.
—	105 Mk. für Stube, Kammer und Küche	5. Etage.
Frau macht Wickel, 2 Kinder entripfen	180 " " 3 Stuben und kleine Küche, eine vermietet	
fremdes Kind entrippt	50 Mk. für Arbeitsraum unter dem Dache, 1 m 75 cm hoch	
Frau macht Wickel	210 Mk. für Stube und Küche, die als Arbeitsraum dient	
" " " Kinder entripfen	210 Mk. f. Stube u. Küche, als Arbeitsraum	
" " " und entrippt	225 Mk. für 2 Stuben und Küche, in der gearbeitet wird	5 Kinder! keine Kinder, aber Schlafburschen.
Frau entrippt, fremde Frau macht Wickel $\frac{1}{4}$ Tag	252 Mk. für Stube und Küche, in der gearbeitet wird	

Täglicher Durchschnittsverdienst der Fabrikarbeiter mit Gehilfin:

	männlich	weiblich
Freiberg	3,10	3,02 Mk.
Deberan	2,92	2,68

Auf genauere Angaben über Durchschnittsverdienste der Fabrikarbeiter haben wir vorerst verzichten müssen, da das bis jetzt gesammelte Material hierfür nicht ausreicht und es leider an einer ganz Deutschland umfassenden Lohnstatistik gänzlich fehlt.

Die von der Berufsgenossenschaft gegebenen Lohnnachweisungen liefern in ihrer heutigen Form aus einer Reihe von Gründen kein richtiges, vielmehr ein das Lohnniveau augenscheinlich viel zu niedrig darstellendes Bild. Dagegen sind sie zur Vergleichung der in den verschiedenen Jahren und auch in den verschiedenen Produktionscentren herrschenden relativen Lohnverhältnisse immerhin von Interesse.

Eine wirklich genaue Lohnstatistik wäre auf Grund des der Berufsgenossenschaft zur Verfügung stehenden Materials sehr wohl möglich, wenn die Daten für die nicht anrechnungsfähigen Löhne und den mittleren Jahresbestand an Arbeitern genau gegeben würden. Es wäre sehr zu wünschen, daß dies wichtige Material auf diese Weise einer wissenschaftlichen Bearbeitung zugänglich gemacht würde!

Die Nachweisungen haben die folgenden Resultate ergeben und zwar für die gesamte Tabakfabrikation:

	Versicherte Personen	Anrechnungsfähige Lohnbeträge in Millionen Mark	Jahreslohnbetrag auf den Kopf des Versicherten Mark
1887	89 814	42,222	465
1888	89 549	42,834	473
1889	97 100	46,763	476
1890	105 006	50,783	481
1891	108 590	53,688	492
1892	106 998	53,482	498
1893	110 047	56,236	508
1894	115 832	59,077	507
1895	122 325	62,987	512
1896	129 594	67,795	520
1897	135 160	71,883	528
1898	138 163	74,585	536

Für die Cigarrenfabrikation allein können wir die folgenden Zahlen geben:

	Jahreslohn pro Kopf	
	1892	1897
Sektion I: Ostpreußen, Westpreußen, Pommern, Posen, Schlesien, Brandenburg, zwei Mecklenburg . .	434	446
Sektion II: Prov. Sachsen, Königreich Sachsen, Anhalt, Thüringische Staaten	484	510
Sektion III: Hessen-Nassau, Rheinland, Großherzogtum Hessen	479	511
Sektion IV: Schleswig-Holstein, Hannover, Westfalen, Oldenburg, Braunschweig, Waldeck, zwei Lippe und Hansestädte	584	633
Sektion V: Bayern, Württemberg, Baden, Elsaß-Lothringen	459	488
Deutsches Reich	488	515

Es sind dies Verdienstzahlen die auf den ersten Blick ungemein niedrig erscheinen, doch ist auch zu berücksichtigen, daß der überwiegend größere Teil der Arbeiterschaft aus Frauen besteht und bei ihnen der Verdienst in den meisten Fällen als ein Zuschuß zum Familieneinkommen anzusehen ist. Wo männliche Arbeiter in Betracht kommen, ist meist noch ein zweites Familienmitglied in derselben Industrie thätig, sodaß auch hier das Familieneinkommen sich höher stellt.

Die Gründe für den geringeren Verdienst der Hausindustriellen verglichen mit demjenigen der Fabrikarbeiter sind die folgenden:

1. Verliert der Arbeiter durch das Alleinarbeiten allmählich die Fähigkeit, eine so große Anzahl von Cigarren fertigzustellen, als ihm dies früher in der Fabrik beim Zusammenarbeiten mit anderen möglich war. Frühere Fabrikarbeiter haben in großer Anzahl an sich selbst konstatieren müssen, daß sie nach einiger Zeit nicht mehr imstande waren, in der gleichen Periode auch nur annähernd ebensoviel zu produzieren, wie früher in der Fabrik. Psychologisch läßt sich dies wohl durch das anspornende Beispiel beim Zusammenarbeiten in der Fabrik erklären und dadurch, daß dem Alleinarbeitenden jeder Maßstab für die Beurteilung seiner Arbeit fehlt.

2. Geschieht in der Fabrik das Vorbereiten des Rohmaterials durch speciell hiermit beschäftigte Personen in strenger Arbeitsteilung (Anfeuchter, Aufsezer, Ripper, Trockner) und der Cigarrenmacher hat stets ein genügendes Quantum fertig zugerichteten Tabaks zur Hand.

Der Hausindustrielle dagegen, selbst wenn er Kinder oder Fremde mit

der Zurichtung betraut, muß doch öfters seine Arbeit unterbrechen um das eine oder andere selbst zu besorgen, ganz abgesehen von anderen, nicht zur Arbeit gehörigen Unterbrechungen, wie die Beaufsichtigung der Kinder und des Haushalts das mit sich bringt.

3. Wird als Hauptgrund seitens der Arbeiter angegeben, daß den Hausindustriellen durchweg der am schwierigsten und langsamsten zu verarbeitende Tabak zugeteilt wird, da in den Fabriken derartig besonders schlecht zu verarbeitende Sorten von den Arbeitern nicht zu den gleichen Lohnsätzen acceptiert werden würden.

Wie weit diese Angabe gerechtfertigt ist, läßt sich natürlich von einem Nichtfachmann schwer entscheiden, wir möchten hier nur einige Worte aus dem Bericht eines der Gewerbeinspektion unterstehenden Beamten geben, der auf diese Verhältnisse hinweist: „Der jetzt zu verarbeitende Tabak ist ein so ausgesuchter und knapp bemessener, daß zur Verfertigung eines bestimmten Quantums bedeutend mehr Zeit, Mühe und Sorgfalt verwendet werden muß, wodurch die Arbeit verlangsamte wird und der Arbeiter nicht mehr imstande ist, das fertig zu bringen, was er unter den früheren Verhältnissen mit Leichtigkeit fertigen konnte.“ Die Klagen der Hausarbeiter gerade in diesem Punkte sind so allgemein, daß man annehmen muß, daß sie wenigstens zum Teil den wahren Umständen entsprechen.

Neben diesen speciellen Nachteilen bleiben in der Cigarrenfabrikation natürlich auch noch die allgemeinen bestehen, welche der hausindustriellen Beschäftigung gegenüber derjenigen in geschlossenen Fabrikbetrieben überall anhaften. Sie bestehen darin, daß beim Fabrikbetrieb der Arbeitgeber Raum, Heizung, Licht, Arbeitswerkzeuge und Materialien auf eigene Rechnung liefert und auch einen Teil der Invaliden- und Krankengeldbeiträge für den Arbeiter bezahlen muß. In der Hausindustrie stellt der Arbeiter Raum, Licht und Heizung auf eigene Rechnung, von Arbeitswerkzeugen werden ihm nur die Wickelformen geliefert, während er Arbeitstisch, Arbeitsbrett, Messer, Pressen, Trockenrahmen und in vielen Fällen auch den zum Befestigen des Deckblatts gebrauchten Klebstoff selbst zu liefern hat.

Außerdem muß er, wenn er nicht in der Lage ist den Tabak in der Fabrik in Empfang zu nehmen, sondern die Lieferung seitens Angestellter der Fabrik erfolgt, sich auch hierfür vielfach einen Abzug gefallen lassen.

Die Beiträge zur Alters- und Invalidenversicherung trägt die Fabrik allerdings in gleicher Weise wie für den Fabrik- auch für den Hausarbeiter, die Krankenversicherung dagegen bezahlt der Hausarbeiter durchgängig allein aus seiner Tasche, wenn er überhaupt versichert ist, was durchaus nicht immer der Fall.

In der Fabrik erhalten die Roller Accordlöhne, indem für jedes Tausend gefertigter Cigarren eines bestimmten Formats ein vorher vereinbarter Satz gezahlt wird. Es bleibt dann meist dem Roller überlassen sich mit seinem Wickelmacher auseinander zu setzen, welchen Anteil an dem vereinbarten Lohnsatz der letztere erhalten soll und zwar geschieht dies in der Weise, daß der Wickelmacher entweder einen bestimmten Satz für jede 1000 Wickel erhält, also im Accordlohn steht, oder auch, daß ein fester Wochenlohn verabredet wird, der sich jedoch ändert, sobald der Roller zu einer anderen Façon übergeht. Meist beträgt der Lohn des Wickelmachers ein Drittel, der des Rollers zweidrittel des ausbedungenen Lohnsatzes. Da dies Verhältnis naturgemäß zu einer Benachteiligung des Wickelmacher durch den Roller geführt hat, von dem er ja in einem gewissen Maße abhängig ist und dies Abhängigkeitsverhältnis auch zu schweren moralischen Bedenken Anlaß gegeben hat, weil der Roller meist männlichen, der Wickelmacher weiblichen Geschlechts ist, so bestimmt § 11 der Bekanntmachung vom 8. Juli 1893, daß Arbeiterinnen in unmittelbarem Arbeitsverhältnis zu dem Betriebsunternehmer stehen müssen. Diese Bestimmung ist jedoch so gut wie völlig wirkungslos gewesen; die Auszahlung des Lohnes geschieht allerdings jetzt direkt an die Wickelmacherin und nicht mehr an den Roller, aber die Bestimmung der Höhe des Lohnes bleibt in den meisten Fällen nach wie vor in den Händen des letzteren.

Die in den Fabriken beschäftigten Hilfsarbeiter, welche die Zurichtung des Rohtabaks besorgen, erhalten festen Wochenlohn; die Sortierer dagegen, die zu den bestgelohnten Arbeitern gehören, haben Accordlohn.

In denjenigen Fabriken welche ihre Lohnsätze auf „freier Zurichtung“ basieren, wird dem Roller kein Abzug von dem vereinbarten Lohn gemacht, in den übrigen kommen noch die Kosten der Zurichtung, welche sich der Fabrikant verschieden hoch berechnet, von dem vereinbarten Lohnsatz in Abzug.

Meist wird 5—6 Pfg. per Pfund Einlage für das Entrippen und ein weiterer Abzug für das Glätten des Deckblattes in Anrechnung gebracht; der Gesamtabzug beläuft sich meist auf 70—80 Pf. per Tausend Stück, also durchschnittlich auf 8—10 % des Gesamtlohnnes.

In der Hausindustrie kommen naturgemäß keine Wochenlöhne, sondern nur Accordlöhne zur Anwendung.

Die Hausindustriellen haben überall die Zurichtung des Tabaks selbst zu besorgen, welche Arbeit also eigentlich von den gezahlten Lohnsätzen in Abrechnung zu bringen wäre.

Um eine möglichst sparsame Verwendung des Rohmaterials zu erzielen, haben eine größere Anzahl sächsischer Fabrikanten das System der sogenannten Prämien-Arbeit eingeführt, welches in folgender Weise gehandhabt wird:

Wenn z. B. der vereinbarte Lohnsatz 7 Mk. pro Mille beträgt, so werden dem Arbeiter nur 6 Mk. 50 Pf. ausgezahlt und der Rest einbehalten, bis ein Vergleich der von den verschiedenen Arbeitern gelieferten Quantitäten gemacht werden kann. Es wird sodann die durchschnittliche Menge der aus einem gegebenen Quantum Tabak gefertigten Cigarren berechnet und diejenigen Arbeiter, welche diesen Durchschnitt erreicht oder überstiegen haben, erhalten die zurückbehaltenen 50 Pf. nachträglich ausbezahlt, was jedoch oft erst nach sechs bis acht Wochen geschieht. Diejenigen, welche unter dem Durchschnitt bleiben, erhalten dagegen nur den um 50 Pf. verkürzten Lohnsatz; in diesem Falle also 6.50 statt 7 Mk.

Die einbehaltenen Summen fallen der Fabrik zu, oder werden in irgend einer Weise zu Gunsten der Arbeiter verwendet.

Bei diesem in jeder Hinsicht verwerflichen System steht also der Arbeiter vor dem Dilemma, entweder bei schnellem Arbeiten sich den Lohnsatz zu verkürzen oder bei vorsichtigerem Rollen nur eine geringere Zahl von Cigarren fertigstellen zu können.

Die Auszahlung des Lohnes geschieht in den Fabriken fast durchgängig wöchentlich und an einem bestimmten Wochentage. In der Hausindustrie dagegen existiert oft kein bestimmter Zahltag, die Arbeiter werden vielmehr in manchen Fabriken entlohnt, wenn sie zum Liefern kommen und neues Rohmaterial holen. Da diese Ablieferungen sich über die ganze Woche erstrecken, so erhält der eine sein Geld am Montag, der andere am Mittwoch und so fort, was besonders in Hamburg zu großen Unzuträglichkeiten geführt hat, weil die Arbeiter den Tag nach der Lohnauszahlung meist „blau“ machen und dann die anderen Tage, eingeschlossen Sonntag, um so angestrengter arbeiten müssen. Durch eine regelmäßige Lohnauszahlung am Freitag oder Sonnabend könnte hier manches gebessert werden.

Das Liefern der fertigen Arbeit seitens der Hausindustriellen, sowie das Holen frischen Rohmaterials geschieht in einzelnen Fällen täglich, besonders wenn die Arbeiter in der Nähe der Ausgabestelle wohnen und bei Verwendung feinen Tabaks die Zubereitung desselben in der Fabrik selbst geschieht. Meist findet die Lieferung jedoch zwei bis dreimal per Woche statt und bei entfernter wohnenden Arbeitern auch nur einmal in der Woche, sodas in diesem Falle ziemlich bedeutende Quantitäten von Tabak und Fabrikaten in der Wohnung des Arbeiters lagern. Nicht selten kommt es vor, das der zur Einlage verwendete Tabak, den der Hausindustrielle selbst zurichtet, einmal per Woche von der Fabrik entnommen wird, das nötige Quantum Deckblatt dagegen täglich in vorbereitetem Zustande feucht von dort geholt werden muß.

Was die Arbeitszeit anbelangt, so beträgt dieselbe in den Fabriken meist zehn bis elf, in Bremen zum Teil nur neun Stunden. Bei den in Accord stehenden Arbeitern werden die Arbeitszeiten nicht immer genau innegehalten. Den Frauen, welche einen Hausstand zu besorgen haben, wird oft erlaubt später zu beginnen oder früher aufzuhören und in den ländlichen Distrikten erhalten diejenigen Arbeiter, welche ein Stück Acker zu bewirtschaften haben, während der Erntezeit Erlaubnis die Fabrikarbeit abzukürzen.

In der Hausindustrie ist eine regelmäßige Arbeitszeit überhaupt nicht vorhanden, doch kann man nach allen Angaben annehmen, daß durchschnittlich elf bis zwölf Stunden per Tag gearbeitet wird. Arbeitszeiten von fünfzehn und selbst mehr Stunden an gewissen Tagen gehören jedoch durchaus nicht zu den Ausnahmen; besonders vor dem Ablieferungstage wird häufig bis elf und zwölf Uhr nachts und selbst länger gearbeitet, dagegen aber an den anderen Tagen entsprechend weniger.

Es ist hier wohl der Platz ein Wort über die Organisation der Cigarrenarbeiter zu sagen, die eine höchst energische und einflussreiche ist.

Der „Unterstützungsverein deutscher Tabakarbeiter“, der seit dem 1. Januar 1899 den Titel „Deutscher Tabakarbeiter-Verband“ angenommen, hat seinen Sitz in Bremen und Delegierte resp. Vertrauensmänner in mehr als 400 Ortschaften Deutschlands.

Die Mitgliederzahl beträgt rund 19 000 und sind in Hamburg, Bremen und Umgebung mehr als zwei Drittel aller Cigarrenarbeiter Mitglieder des Vereins. Bemerkenswert ist, daß auch unter den Heimarbeitern eine größere Zahl dem Verein angehören und die Organisation in Orten, in denen Fabrikarbeit nur noch wenig existiert, trotzdem fast ebenso stark ist, wie unter den Fabrikarbeitern.

Der Verein wurde bereits im Jahre 1865 von F. G. Frißche in Leipzig gegründet; zur Zeit des Socialistengesetzes unterdrückt, entstand er von neuem 1882 in Bremen als Reiseunterstützungsverein und haben die Arbeiter es ihm zu verdanken, wenn sie heute zu den bestorganisierten Deutschlands gehören. Es ist kaum notwendig hinzuzufügen, daß der Verein in politischer Hinsicht auf dem Boden der socialdemokratischen Partei steht.

Die Fabrikanten finden ihre Vertretung in dem „Deutschen Tabak-Verein“ der fast sämtliche bedeutendere Firmen zu seinen Mitgliedern zählt und das Interesse der Industrie nach allen Seiten hin wahrnimmt.

5. Gesetzliche Regelung der Hausindustrie.

Wie bereits erwähnt, haben die zu verschiedenen Zeiten erlassenen gesetzlichen Vorschriften einen tiefgreifenden Einfluß auf unsere Industrie und speciell auf die Entwicklung der Hausindustrie in derselben gehabt.

Besonders das Verbot der Kinderarbeit in den Fabriken und die Beschränkung der Arbeitszeit für jugendliche Arbeiter hat in vielen Orten die Hausindustrie direkt ins Leben gerufen. Während früher oft die ganze Familie in der Fabrik arbeitete, der Mann als Roller, die Frau als Wickelmacherin und die Kinder als Entripper, so sah man sich nun nicht nur des durch die Kinderarbeit gelieferten Nebenverdienstes beraubt, sondern die Mutter war ebenfalls gezwungen die Fabrikarbeit aufzugeben, da sie die Kinder nicht allein zu Hause lassen konnte. Der Mann mußte sich dann einen fremden Wickelmacher nehmen und wurde das Gesamteinkommen hierdurch derart geschmälert, daß ein Auskommen meist nicht mehr möglich war. Da bot dann die Hausarbeit die beste Gelegenheit das Mitverdienen der Frauen und Kinder wieder zu ermöglichen, was zugleich auch im Interesse des Fabrikanten lag, da nur durch die Verwendung dieser billigen Arbeitskräfte die Löhne auf dem bisherigen Niveau erhalten werden konnten.

Einen ähnlichen Einfluß übten die Erlasse vom 9. Mai 1888 und 8. Juli 1893, welche eine Minimalhöhe der Arbeitsräume und ein Mindestluftmaß für jede beschäftigte Person vorschrieben. Da eine größere Anzahl der zur Cigarrenfabrikation benutzten Gebäude diesen Anforderungen nicht entsprachen und ein Umbau oft kostspielig und schwierig war, so half man sich vielfach dadurch, daß man den Schwerpunkt der Fabrikation in die Hausindustrie verlegte und die Zahl der in den Fabriklokalitäten beschäftigten Arbeiter dementsprechend verminderte. In manchen Fällen blieben nur die Sortierer in der Fabrik und neuerdings haben in Westfalen einige Fabrikanten begonnen, selbst einen Teil dieser Arbeit den Hausindustriellen zu überlassen.

Da die Bestimmungen dieses Erlasses sich auf alle Anlagen erstreckten, in denen Lohnarbeiter beschäftigt waren, so hoffte man auch die Mängel in einem Teile der hausindustriellen Betriebe zu treffen. Da diese jedoch nur in den seltensten Fällen fremde Arbeiter beschäftigen, so kamen die Bestimmungen auf die Hausindustrie fast garnicht zur Anwendung. Nur im Hamburger Distrikt, wo eine größere Anzahl von Kleinmeisterbetrieben existieren, haben sie Anwendung gefunden und die Folge gehabt, daß diese Werkstätten jetzt allen an sie gestellten Forderungen entsprechen.

In anderen Distrikten, in denen früher fremde Lohnarbeiter in der

Hausindustrie beschäftigt wurden, ist die Folge der Verordnung gewesen, daß derartige Betriebe aufgelöst wurden und reine Familienbetriebe an ihre Stelle traten.

Das Resultat der Gesetzgebung ist also gewesen, die schlimmsten Mißstände in den Fabriken zu beseitigen, daneben aber in der keiner Kontrolle unterstehenden Hausindustrie um so gefährlichere entstehen zu lassen.

Vor allem sind es die Nachteile für die Gesundheit des hausindustriellen Arbeiters und seiner ganzen Familie, die einer Abhilfe dringend bedürfen.

Selbst bei der ausschließlichen Beschäftigung in Fabriken sind trotz der gesetzlichen vorgeschriebenen Einrichtung für gute Ventilation, genügenden Luftraum, große Reinlichkeit u. s. w., die gesundheitlichen Verhältnisse der Cigarrenarbeiter durchweg ungünstige. Es sei nur angeführt, daß z. B. in den beiden badischen Amtsbezirken, in denen die Cigarrenindustrie ganz besonders stark vertreten ist, in Bruchsal von den Cigarrenarbeitern 0,70 % an der Schwindfucht starben und in Wiesloch 0,45 %, während von der übrigen Bevölkerung nur 0,21 % dieser Krankheit erlagen.

Wieviel gefährlicher müssen diese ungünstigen Momente in der Hausindustrie wirken, wo bei oft nur zwei Meter oder noch weniger hohen Räumen, die in den meisten Fällen der ganzen Familie zugleich als Wohnraum, Arbeitsraum und Küche, in einzelnen Fällen sogar als Schlafraum dienen, von einem genügenden Luftraum pro Person keine Rede ist; wo die Reinlichkeit dem Ermessen der den ganzen Tag mit der Cigarrenarbeit beschäftigten Hausfrau überlassen bleibt; wo das Trocknen des Tabaks über oder auf dem Ofen des Arbeitsraums geschieht und im Winter, um Feuerung zu sparen, oft den ganzen Tag kein Fenster geöffnet wird.

Hierzu kommt dann noch die sitzende Lebensweise, der Mangel an Bewegung in frischer Luft, den der Fabrikarbeiter wenigstens durch den täglichen Weg zur Arbeit erfährt und der Umstand, daß der Tabaksdunst Tag und Nacht nicht aus den Wohnräumen heraus kommt.

Noch bedeutend schädlicher sind naturgemäß diese Zustände für die Kinder, besonders wenn sie im schulpflichtigen Alter zu dem Staub verursachenden Entrippen des Tabaks verwendet werden und stundenlang in den überhitzten Räumen arbeiten müssen.

Wenn man all diese Umstände in Betracht zieht, wird man sich der Überzeugung nicht verschließen können, daß die Schaffung besserer hygienischer Zustände in der Hausindustrie ein unabweisbares Bedürfnis geworden und eine baldige Besserung im Interesse sowohl des Arbeiters, als auch der Konsumenten und der Allgemeinheit dringend geboten erscheint.

Ein Verbot der Hausarbeit wäre fürs erste nicht zu befürworten, da es zu tief in die Erwerbsverhältnisse einer großen Zahl armer Familien eingreifen würde.

Die Ausdehnung der bereits bestehenden Vorschriften (siehe Anhang) auf sämtliche hausindustrielle Betriebe würde dagegen, ohne ein Verschwinden der Heimarbeit zu bewirken, doch die schlimmsten Mißstände vollkommen beseitigen. Jedenfalls notwendig sind die folgenden Reformen:

1. Schaffung besserer gesundheitlicher Zustände.
2. Beschränkung der Kinderarbeit.
3. Verhinderung einer weiteren Ausdehnung der Hausindustrie.

Daß über die Notwendigkeit dieser Reformen auch in den Kreisen der Fabrikanten keinerlei Zweifel herrscht, geht daraus hervor, daß die Handelskammer in Minden als Vertreterin der Interessenten im dortigen Fabrikationsgebiet sich mit einer Petition an den Staatssekretär des Inneren gewendet hat, in welcher sie die Nachteile der Hausindustrie hervorhebt, um eine Erhebung über die gesamte Cigarrenhausindustrie in Deutschland bittet und zugleich Vorschläge für eine gesetzliche Regelung derselben macht. Diese Bestrebungen sind von einer Reihe anderer Handelskammern unterstützt worden. Die wichtigsten der Mindener Vorschläge sind:

1. Ein von den übrigen Wohnräumen gesonderter Arbeitsraum, der mindestens 2½ Meter hoch sein und für jede darin beschäftigte Person 10 cbm Luftraum enthalten, und mit einer Ventilationseinrichtung versehen sein muß.
2. Verbot des Trocknens des Tabaks über dem Ofen des Wohnraumes.
3. Unterstellung der Hausindustrie unter die Gewerbeinspektion und Erfordernis einer ortspolizeilichen Genehmigung zur Beschäftigung von Hausindustriellen.
4. Verbot, Personen mit ansteckenden oder ekelregenden Krankheiten zu beschäftigen.

Auf Grund dieser Anregung hat auch der „Deutsche Tabak-Verein“ sich mit der Angelegenheit beschäftigt und durch eine Umfrage bei über dreihundert seiner Mitglieder in ganz Deutschland konstatiert, daß fast überall, wo Hausindustrie in größerem Umfange zur Verwendung kommt, „sowohl in Bezug auf die beschäftigten Personen, als auch hinsichtlich der benutzten Arbeitsräume, Mißstände vorhanden sind, deren Beseitigung im Interesse der beteiligten Arbeitnehmer und Arbeitgeber geboten erscheint.“

Die Resultate dieser Umfrage bestätigen vollständig, was über die Nachteile der Hausindustrie in diesen Blättern gesagt worden ist:

Hamburg-Altona-Ottensen: Von 31 antwortenden Firmen beschäftigen 29 hausindustrielle Arbeiter vorwiegend männlichen Geschlechts; von diesen werden in vielen Fällen Kinder zur Hilfeleistung herangezogen, und zwar stehen dieselben im Alter von 10 bis 15 Jahren und arbeiten 3 bis 5 Stunden per Tag. Die Wohnräume entsprechen nicht immer den zu stellenden Anforderungen, wiederholt kommt es vor, daß die Schlafräume als Arbeitsräume Verwendung finden.

Bremen: Von 22 Firmen beschäftigen nur 5 keine Heimarbeiter. Arbeiter sind vorwiegend Männer, Beschäftigung von Kindern (meist eigenen) kommt bei 9 Firmen vor, dieselben stehen im Alter von 9 bis 14 Jahren und arbeiten von 4—7 im Sommer, 4—8 im Winter. Die Arbeit geschieht in den Wohnräumen.

Regierungsbezirk Minden, Osnabrück, Lippe, Waldeck: Von 52 Firmen beschäftigen 48 Hausarbeiter, welche meist nicht an dem Orte wohnen, wo die Fabrik sich befindet. Die Hausarbeiter sind meist weiblichen Geschlechts, Kinder werden fast überall beschäftigt und zwar im Alter von 6—14 Jahren.

Sachsen-Altenburg und Thüringen: Von 17 Firmen beschäftigen 16 Heimarbeiter, die in den meisten Fällen auf dem Lande wohnen. Kinder im Alter von 8—14 Jahren werden zur Arbeit herangezogen.

Rheinprovinz: Von 22 Firmen haben 13 Heimarbeiter, Beschäftigung von Kindern kommt nur bei zwei Firmen vor und zwar im Alter von 5—14 Jahren. Wohnungsverhältnisse sind sehr beschränkt, in Aachen wird im Schlafräum gearbeitet.

Hessen, Frankfurt a. M., Hanau: Von 22 Firmen haben 17 Hausarbeiter meist männlichen Geschlechts, fremde Kinder werden nicht beschäftigt. Wohnungsverhältnisse im ganzen günstig, Räume unter zwei Meter Höhe kommen nicht vor, jedoch werden Wohnräume und in manchen Fällen Schlafräume als Arbeitsraum verwendet.

Mannheim, Heidelberg, Pfalz: Hausindustrielle werden nur in geringer Zahl beschäftigt, Kinder im Alter von 10—14 Jahren werden zu der Arbeit herangezogen.

Königreich Sachsen: Von 70 Firmen haben 65 Hausindustrie und zwar lassen 60 auch die Wickel im Heim des Arbeiters herstellen, 5 dagegen nur das Entrippen des Tabaks und das Einrollen der in der Fabrik gefertigten Wickel von Heimarbeitern besorgen.

Bei 45 Firmen werden Kinder im Alter von 8—14 Jahren beschäftigt, bei dreien derselben stehen sie im Alter von 6—14 Jahren. Wohnungs-

verhältnisse sind nicht günstig, da die Arbeiter in alten Häusern untergebracht. Im Winter wird im Wohnraum, im Sommer in der Küche gearbeitet.

Berlin: Von 3 Firmen beschäftigen 2 Hausarbeiter, und zwar die eine vorwiegend männliche, die andere fast nur weibliche. Kinder im Alter von 10—14 Jahren helfen einige Stunden per Tag.

Schlesien: Von 8 Firmen arbeiten 3 mit Heimarbeitern, und zwar meist verheirateten Frauen, die der Kinder wegen nicht in die Fabrik gehen können. Kinder von 14—16 Jahren werden beschäftigt, in einem Falle 10 Stunden per Tag.

Die Majorität der befragten Firmen erklärte sich gleichzeitig mit einer gesetzlichen Regelung der Hausindustrie einverstanden und die General-Versammlung des Vereins, welcher auch zwei Delegierte aus dem Reichsamt des Innern beimohnten, formulierte nach längerer Debatte ihre Ansichten in folgenden Sätzen:

1. „Der deutsche Tabakverein erklärt sich einverstanden mit einem allgemeinen Verbot der Beschäftigung von Kindern unter 10 Jahren in der Cigarrenindustrie, sowie damit, daß fremde Kinder unter 13 resp. 14 Jahren überhaupt nicht beschäftigt werden dürfen.“

2. „Hinsichtlich der Arbeitsräume müßte grundsätzlich bestimmt werden, daß in Räumen, welche zur Nachtruhe dienen, Hausarbeit nicht stattfinden darf; ferner müßte das Trocknen des Tabaks über dem Ofen des Arbeitsraumes verboten sein.“

Es ist wahrscheinlich, daß eine gesetzliche Beschränkung der Hausindustrie die Folge haben würde, die noch in den größeren Städten verbliebenen Arbeiter aus denselben zu verdrängen, da bereits die Forderung eines besonderen Arbeitsraumes bei den herrschenden Wohnungsverhältnissen prohibitiv wirken würde. Da jedoch eine vollständige Verlegung der Industrie in die ländlichen Bezirke doch nur als eine Frage von wenigen Jahren erscheint, so kann hierin kein ausreichender Grund für ein Nichteingreifen gefunden werden.

Andererseits ist es zweifellos, daß wenn keine Maßregeln zur Einschränkung ergriffen werden, die Gefahr vorliegt, den größten Teil der Industrie, selbst soweit dieselbe heute in Fabriken betrieben wird, in die Hausindustrie übergehen zu sehen.

Solange noch in industriearmen Gegenden keine andere Erwerbsgelegenheit als die Cigarrenfabrikation sich bietet, wird der Fabrikbetrieb an solchen Orten möglich und ökonomisch sein. Die steigende Ent-

wicklung fast sämtlicher Industriezweige und der sich neuerdings immer stärker fühlbar machende Arbeitermangel hat jedoch die Tendenz erzeugt, auch andere Industrien auf das platte Land zu verlegen. Die naturgemäße Folge dieser Entwicklung ist, daß die noch vorhandenen Reservergebiete billigen Arbeitsangebots in absehbarer Zeit erschöpft sein werden, und dann auch in diesen Gegenden die Cigarrenindustrie, durch Heranziehung an das Haus gefesselter Individuen, allmählich aus der Fabrik in die Hausindustrie übergehen wird, wie dies in Hannover, Westfalen und Sachsen bereits der Fall gewesen ist.

Eine Illustration, wie nahe diese Gefahr ist, zeigen uns die Verhältnisse im Großherzogtum Baden. Im Jahre 1889 waren nach den Angaben der Gewerbeinspektion gegenüber rund 19 000 in Cigarrenfabriken beschäftigten Arbeitern nur 182 Personen in der Hausindustrie thätig. Im März 1899 hatte Herr Dr. Wörishoffer die Freundlichkeit dem Verfasser folgenden Bericht übermitteln zu lassen, welcher in wenigen schlagenden Worten die ganze Frage der hausindustriellen Entwicklung in das grellste Licht stellt:

„Im Vergleich zu der außerordentlichen Zunahme der Zahl der Cigarrenarbeiter innerhalb der letzten 10 Jahre von 19 000 auf 33 500, kommt der Hausindustrie kaum eine Bedeutung zu.

„Von diesen allgemeinen Verhältnissen zeigen aber verschiedene Landorte im Amtsbezirk Schwetzingen, und hierunter besonders drei Gemeinden mit starker Cigarrenindustrie, wesentliche Abweichungen. In ihnen hat die Heimararbeit einen verhältnismäßig recht bedeutenden Umfang angenommen, indem bis zu 14 % der sämtlichen jeweils am Orte beschäftigten Cigarrenarbeiter Heimarbeiter sind. Die Ursache, daß die Hausindustrie in den fraglichen Orten einen so bedeutenden Umfang angenommen hat, liegt darin, daß die Zahl der Fabriken eine im Vergleich zu den vorhandenen Arbeitskräften unverhältnismäßig starke Zunahme erhalten hat.

„In Hockenheim, z. B., einem Landstädtchen von 5259 Seelen, befinden sich bei 1357 Cigarrenarbeitern 32 meist mittlere und einige größere Cigarrenfabriken. . . . Bei dem Mangel an Arbeitskräften war nun bei den Fabrikanten um so größere Neigung vorhanden, dem Wunsch der Arbeiter um Zuwendung von Heimararbeit Rechnung zu tragen, als sie sich dadurch häufig nicht nur die Leistung der Heimarbeiter selbst sichern, sondern zugleich auch leicht deren Familienangehörige für den Besuch der Fabrik gewinnen konnten. In umgekehrter Weise befanden sich aber auch mitunter die Fabrikanten in der Zwangslage Heimararbeit zu bewilligen, wenn sie nicht Arbeiter in mehr oder minder großer Zahl verlieren wollten.“

Wir haben also hier die Anfänge einer Entwicklung vor Augen, welche in anderen Distrikten unter genau identischen Bedingungen zu den oben geschilderten beklagenswerten Resultaten geführt hat, und es ist die unabweisbare Aufgabe der Gesetzgebung, durch zweckmäßiges Einschreiten Halt zu gebieten, ehe das Übel, welches sie zum Teil selbst hervorgerufen hat, noch weiter um sich greift.

Anhang.

Die wichtigeren Bestimmungen der Bekanntmachung, betr. Einrichtung und Betrieb der zur Anfertigung von Cigarren bestimmten Anlagen vom 8. Juli 1893 (R. G. B. 218).

§ 1. Die nachstehenden Vorschriften finden Anwendung auf alle Anlagen, in welchen zur Herstellung von Cigarren erforderliche Verrichtungen vorgenommen werden, sofern in den Anlagen Personen beschäftigt werden, welche nicht zu den Familiengliedern des Unternehmers gehören.

§ 2. Das Abrippen des Tabaks, die Anfertigung und das Sortieren der Cigarren darf in Räumen, deren Fußboden 0,5 Meter unter dem Straßenniveau liegt, überhaupt nicht, und in Räumen, welche unter dem Dache liegen, nur dann vorgenommen werden, wenn das Dach mit Verschalung versehen ist.

Die Arbeitsräume dürfen weder als Wohn-, Schlaf-, Koch- oder Vorratsräume, noch als Lager- oder Trockenräume benutzt werden. Die Zugänge zu benachbarten Räumen dieser Art müssen mit verschließbaren Thüren versehen sein, welche während der Arbeitszeit geschlossen sein müssen.

§ 3. Die Arbeitsräume müssen mindestens drei Meter hoch und mit Fenstern versehen sein, welche nach Zahl und Größe ausreichen, um für alle Arbeitsstellen hinreichendes Licht zu gewähren. Die Fenster müssen so eingerichtet sein, daß sie wenigstens für die Hälfte ihres Flächenraumes geöffnet werden können.

§ 4. Die Arbeitsräume müssen mit einem festen und dichten Fußboden versehen sein.

§ 5. Die Zahl der in jedem Arbeitsraum beschäftigten Personen muß so bemessen sein, daß auf jede derselben mindestens sieben Kubikmeter Luft-raum entfallen.

§ 6. In den Arbeitsräumen dürfen Vorräte von Tabak und Halbfabrikaten nur in der für eine Tagesarbeit erforderlichen Menge und nur die im Laufe des Tages angefertigten Cigarren vorhanden sein. Alles weitere Lagern von Tabak und Halbfabrikaten, sowie das Trocknen von Tabak, Abfällen und Wickeln in den Arbeitsräumen auch außerhalb der Arbeitszeit ist untersagt.

§ 7. Die Arbeitsräume müssen täglich zweimal, mindestens eine halbe Stunde lang, und zwar während der Mittagspause und nach Beendigung der Arbeitszeit, durch vollständiges Öffnen der Fenster und der nicht in Wohn-, Schlaf-, Koch- oder Vorratsräume führenden Thüren gelüftet werden. Während dieser Zeit darf den Arbeitern der Aufenthalt in den Arbeitsräumen nicht gestattet werden.

§ 8. Die Fußböden und Arbeitstische müssen täglich mindestens einmal durch Abwaschen oder feuchtes Abreiben vom Staube gereinigt werden.

§ 10. . . . Desgleichen kann auf Antrag des Unternehmers durch die höhere Verwaltungsbehörde eine geringere als die im § 3 vorgeschriebene Höhe für solche Arbeitsräume zugelassen werden, in welchen den Arbeitern ein größerer als der im § 5 vorgeschriebene Luftraum gewährt wird.

§ 11. Die Beschäftigung von Arbeiterinnen und jugendlichen Arbeitern ist bis zum 1. Mai 1903 gestattet, wenn die nachstehenden Vorschriften beobachtet werden:

1. Arbeiterinnen und jugendliche Arbeiter müssen im unmittelbaren Arbeitsverhältnis zu dem Betriebsunternehmer stehen. Das Annehmen und Ablohnen derselben durch andere Arbeiter oder für deren Rechnung ist nicht gestattet.

Diese Vorschrift findet auf Arbeiter, welche zu einander in dem Verhältnis von Ehegatten, Geschwistern oder von Ascendenten und Descendenten stehen, keine Anwendung.

§ 13. Die vorstehenden Bestimmungen treten . . . an die Stelle, der durch die Bekanntmachung vom 9. Mai 1888 verkündeten Vorschriften.

(Beide Bekanntmachungen stimmen in allen wesentlichen Punkten überein.)

VI.

Die Perlenstickerei im Kreise Saarburg in Lothringen.

Von

Elisabeth v. Richthofen, Berlin.

Die gewöhnliche Vorbedingung zur Entstehung einer ausgedehnten Hausindustrie, das Vorhandensein einer größeren Anzahl brach liegender oder halb beschäftigter, auf Verdienst angewiesener Arbeitskräfte, fehlt in Lothringen. Schon das Tempo der Bevölkerungszunahme ist langsamer als im übrigen Deutschland. Von 1890—1895 betrug der Überschuß der Geburten über die Sterbefälle im Reichsland nur 7,4 pro Mille, gegen z. B. 18,5 in Westfalen, 18,7 in Posen. Auf dem Lande finden die erwachsenen Söhne auf dem elterlichen Hofe oder durch Übernahme einer Pachtung ihr Unterkommen. Außerdem herrscht in den zahlreichen gewerblichen Anlagen, Hüttenwerken, Bergwerken und größeren Fabriken eine rege Nachfrage nach Arbeitern. In den Städten finden auch die Frauen Erwerbsgelegenheit durch Nähen oder in Fabriken, die unverforsgten Töchter der Landbevölkerung haben in den sehr zahlreichen Niederlassungen geistlicher Frauenorden eine Zufluchtsstätte.

Der Hausindustrie bleibt also nur die freie Zeit der Hausfrauen und Töchter auf dem Lande, wo diese sich gern ein Taschengeld verschaffen wollen, oder in ärmeren Gegenden auf den Nebenerwerb angewiesen sind. Nur in Einzelfällen dehnt sich die Arbeit auf das ganze Jahr aus; im allgemeinen verdrängt im Sommer die Landwirtschaft jede andere Beschäftigung bis zum Winter, wo die langen Abende Zeit genug dafür lassen. Am häufigsten werden Strohhutflechterei, Weiß- und Perlstickerei, Perlkranzfabrikation und

Haarnetzflechtereien so betrieben. Im Jahre 1893 wurden etwa 6000 auf diese Weise beschäftigte Arbeiterinnen gezählt.

Naturgemäß stellen die gebirgigen Gegenden, wo Ackerland sich nur spärlich findet und die Männer andere Erwerbsquellen aufsuchen müssen, das größte Kontingent hausindustriell beschäftigter Frauen. In Nordlothringen, wo die Vogesen in das Hardtgebirge übergehen und im Südosten des Bezirkes, an der französischen Grenze, im Kreise Saarburg ist daher auch der eigentliche Sitz der Lothringer Hausindustrien. Gegen die Pfalz hin werden viele Stroh Hüte geflochten, in den Vogesen zeigen die Frauen eine große Geschicklichkeit im Sticken, die wohl auf den Unterricht in den Klöstern oder durch die französischen Schulschwwestern, die gerade diese Fertigkeit von jeher gepflegt haben, zurückzuführen ist. Plauener Geschäfte lassen, wie bekannt, ihre feineren Artikel, wenn sie nicht nach Teneriffa geschickt werden, hier fertig machen. Neben die Weißstickerei ist die Perlstickerei getreten; bei dieser Industrie spielt sich der ganze Prozeß — von der Herstellung des Rohmaterials abgesehen — innerhalb der Sphäre der Hausindustrie ab; das dem Verleger abgelieferte Fabrikat ist zum Verkauf fertig, eine Abhängigkeit von anderen Produktionsformen existiert nicht. Die Arbeiterinnen leben in einem nicht allzu ausgedehnten Gebiet in annähernd denselben wirtschaftlichen Verhältnissen. Es bietet sich hier eine günstige Gelegenheit, die gewerbliche Beschäftigung auf dem Lande, die sich außerhalb der gesetzlichen Kontrolle vollzieht, in ihren Nachteilen und Vorteilen zu betrachten.

Der Hauptsitz der Perlstickerei ist die ehemalige Grafschaft Dagsburg, ein von keiner Eisenbahn berührtes Fleckchen Gebirgsland zwischen Saarburg und Zabern, dessen Hauptreichtum die alten Wälder sind, die die steilen, von Felspartien durchsetzten Berge bedecken. Der Ort Dagsburg zieht sich in halber Höhe an einer felsgekrönten Kuppe hin; mit seinen über die umliegenden Hänge zerstreuten Annexen hat er über 2000 Einwohner. Die neuen Steinhäuser — vor einigen Jahren zerstörte ein Brand die alten aus Holz gebauten — machen einen freundlichen, behaglichen Eindruck. Um das Dorf herum liegen die paar sandigen Äcker, auf denen Kartoffeln und etwas Roggen gebaut wird, dazu geben die schmalen Wiesenthäler ein wenig Heu. Mehl muß gekauft werden. Ähnlich ist es in den anderen Dörfern, die man von der Höhe des Dagsburger Schloßfelsens zwischen den Wäldern liegen sieht. Überall sind die Einwohner Besitzer kleiner Parzellen, von oft nicht mehr als 5—6 a, die im Wald ihr Verdienst finden und dasselbe durch die Erträge ihrer von den Frauen besorgten Zwergwirtschaft ergänzen. Neben den Holzarbeitern wohnen in diesen Orten auch Arbeiter der großen Lothringer Glashütten, St. Louis und Ballersthal. Oben im Gebirge

sind es wegen des mehrere Stunden weiten Weges nur wenige, dagegen sind in den Thälern, in der Nähe der Hütten, ganze Dörfer von Glasarbeitern. Ihr Lohn schwankt je nach der Art der Beschäftigung zwischen 1—4 Mk. Der ortsübliche Tagelohn für Männer ist sonst 1,60—2,00 Mk. gegen 2,50 Mk. in Metz.

Eine besonders bevorzugte Lage haben die Dagsburger durch eine alte Holzberechtigung, die aus den Zeiten stammt, in denen die Graffschaft noch den Herren von Leiningen gehörte. In einem Reglement aus dem Jahre 1616 wird das seit Jahrhunderten bestehende Recht der Dagsburger Bürger auf jährlich acht Tannenstämme aus den gräflichen Wäldungen von neuem bestätigt. Dazu kommen Weiderechte, freies Brenn-, Bau- und Reparaturholz, ausgedehnte Beserrechte, „da die Einwohner und Unterthanen nicht Feld genug haben, um sich und ihren Familien den Lebensunterhalt zu verschaffen, und unsere Wälder allein aushelfen können, um ihre Not zu lindern.“ Der Wert dieser Holzberechtigung beziffert sich jetzt, in Geld kapitalisiert, nach Millionen, sie gilt nämlich auch heute noch für jeden aus einer Dagsburger Familie stammenden, ortsansässigen Bürger, der einen eigenen Haushalt führt. Jede Witwe bekommt vier Stämme. Das Holz wird verkauft, denn für ihren eigenen Bedarf wird den Leuten außerdem noch das Nötige zugeteilt.

Für den einzelnen repräsentieren diese „Bürgerstämme“ manchmal einen Wert von 150—200 Mk.; die alte Weiderechtigung ist in den letzten Jahren stark verkürzt worden und infolgedessen sei die stattliche Herde, die der Dorfhirt früher ausgetrieben habe, sehr zusammengeschmolzen; außerdem wird jedes Jahr eine beträchtliche Menge Heu gekauft. Es ist die Rede davon, auch das Holzservitut abzulösen, aus forsttechnischen Gründen vor allen Dingen. Dazu soll dieses mühelose Einkommen manchen zum schlechten Wirtschaften verleiten, so daß teilweise die Bürgerstämme für das doppelte und dreifache ihres Wertes verpfändet sind, ehe der Oberförster überhaupt bestimmt hat, was geschlagen werden darf. Im ganzen haben wir es aber mit einer armen Gegend zu thun, auch Dagsburg gilt trotz des Holzrechts nicht für wohlhabend, jedenfalls nicht für wohlhabend genug, um auf eine Erwerbquelle leicht verzichten zu können. So haben auch Hausindustrien, die dort angesiedelt wurden, noch immer festen Fuß gefaßt.

Vor etwa 18 Jahren ließ sich in Dagsburg ein Unternehmer nieder, der einige französische Arbeiterinnen aus Lunéville mitbrachte, um eine Industrie einzuführen, die in Frankreich sehr blühte. Tülle, meist schwarze und weiße wurden mit verschiedenen, schwarzen und farbigen Flittern (Pailletten) und Glasperlen benäht, und so nicht nur Befestigung, sondern

ganze Roben hergestellt. Die Technik war leicht zu erlernen, 8—14 Tage Übung sind genügend und bald fanden sich willige Hände genug, um dem Unternehmer sein Bestehen zu sichern. Es war aber in erster Linie vom Wechsel der Mode abhängig, die nicht nur jedes Jahr neue Muster- und Farbenzusammenstellungen fordert, sondern zeitweise einzelne Artikel überhaupt nicht verlangt. In Dagsburg lag im Jahre 1894, nachdem 1893 noch 350 Stickerinnen beschäftigt waren, das Gewerbe ganz darnieder. Seitdem ist es in neuem Aufschwung begriffen, ein zweiter Unternehmer hat sich niedergelassen, für den eine große Anzahl Leute arbeiten und der auch in Gondrexange und Goffelmingen, zwei Dörfern außerhalb des Gebirges, im Kleinbauerngebiet Faktoren hat. Dort wurde schon früher für Kölner Kaufleute gearbeitet, eine Kölner Firma hat auch eine Filiale in Lützelburg, der Bahnstation für Dagsburg. Verlässliche Angaben über die Zahl der in der Industrie beschäftigten Arbeiterinnen waren nicht zu erhalten. Im Ort arbeiten während der Saison etwa 120, in den Annexen 70, in Haselburg 75, in Garburg 60, in Gondrexange und den umliegenden Orten etwa 200, das wären zusammen 525. Es fehlen nun noch die Zahlen aus Hommert, Harberg, Walscheid und verschiedenen anderen Orten; wenn die Behauptung des einen Unternehmers, daß er im Winter 9—1200 Arbeiterinnen beschäftigt, wahr ist, muß die Industrie sich beträchtlich ausgedehnt haben und im ganzen nicht weniger als 1500 Arbeiterinnen zählen.

Über den Umfang der Produktion ist noch weniger zu sagen, in Gondrexange und Goffelmingen werden jährlich etwa 30—35 000 m (verschiedener Breite) gestickt und 40 000 Mk. Arbeitslohn gezahlt, mehr war bei der Kürze der verfügbaren Zeit nicht zu erfahren; alles hier gesagte bedürfte also noch der Ergänzung nach vielen Richtungen hin.

Eine Konkurrenz besteht im Königreich Sachsen, wo man daneben noch angefangen hat, Tuch und Samte mit Maschinen zu besticken, während es bei den Tüllen bis jetzt noch nicht gelungen ist, die menschliche Hand zu ersetzen. Neuerdings werden auch in den Bogenen Tuch und Samt als Material verwandt; man will den Schwankungen im Bedarf, die die Launen der Mode herbeiführen, durch eine vielseitigere Produktion gesicherter gegenüberstehen.

Weber in der Technik noch im Material besteht ein Unterschied für die verschiedenen Qualitäten; die komplizierten Muster verlangen längere Arbeit, helle Stoffe besondere Sauberkeit, das ist alles.

Die Verleger verkaufen zum Teil an Grossisten, die den Detailmarkt — Spitzen- und Besatzartikelgeschäfte — versorgen und auch nach dem Ausland liefern. Trotz der hohen Zölle gelingt es wegen der billigeren

Löhne die französische Konkurrenz in Frankreich selbst zu unterbieten und so kommt es vor, daß Waren aus den Vogesen erst nach Berlin, von da nach Paris und wieder zurück nach Deutschland als Erzeugnisse französischer Industrie geschickt werden. Auch nach England wird geliefert; überhaupt ist jetzt für die Perlenstickerei eine günstige Zeit, sie wird von der Mode sehr bevorzugt.

Die Berliner Engrosgeschäfte geben dem einen Verleger, der ausschließlich für sie arbeitet, aus Paris bezogene Zeichnungen; mit Hilfe gewandter Arbeiterinnen entwirft er auch selbst neue Muster, die er einschickt und nach denen er seine Aufträge erhält. In dem andern Geschäft, das auf eigene Rechnung arbeitet und seine Waren durch Reisende vertreibt, ist ein Zeichner angestellt, der selbständig Muster entwirft. Nach dessen Angaben arbeiten vier Mädchen in einer Art Atelier die Proben, die während des Sommers hauptsächlich von einem Kunden zum andern geschickt werden. Nach den eingelaufenen Bestellungen wird dann die Arbeit verteilt. Auch Einzelaufträge nach Zeichnungen werden durch die Vermittelung der Engrosgeschäfte ausgeführt; z. B. historische Kostüme, Feengewänder und dergleichen für das Theater. Überhaupt verlangt unsere Industrie große Auswahl in den Mustern und Berücksichtigung des individuellen Geschmacks, denn sie stellt Luxusartikel her, die ihre Hauptabnehmer in einem anspruchsvollen Kundenkreis finden. Schmale Besätze, Spitzen, Volants und Schulterteile für Sommerumhänge, ganze Stücke mit einfacher Zeichnung können eher in größeren Mengen hergestellt werden, weniger die abgepaßten Röcke und Stoffe mit eingestickten, farbigen, stilisierten Blumen und Ranken, auch bunte Borten; überhaupt darf alles, was sich für elegante Ball- und Gesellschaftstoiletten eignet, nur in kleinen Quantitäten angefertigt werden.

Das Material kommt meist aus dem Ausland, der Tüll aus England und Frankreich, die Perlen und Glitter aus Frankreich, Italien, Böhmen und Nürnberg.

Beim Verleger werden die Muster aufgezeichnet, d. h. mittels einer Papierschablone aufgepaßt. Die Arbeiterinnen kommen gewöhnlich am Ende der Woche, aber durchaus nicht regelmäßig, um Arbeit zu holen und abzuliefern. Es werden ihnen einzelne Stücke gezeigt. „Dafür giebt es 6 sous, dafür 11.“ Nach der Arbeit der Vorarbeiterinnen läßt sich feststellen, wie viel Zeit für eine Zeichnung erforderlich ist und darnach wird der Lohn für den Meter festgesetzt. Die Leute wissen das und fragen in den meisten Fällen gar nicht mehr vorher, was sie bekommen: „Ich weiß, daß er giebt, was recht ist“, sagte eine Arbeiterin auf die Frage, ob sie denn nicht fürchte, benach-

theiligt zu werden. Wenn das Stück ausgefucht ist, wird erklärt: 4 Flitter, 2 Korallen“. Es sollen also die Linien mit abwechselnd 4 Flittern und 2 eckigen Glasperlen, die die Leute Korallen nennen, bestickt werden. Flitter und Perlen werden mitgegeben, der Ablieferungstermin festgesetzt, und wenn Name und Arbeit in ein Buch eingetragen sind, ist die Sache erledigt. Unterdessen kommt eine ältere Arbeiterin mit ihrem Stickrahmen. Sie versucht ein neues Muster, die Farben wollen nicht recht passen. Der Verleger und sie suchen gemeinsam unter den Vorräten, bis das richtige gefunden ist. Dann bringt eine Bauertochter aus dem Nachbardorf ihre fertige Stickerei; sie will nichts neues mitnehmen, denn die Feldarbeit hat angefangen. Sie bekommt einen Zettel, ausgezahlt wird ihr eine Treppe tiefer im Laden. Der eine Verleger hat nämlich einen Kramladen und oben im Dorf eine Filiale dazu; da die anderen Geschäfte nur elende kleine Buden sind, ist ein Zwang, bei ihm zu kaufen, schon durch die Verhältnisse gegeben. Nachteilig wird dies insofern, als die Arbeiterinnen sich scheuen, für einen Konkurrenten zu arbeiten, während sie darauf angewiesen sind, bei ihm zu kaufen.

Im Winter, während der Hauptarbeitszeit, bekommen die Leute ihre Arbeit zugeteilt, wie es sich eben trifft; sie wird auch wohl ins Haus geschickt, wo Faktoren sind, besorgen die das Verteilen.

Wenn man in der Gegend fragt, ob hier gestickt wird, bleibt die Frage oft unverständlich, die Leute nennen ihre Arbeit Häckeln. Das Werkzeug ist nämlich eine Art Häckelnadel mit Holzgriff und einem kleinen Stift in der Mitte, damit der Finger nicht ausgleite. Diese Häckchen kommen aus England, die Arbeiterin bezahlt das Stück mit 80 Pf. Der Tüll wird in große Rahmen eingespannt, diese kunstlosen Gestelle sind in einem Land, wo jeder Hausvater mit Säge und Hobel umzugehen weiß und das Holz vor der Thüre wächst, leicht zu beschaffen. Außerdem liefern die Arbeiterinnen noch Garn, weißes und schwarzes, 14 Pf. das Köllchen. Der Faden, auf den Perlen und Flitter aufgezogen sind, läuft auf der nach unten gefehrten, rechten Seite des Tülls hin. Mit der Häckelnadel zieht man den Faden nach oben in einer Schlinge durch, schiebt mit der linken Hand unten eine Perle nach, zieht eine zweite Fadenschlinge nach oben in die erste und so fort, bis auf der rechten Seite Perlen und Flitter die Linien der Zeichnung bedecken und auf der linken Seite die Stiche wie bei der Naht einer Kettenstickmaschine ineinandergreifen. Füllungen von Chenille werden mit der Nadel hineingestickt.

Im Winter wird am meisten gearbeitet; höchstens $\frac{1}{3}$ der vorhandenen Arbeitskräfte sollen immer zur Verfügung stehen. Ein Unternehmer be-

hauptet sogar, während des Sommers könne er überhaupt sein Geschäft zu machen. Da er aber erst 3 Jahre in der Gegend arbeiten läßt, mag sich so erklären, daß sich in diesem Fall noch kein größerer Stamm von steten Arbeiterinnen bilden konnte. Eine eigentliche Saisonindustrie ist die Perlenstickerei nicht; der Bedarf verteilt sich über das ganze Jahr, im Winter ist er am umfangreichsten, besonders in Ballstoffen, im Sommer werden eher Befäße und dergl. verlangt. Diese werden also hauptsächlich gegen das Frühjahr hin angefertigt, während vor Weihnachten Artikel für Balltoiletten gearbeitet werden. Für den laufenden Bedarf stehen außerdem, wie gesagt, auch im Sommer Arbeiterinnen zur Verfügung. Bei den günstigen Konjunkturen wird, wenn Hände frei sind, immer gearbeitet, eventuell auf Lager. Wir haben also hier die Erscheinung, daß die Verteilung der Produktion auf die Jahreszeiten weniger durch den Bedarf als durch das Angebot von Arbeit bestimmt wird.

Das ist am größten von Oktober bis April. Auf dem Acker und im Garten ist nichts zu thun; sobald es hell wird, kann der Sticklehnen an das Fenster gerückt und angefangen werden. Mit einer Unterbrechung von einer Stunde zu Mittag und zum Abendbrot wird fortgearbeitet bis tief in die Nacht hinein, noch nach 11 Uhr sieht man in vielen Häusern die Lampen brennen. Der Durchschnittsarbeitslohn für einen solchen Arbeitstag von 12—13, manchmal 14 Stunden ist 1 Mk., also für die Stunde 7—8 Pf. Es werden natürlich auch höhere Sätze erzielt, so daß die Bezahlung hinter der in der Berliner Konfektion (7—10 Pf.) nicht zurücksteht.

Da die Zahl der Arbeitstage in jedem einzelnen Fall wechselnd ist, und auch mit verschiedener Intensität gearbeitet wird, läßt sich ein Durchschnittsjahreslohn kaum feststellen. Die Leute selbst wissen nicht, wieviel sie im Jahr verdienen, oder sie sagen es nicht. Man kann für die Neben-erwerbsthätigen 150 Arbeitstage à 1 Mk., also 150 Mk., für die Voll-arbeitskräfte 300 Mk. im Jahr rechnen. Das stimmt auch mit den Angaben über die Produktion in den Bauerndörfern überein.

Die meisten Arbeiterinnen sind unverheiratet, verheiratete Frauen betrachten die Arbeit als Nebenbeschäftigung. Von 17 sind 2 verheiratet; will man diese Zahlen als typisch gelten lassen, so wären das etwa 12 %. Im allgemeinen hört man nur, daß Mädchen arbeiten.

Wenn wir noch einmal das Gesagte zusammenfassen, finden wir im Kreise Saarburg eine Hausindustrie, die die Töchter und Hausfrauen mehrerer Vogesendörfer und einiger Orte des Kleinbauernbezirkes beschäftigt. Nicht mehr als ein Drittel arbeiten das ganze Jahr hindurch, die anderen haben

im Haushalt und in der kleinen Wirtschaft ihre ergänzende Thätigkeit, die sie im Sommer von einer anderen Beschäftigung abhält. Auch in der Berliner Konfektion giebt es viele Mädchen, die nicht mehr als 1 Mk. am Tag erarbeiten können, auch dort sind viele Hausstöchter, die mit ihrem Verdienst zum Unterhalt der Familie beitragen müssen, oder Frauen, die das Verdienst des Mannes ergänzen wollen und doch sind die Verhältnisse hier und dort ganz verschieden. Ein richtiges Bild gewinnen wir erst, wenn wir uns die Bedingungen vergegenwärtigen, unter denen auf dem Lande sich das Leben einer Arbeiterin abspielt. Da sind vor allen Dingen die Wohnungsverhältnisse. Während die Berlinerinnen für ihre Schlafstelle auch bei Verwandten einen Beitrag geben muß oder das von ihr nach Hause gebrachte Geld einen unentbehrlichen Zuschuß zur Wohnungsmiete bildet, kommen diese Ausgaben im Dorfe kaum in Betracht; jede Familie hat ihr eigenes Haus, in dem auch allein- stehende Verwandte noch eine Unterkunft finden können. Geessen und gekocht wird meist in der geräumigen Küche, der Platz der Arbeiterin ist in dem besten Zimmer, das zugleich Wohn- und Schlafzimmer der Eltern ist. Die Räume sind freundlich und verhältnismäßig sauber gehalten. Freilich bekommt ein solches Zimmer trotz des Himmelbettes im Alkoven und der Heiligenstatuen auf der Kommode das Aussehen einer Werkstätte, wenn mehrere Familienmitglieder darin arbeiten.

So hatten 3 Schwestern ihre Rahmen aufgestellt, während der der Vierten leer stand, weil sie mit der Mutter auf dem Felde war. Am Fenster saß eine Fünfte, noch ein Schulkind und faßte die Perlen für die Schwestern auf. In anderen Fällen besorgt dieses zeitraubende Geschäft die alte Mutter oder fremde Kinder thun es, die 3 Pf. für den Meter bekommen. — Diese Schwestern leben mit ihren Eltern und einem Bruder zusammen, im Sommer helfen sie draußen und in dem kleinen Garten, die eine oder andere hat immer eine aufgespannte Sticerei dastehen. Ihren Lohn lassen sie sich nur auszahlen, wenn „etwas rechtes“ zusammengekommen ist, dann geben sie das Geld den Eltern. Die meisten Mädchen thun das; es seien freilich einige da, erzählten sie mit großer Entrüstung, die ihren Lohn für sich behielten und für unnütze Dinge ausgaben. Öfters wird er wohl für die Aussteuer der Tochter zurückgelegt; Gelegenheiten zur Verschwendung bieten sich in dem abgelegenen Dorf ja kaum. Die Frauen kleiden sich zwar städtisch, aber auch am Sonntag einfach, große Lustbarkeiten an den Festtagen verhindert der Einfluß der Geistlichkeit, der hier, wo Erziehung und Unterricht fast ganz in ihren Händen liegt und die kirchlichen Pflichten vielen die einzige Unterbrechung ihres einförmigen Lebens sind, eine

große Macht hat. An Sonn- und Feiertagen wird nie gearbeitet. Was für gesunde Umstände sich auch sonst hier noch finden, zeigt sich z. B. darin, daß der eine Verleger wenigstens alles Material, Flitter, die ziemlich teure Chenille u. s. w. den Leuten ganz nach Gutdünken, ohne sie zu kontrollieren, mitgibt. Eine Arbeiterin hatte eine Schublade voller Schächtelchen und Kästchen mit solchen Resten, die sie bei neuen Arbeiten verwerten konnte und der Einfachheit halber gleich zurückbehielt. In einem Rahmen war ein weißes Tüllkleid mit abgefesten Sternchen aus Wachspelken aufgespannt, sie stückte eben an einer breiten schwarzen Borte, während die Mutter mit einer langen, ganz dünnen Nadel die Perlen auffaßte. Die Borte — es waren 6 Meter — konnte in 4 1/2 Tagen zu 12 Stunden fertig gemacht werden, dafür gab es 4,80 Mk., also beinahe 9 Pf. in der Stunde. Das Mädchen arbeitete das ganze Jahr hindurch und den ganzen Tag, sie konnte sich aber täglich eine Stunde zum Spazierengehen gönnen; die Familie gehörte offenbar schon zu den wohlhabenderen und die Tochter schien die Arbeit durchaus nicht als eine drückende Notwendigkeit zu empfinden. Auch eine andere Arbeiterin, die mit ihrer Mutter und Schwester ein großes Haus bewohnte, und auch zu den beständig arbeitenden zählte, machte einen zufriedenen Eindruck, sie meinte aber, früher sei die Arbeit besser gelohnt gewesen, da habe man 2—3 Mk. verdienen können. Ähnliches sagte eine verheiratete Frau, die jetzt allerdings nur noch stundenweise an den Stickerahmen kommt. Sie hat 3 Kinder und die Wirtschaft zu versorgen, der Mann ist Holzarbeiter und verdient 2 Mk. im Tage. Aber das Häuschen ist noch verschuldet, sie müssen also sparen. Die Frau erwirbt immerhin so viel, daß sie, außer für das Mehl, kein Geld mehr in den Haushalt braucht. Von Vorteil für die Wirtschaft ist es ja nicht, wenn die Hausfrau noch einen Nebenberuf hat. Vorläufig sticken auch nur wenige Frauen, die es unbedingt nötig haben. Und selbst da sieht es besser aus, als in vielen städtischen Mietwohnungen, die Kinder können im Freien spielen, die Mutter sitzt mit dem Stickerahmen vor der Thüre. Außerdem wird sie sich scheuen, ihr Hauswesen in einer Umgebung, wo alles miteinander bekannt oder verwandt ist, ganz herunterkommen zu lassen.

Der günstige Einfluß eines, wenn auch noch so kleinen Eigentums, die Angehörigkeit zu einer Gemeinschaft mit bestimmten Traditionen, die einfache und anspruchslose Lebensweise, das sind alles Dinge, die, wenn sie auch ihre Schattenseiten haben, die Lage der Arbeiterinnen auf dem Lande ungleich günstiger gestalten, als die der städtischen unter gleichen Lohn- und Arbeitsbedingungen. Trotz vielen Umfragens war von keiner zu hören, die völlig ohne Eigentum, nur auf ihrer Hände Arbeit angewiesen war. Einen

kleinen Rückhalt hat jede an ihrer Familie. Ein Versuch, die Löhne allzu stark herabzudrücken, würde also mißlingen; wenigstens scheiterte der Plan, eine sächsishe Industrie einzuführen, bei der nur 30 Pf. im Tag bezahlt werden konnten, trotzdem damals, 1894, die Perlenstickerei ganz im Verschwinden begriffen schien. Es soll damit aber nicht behauptet werden, daß der jetzt bezahlte Lohn den Leistungen der Arbeiterinnen ganz entspricht; er würde auch nicht genügen, wenn wir es nicht mit zum größten Teil Nebenerwerbsthätigen zu thun hätten, deren Konkurrenz ja auch nicht etwaige Berufsarbeiterinnen beeinträchtigt. Von Vorteil sind auch die Erziehung zur Sorgfalt und Sauberkeit, die Förderung des Geschmacks und der Geschicklichkeit, die mit solchen Industrien verbunden sind. In der Perlfranzfabrikation, einer anderen Lothringer Hausindustrie z. B. entwerfen die Mädchen neue Blumenmodelle und stellen ganze Zweige aus auf Draht gezogenen Perlen her, die dann zu Kränzen verarbeitet werden, und es ist überraschend, was für hübsche Dinge diese Bäuerinnen, die kaum aus ihrem Dorfe herauskommen, zustande bringen.

Besondere Nachteile für die Gesundheit bringt die Perlenstickerei nicht mit sich, das viele Gebücktsitzen wird durch die Arbeit im Hause und draußen wieder gutgemacht. Eher ist eine Verschleppung ansteckender Krankheiten zu befürchten, eine Mutter saß am Stickerahmen, mit dem mafenkranken Kinde auf dem Schoß.

Es bleibt noch ein Wort über etwaige Entwicklungstendenzen zu sagen; eine Konzentrierung zum Werkstättenbetrieb, die vielleicht möglich wäre, wenn Dagsburg die projektierte Kleinbahn erhält, würde die verheirateten Arbeiterinnen ausschließen, die Verleger haben aber jetzt schon Schwierigkeiten, die nötigen Arbeitskräfte zu finden. Dieser Umstand könnte eher zum Betrieb mit Maschinen führen, deren zweckmäßige Herstellung ja nur eine Frage der Zeit sein kann. Dabei fragt sich aber, ob es vorteilhaft sein kann, für eine Produktion mit so schwankenden Absatzchancen, wie es die Perlenstickerei ist, ein größeres Kapital festzulegen. Die tatsächliche Entwicklung zeigt die Tendenz, sich über ein größeres Gebiet auszudehnen und möglichst viele Arbeitskräfte zu gewinnen. Zahlenmäßig belegen läßt sich diese Behauptung leider nicht, es ist schon erwähnt worden, daß 1893 im ganzen 350 Arbeiterinnen gezählt wurden und jetzt allein in dem Bezirk in der Ebene 200 arbeiten und der eine Unternehmer im ganzen 9—1200 beschäftigen soll. Im allgemeinen und insofern mangelhaftes Material und eine kurze Beobachtungszeit ein Urteil ermöglichen, hat in unserem Bezirk die Hausindustrie mehr Vorzüge als Nachteile. Sie verdankt dies lediglich dem Umstand, daß sie als Nebenerwerb für halbbeschäftigte Arbeitskräfte

auf dem Lande auftritt. Die Töchter der Parzellenbesitzer und Kleinbauern, die in der Zeit von der Schulentlassung bis zur Ehe-schließung sonst Arbeit und Verdienst außerhalb des Hauses suchen mußten, finden so beides, ohne der häuslichen Sphäre entfremdet zu werden. So lange also unsere Haus-industrie ihre jetzigen Formen beibehält, ist in ihr etwas gesundes und social berechtigtes zu erblicken. Wirtschaftlich möglich und berechtigt ist diese expansive Art der Arbeit nur für eine Industrie, die einen kleinen Nebenzweig unserer gewerblichen Produktion darstellt und die vorübergehende und sehr schwankende Luxusbedürfnisse befriedigt.

VII.

Die Heimarbeit im Wiener Handschuhmachergewerbe.

Von

Dr. Gustav Scheu.

1. Allgemeines.

Einer Darstellung der Heimarbeit im Wiener Handschuhmachergewerbe stellen sich zwei Schwierigkeiten besonders entgegen: der Mangel einer auch nur in allgemeinen Umrissen gehaltenen Statistik und die kleinen Verhältnisse in der Branche der Wiener Handschuhmacherei überhaupt, die es fast unmöglich erscheinen lassen, darin die Entwicklungstendenzen von den lokalen Zufälligkeiten zu unterscheiden. Die Genossenschaft der Handschuh- (und Bandagen-)macher umfaßte in Wien und Umgebung im Jahre 1898 174 Meister, 327 Gehilfen und 67 Lehrlinge; im Jahre 1875 gab es 262 Meister, 458 Gehilfen und 203 Lehrlinge. Es hat somit in 23 Jahren die Zahl der Meister um 33%, die der Gehilfen um 29%, die der Lehrlinge um 66% abgenommen. Was hingegen die Ein- und Ausfuhr in Handschuhen betrifft, so gelangten im Jahre 1875 26 Metercentner zur Einfuhr, 545 Metercentner zur Ausfuhr. Im Jahre 1898 betrug die Einfuhr 80 Metercentner, die Ausfuhr circa 6000 Metercentner. Die Ausfuhr hat demnach um rund 1000% zugenommen. Da man annehmen darf, daß die Gesamtproduktion ein ungefähres Bild in den Ausfuhrziffern findet, so läßt sich behaupten, daß in den letzten 23 Jahren die Gesamtproduktion bedeutend zugenommen, die Zahl der in Wien in der Handschuhmacherei thätigen Personen, somit, da sich die Technik gleich geblieben ist, die Wiener Produktion abgenommen hat. Worin diese Abwanderung der Produktion vom Wiener Platz auf das Land hinaus ihren Grund hat, wird später gezeigt werden. Vorläufig begnügen wir uns,

die degressive Tendenz der Wiener Handschuhmacherei festgestellt zu haben. Denn zwischen den schlechten Beschäftigungsverhältnissen in der Branche und der Ausbreitung der Heimarbeit auf dem Wiener Platz läßt sich ein Zusammenhang erkennen. Wenn die Beschäftigungsverhältnisse eine sinkende Tendenz haben, so hat auch die Heimarbeit auf dem Wiener Platz die Tendenz, sich auszubreiten. Übrigens tragen auch noch andere Umstände zur Ausbreitung der Heimarbeit bei.

Im Handschuhmachergewerbe müssen drei Gruppen arbeitsthätiger Personen unterschieden werden:

1. Die fachlich geschulten Handschuhmacher, (Meister, Gehilfen, Lehrlinge).
2. Die Appreteurinnen.
3. Die Näherinnen.

In allen diesen Gruppen kommen Heimarbeiter vor. Die Heimarbeit kommt vor in der toten wie in der hohen Saison, sie kommt in jedem Stadium der Arbeit vor, endlich in Unternehmungen jeder beliebigen Größe.

Es giebt in Wien Großbetriebe, Mittelbetriebe und Kleinbetriebe. Der größte Betrieb in Wien beschäftigt circa 60 Handschuhmachergehilfen. Aber auch schon ein Betrieb, der 10 Gehilfen beschäftigt, gilt als ein Großbetrieb. Mittelbetriebe sind Betriebe mit 3—10 Gehilfen, Betriebe mit weniger als drei Gehilfen sind Kleinbetriebe. Darnach gab es in Wien im Jahre 1898 4 Großbetriebe, 46 Mittelbetriebe, 124 Kleinbetriebe. (Darunter 95 Betriebe mit 1—3 Gehilfen, 29 Betriebe mit keinem Gehilfen.) Wie erwähnt, kommt die Heimarbeit ebensogut im Großbetrieb wie im Mittel- und Kleinbetrieb vor. Dies ist deshalb der Fall, weil diese Betriebsformen sich in der Technik der Herstellung des Handschuhes fast in nichts von einander unterscheiden, so daß die genannte Unterscheidung nicht so sehr eine Einteilung der Betriebsformen als der Unternehmungsformen ist. Nur in einem technischen Moment unterscheidet sich der fabrikmäßige Großbetrieb von den anderen, aber in einem Stadium, das vor der eigentlichen Handschuhmacherei liegt. Der Großbetrieb stellt nämlich das Handschuhleder in eigener Gerberei und Färberei her, die mit der Handschuhmacherei in Verbindung stehen. Ist aber das Leder zur Handschuhmacherei fertig, dann besteht kein wesentlicher Unterschied mehr, wenigstens in Wien, zwischen Groß-, Mittel- und Kleinbetrieb.

2. Der technische Vorgang.

Der Handschuhmacher erhält das Leder aus der Färberei in mittelgroßen Flecken. Von den chemischen Prozessen, denen es dort unterzogen wurde,

enthält es noch fremde Stoffe. Das Leder wird daher vom Handschuhmacher zunächst, bevor er es bearbeitet, in feuchte Tücher eingeschlagen, in denen es $\frac{1}{2}$ bis 1 Stunde rastet, bis die fremden Stoffe herausgesogen und das Leder selbst von einer gleichmäßigen Feuchtigkeit durchzogen ist. Hierauf staubt der Arbeiter den Lederfleck auf der rauhen Seite mit Mehl ein und beginnt das Doullieren. Der Zweck des Doullierens ist, die an dem Leder noch haftenden Fleischreste zu entfernen und diesem selbst eine gleichmäßige Stärke, entsprechend der Feinheit des Materials, zu geben. Zum Zwecke des Doullierens wird das Leder derart über eine glatte Steinplatte gespannt, daß die rauhe Seite oben (außen) zu liegen kommt. Das Doullieren besteht in dem Abschaben des Leders nach der Länge und über quer mit Hilfe eines großen Schabmessers, das der Arbeiter mit großer Kraft und Geschicklichkeit führen muß. Es ist der wichtigste Teil seiner Arbeit, es ist auch der anstrengendste und heiklichste. Das Doullieren erfordert große Körperkraft und Aufmerksamkeit, weil das Leder nicht verletzt werden darf und weder durch die Bearbeitung zu dünn geschabt noch auch zu dick gelassen werden darf. Es ist auch eine Doulliermaschine erfunden, die im wesentlichen aus einer rotierenden (Bimsstein-) Walze besteht, an die das Leder mit der rauhen Seite gehalten wird. Diese Maschine hat sich aber nur bei größerem Leder gut bewährt und wird daher hauptsächlich in jenen Orten benützt, die stärkere Handschuhe erzeugen; auf dem Wiener Platz, der sehr viel feinere Ware erzeugt, ist sie seltener in Verwendung. Bevor der Handschuhmacher an das Zerschneiden des Lederflecks geht, pflegt er, wenn er weißes Leder bearbeitet, die glatte Seite mit Kremser Weiß einzureiben, damit sie schön weiß erglänze. Die Gehilfen hantieren zwar nicht gern mit diesem bleihältigen Stoff, leisten aber keinen Widerstand, wenn der Meister auf der Verwendung des Giftstoffes besteht, um einen der Kunde in die Augen stechenden, blendend weißen Handschuh zu erhalten. Daß dabei auch die Kunde selbst in die Gefahr einer Bleivergiftung kommt, sei nur nebenbei erwähnt. Nach dem Doullieren wird der Fleck in rechteckige Teile, entsprechend der Größe der zu liefernden Handschuhe, geschnitten. Die Kunst hierbei besteht darin, möglichst große, fehlerfreie Stücke herauszubekommen. Die fehlerhaften Stellen des Leders müssen so eingeteilt werden, daß auf sie gerade eine Schnittlinie fällt. Sind nun die Stücke geschnitten, so erfolgt das Stabionieren, d. h. die Stücke werden in die Länge gezogen, weil aus den größeren der längliche Handschuh mit den vier Fingern, aus den kleineren der Daumen geschnitten werden soll. Ober- und Unterteil des Handschuhes bestehen aus einem zusammenhängenden Stück. Zwei solche Stücke bilden das Paar. Damit nun die zu einem Paar zusammengehören-

den Stücke auf den weiten Wanderungen, die der werdende Handschuh noch zu machen hat, nicht auseinanderkommen, werden sie mit ihren glatten Seiten zusammengeklebt, indem der Arbeiter die beiden Teile mit der Zunge befeuchtet und aneinanderlegt. Obwohl die Gefahr der Bleivergiftung durch diesen Vorgang noch gesteigert wird, so steht doch, wie wir hören und auch in verschiedenen Betrieben gesehen haben, dieser Modus allgemein in Übung. Zur Aufstellung eines nassen Schwammes zur Befeuchtung kann sich niemand entschließen, weil für jede Farbe des Leders wegen des Abfärbens ein besonderer Schwamm beige stellt werden müßte und insbesondere — weil es mit der Zunge schneller geht. Die zugeschnittenen Lederstücke kommen nun, immer mehrere zugleich, in die Fentiermaschine, die mit einem einzigen Schnitt die Finger und das Daumenloch ausschneidet. Auch die Daumenstücke werden in der Fentiermaschine ausgeschnitten. Diese Fentiermaschine, die mit der Hand bedient wird, ist die einzige Maschine, die allgemein gebräuchlich ist. Da sie ziemlich kostspielig ist, kann sie sich nicht jeder Meister anschaffen, und es kommt daher in Wien noch vor, daß die Arbeit der Fentiermaschine durch Handarbeit der Handschuhmacher ersetzt wird. Der Arbeiter läßt sich diese Arbeit durch einen Aufschlag auf den ortsüblichen Lohn vergüten. Solche Meister arbeiten also teurer als die anderen. Nachdem noch die am Handschuh hängenden Franssen, die unvermeidlich sind, weil die Fentiermaschine nicht glatt ausschneidet, entfernt und auch sonst alle Ungleichmäßigkeiten entfernt sind, ist der Handschuh egalisiert und er kann nun zur Appreteurin, die ihn tambouriert, kommen, respektive, wenn er nicht tambouriert wird, gleich zur Näherin.

Zum Zweck des Tambourierens wird der Handschuh mit einem Raster auf der Oberseite eingekerbt und dann auf eine Trommel gespannt. Das Tambourieren selbst ist Handarbeit und besteht in der Ziehung eines oder mehrerer Seidenfäden, welche auf mehr oder weniger kunstvolle Weise den durch den Raster eingekerbten Linien entlang geführt werden. Hierauf kommt der Handschuh zur Näherin. Die Näherin ist entweder bloß „Schichtelnäherin“; in diesem Falle hat sie nur die Seitenteile („Schichteln“) mit den Fingern zu verbinden und den Daumen einzunähen; die übrige Näharbeit (Knopfnähen und „Ausfertigen“) macht dann eine besondere Knopfnäherin. Oder die Näherin näht den ganzen Handschuh von Anfang bis zu Ende. Die Arbeitsteilung geht hier manchmal so weit, daß die eine Arbeiterin nur „Schichteln“ näht und nähen kann, die andere nur Daumen, die dritte nur Knopflöcher. Die Naht ist gewöhnlich Maschinnaht, nur in den seltensten Fällen, gewöhnlich nur auf besonderen Wunsch der Kunden wird der Handschuh mit der Hand genäht. Die Knöpfe werden entweder

an den Handschuh angenäht oder, wenn sie Maschin Knöpfe sind, mittels einer eigenen Schlagvorrichtung in die vorher fertiggestellten Knopflöcher hineingeschlagen. Nun kommt der Handschuh zum Dreffeur, der ihn glatt streicht („dreffiert“) und verkaufsfähig macht.

3. Die Heimarbeit in der Handschuhmacherei.

Es wurde oben erwähnt, daß in den allergrößten Betrieben Gerberei, Färberei und Handschuhmacherei vereinigt sind. Diese Vereinigung bietet mannigfache Vorteile, der Handschuhfabrikant macht sich dadurch von den Produzenten des Rohstoffes und Halbfabrikates unabhängig, er arbeitet billiger und besser¹, er kann auch rascher den Bedürfnissen des Publikums Rechnung tragen. In diesem Falle verläßt der Handschuh während seines ganzen Werdeganges nicht die Fabrik. Größere Handschuhfabrikanten, die keine eigene Gerberei und Färberei haben, kaufen gleichwohl das Leder roh ein und lassen die nöthigen Arbeitsprozesse von einem Gerber und Färber, den sie ständig beschäftigen, bewerkstelligen. Der häufigste Fall aber ist der, daß der Handschuhmacher das Leder bereits in fabriktionsfähigem Zustand einkauft. Ist das Leder in den Händen des Handschuhmachers, so können die Wege, die der Handschuh zu machen hat, bis er an den Konsumenten kommt, verschiedene sein. Auf diesen Wegen kann er wiederholt Objekt der Heimarbeit werden, beim Handschuhmacher selbst, bei der Appreteurin, bei der Näherin. Der Handschuhheimarbeiter ist entweder ein Gehilfe oder ein Meister. Zunächst betrachten wir den Gehilfen als Heimarbeiter.

a) Der Gehilfe als Heimarbeiter.

Nicht jeder Handschuhmachermeister hat eine Werkstätte, schon deswegen nicht, weil nicht jeder Meister Gehilfen bei sich beschäftigt. Unter den 174 Meistern in Wien sind 29, die überhaupt keine Gehilfen haben. Daraus folgt aber nicht, daß sie keine Gehilfen beschäftigen. Vielmehr ist dies sehr wohl möglich und zwar in der Form der Heimarbeit. Die Werkstätte des Meisters gewährt nur einer bestimmten Zahl von Arbeitern Raum. Bekommt er noch Aufträge, so daß er noch Arbeiter beschäftigen könnte, und ist in der Werkstätte kein Platz mehr, so giebt er dem Arbeiter (Gehilfen) die

¹ Als eine der Hauptursachen, weshalb die Wiener Handschuhmacherei zurückging, führen die Berichte der Wiener Handelskammer die an, daß das verwendete Leder infolge der rückständigen Technik der Wiener Gerber schlecht gegerbt war und daher gegen das deutsche Leder nicht aufkommen konnte.

Arbeit nach Hause. Nicht jeder Gehilfe ist aber so glücklich, ein Zimmer und einen Arbeitstisch darin sein Eigen nennen zu können. Ein solcher Gehilfe — und die Ledigen gehören fast ausnahmslos dazu — kann eine Heimarbeit nicht übernehmen. Denn nur in den seltensten Fällen findet er einen Kollegen (Heimarbeiter), der ihn an seinem Tische arbeiten läßt. Gewöhnlich muß er, wenn er Arbeit in einer Werkstätte nicht bekommen kann, arbeitslos bleiben und reißt so lange herum, bis er an irgend einem Orte Arbeit findet. Besitzt er aber ein Heim, so nimmt er sich die Lederstücke, die ihm je nach Quantität Arbeit für drei bis zehn Tage gewähren, nach Hause. Wie viel Arbeit der Gehilfe nach Hause bekommt, das hängt von der Willkür des Arbeitgebers ab. Je mehr Arbeit der Gehilfe auf einmal bekommt, desto vorteilhafter ist es für ihn, denn er kann ein und denselben Arbeitsprozeß, z. B. das Doullieren, öfter wiederholen und arbeitet dadurch rascher. Der Heimarbeiter verwendet sein Wohnzimmer als Arbeitswerkstätte. Ein mäßig großer Tisch genügt für seine Zwecke. Die Arbeitswerkzeuge, das Schabmesser und die Schere, muß jeder Gehilfe, auch der Werkstättenarbeiter, selbst beistellen. Der Heimarbeiter braucht außerdem noch eine Steinplatte zum Aufspannen des Leders. Auch muß er die Zuthaten, die er braucht, Mehl zum Einstauben des Leders und Kremsler Weiß, selbst anschaffen, ohne einen Ersatz zu bekommen. Der Heimarbeiter führt die Arbeit nur so weit, daß der Handschuh unter die Fentiermaschine gebracht werden kann. Die Fentiermaschine steht beim Meister. Beschäftigt dieser Werkstättenarbeiter, so besorgt das Fentieren einer von diesen. Hat aber der Meister keine Werkstättenarbeiter, sondern nur Heimarbeiter, so besorgt der Heimarbeiter selbst beim Meister das Fentieren und nimmt den Handschuh wieder nach Hause, um ihn zu „egalisieren“. Dann erst verläßt er definitiv das Haus des Heimarbeiters. Die Kontrolle der Arbeit erfolgt bei der Lieferung. Gewöhnlich besorgt sie der Meister selbst, nur in großen Betrieben giebt es einen „Repasseur“. Da die Kontrolle nur eine flüchtige sein kann, so ist es üblich, daß jeder Zuschneider in den von ihm hergestellten Handschuh sein bestimmtes Zeichen hineinsetzt, so daß der Detailhändler, wenn z. B. der Handschuh beim Probieren durch die Kunde im Leder reißt, sich sofort durch einen Blick in den Handschuh darüber unterrichten kann, von welchem Zuschneider ihm der Handschuh geliefert wurde.

Gewöhnlich arbeitet der Gehilfe nur für einen Meister; es müßte denn sein, daß er von diesem einen Meister nicht genug Arbeit bekommt. In diesem Falle sucht er sich auch noch von anderen Meistern Arbeit zu verschaffen. Das Arbeitsverhältnis zwischen Meister und Heimarbeiter ist das denkbar loseste. Schon zwischen Meister und Werkstättenarbeiter kommt

es vor, daß sich beide Teile das Recht vorbehalten, jederzeit das Arbeitsverhältnis zu lösen. Der Grund hiervon ist die Unsicherheit in den Beschäftigungsverhältnissen. Diese bringt es mit sich, daß die regelmäßige Form der Entlohnung nicht der Zeitlohn, sondern der Stücklohn ist. Der Meister, der für seine Gehilfen nicht genug Arbeit hat, zieht es vor, anstatt alle Gehilfen schwächer zu beschäftigen, einen Teil von ihnen, selbstverständlich die schlechteren Arbeiter, zu entlassen. Hierzu giebt ihm die obenerwähnte Vereinbarung die Möglichkeit. Beim Heimarbeiter ist die Sache für ihn noch einfacher. Er braucht ihn, wenn Arbeitsmangel ist, nicht erst zu „entlassen“, er hat einfach an dem Tage keine Arbeit für ihn. Der Meister entgeht so dem Odium der Arbeiterentlassung. Dies ist mit ein Grund, weshalb die Meister vielfach lieber Heimarbeiter statt Werkstättenarbeiter beschäftigen. Es ist klar, daß, je weniger Arbeitsgelegenheit vorhanden, umso stärker dieses Motiv zur Ausbreitung der Heimarbeit wirken muß. Es kann hier an einem Falle der eingangs erwähnte Zusammenhang zwischen einer degressiven Tendenz der Wiener Handschuhmacherei und der Ausbreitung der Heimarbeit ersehen werden.

Für die Lieferung der Arbeit wird dem Heimarbeiter gleich bei der Übergabe des Leders ein Termin gesetzt, auf dessen Einhaltung strenge gesehen wird. Die ihm zur Bewältigung der Arbeit eingeräumte Zeit steht oft in einem argen Mißverhältnis zu dem Quantum der zugeteilten Arbeit. Da ist natürlich von einer Einhaltung einer bestimmten Arbeitszeit keine Rede. Der Arbeitstag wird ungebührlich in die Nacht hinein verlängert und beginnt schon am frühesten Morgen. Der Werkstättenarbeiter arbeitet von 7 Uhr früh bis 7 Uhr abends mit einer Stunde Unterbrechung. Der Heimarbeiter beginnt aber häufig, wenn eine Lieferung drängt, schon um 6, 5, ja 4 Uhr früh, also zu einer Zeit, wo die Familie des Heimarbeiters noch schlafen will, sein geräuschvolles Handwerk und endet erst tief in der Nacht. Auch das kommt vor, daß die Nacht durchgearbeitet wird. Auf solche Zeiten der übermäßigen Anspannung aller Kräfte folgt, wenn die günstige Zeit, wie die Monate vor Weihnachten, Ostern und Pfingsten, vorüber ist, die Periode der Arbeitslosigkeit. So wenig die Arbeitslosigkeit des Heimarbeiters den Meister irgendwie tangiert, so wenig auch die Überarbeit. Auch dieses Odium wälzt der Meister durch die Heimarbeit von sich ab, er weiß nicht, ob sein Gehilfe zwölf oder achtzehn Stunden gearbeitet hat, er weiß nicht, ob in dem staub- und lärmgefüllten Zimmer eine ganze Familie ihren Tag und ihre Nacht verbringt, er weiß nur, ob die Arbeit exakt und pünktlich zur geforderten Zeit abgeliefert wird. Es ist kein Zweifel, daß der Meister mit Heimarbeitern in dieser Richtung besser daran

ist als mit Werkstättenarbeitern. In einem, allerdings sehr wichtigen Punkt ist es für den Meister gleichgültig, ob er Heimarbeiter oder Werkstättenarbeiter beschäftigt, und dies ist die Frage des Lohnes. Während es sonst als für die Heimarbeit typisch gilt, daß sie zu niedrigeren Löhnen als die Werkstättenarbeit zu haben ist, gilt dies von der Heimarbeit des Handschuhmachergehilfen nicht. Der Lohn richtet sich bloß nach der Geschicklichkeit des Arbeiters. In Wien wird dem Gehilfen, gleichgültig ob er Heimarbeiter oder Werkstättenarbeiter ist, für das Zuschneiden der Handschuhe per Duzend einknöpfeliger Herrenhandschuhe aus Glacéleder 1 fl. 20 bis 1 fl. 44 kr. gezahlt, per Duzend vierknöpfeliger Damenhandschuhe 1 fl. 44 kr. bis 1 fl. 68 kr., für jeden Knopf mehr ein Kreuzer mehr per Paar. Die Arbeitslöhne in Wien sind die höchsten in der ganzen Monarchie. In Prag beispielsweise, dem Hauptsitz der österreichischen Handschuhmacherei, wird für Herrenhandschuhe per Duzend 96 kr. bis 1 fl. 02, für Damenhandschuhe 1 fl. 02 bis 1 fl. 14 kr. gezahlt. Die Löhne in den verschiedenen Centren gründen sich auf Tarife, die zwischen der Meister- und Gehilfenorganisation vereinbart sind. Der Tarif wird häufig genug verlezt. Hauptsächlich sind es die sogenannten Raschubenarbeiter, das sind mangelhaft ausgebildete Gehilfen, die nur für gröbere Arbeit zu verwenden sind, welche wegen der Minderwertigkeit ihrer Arbeitsleistung gezwungen sind, den Tarif zu unterbieten, um Arbeit zu finden. In Böhmen giebt es nach den Berichten des Gehilfenkongresses, der in Wien im Jahre 1893 tagte, ganze Fabriken, die fast ausschließlich „Raschubenarbeiter“ beschäftigen. In Wien giebt es keine Raschubenarbeiter. Hier wird der Tarif ziemlich streng eingehalten, von Heimarbeitern wie von Werkstättenarbeitern. Der Grund, weshalb die Heimarbeiter nicht schlechter bezahlt werden, ist leicht einzusehen. Der Stamm der Heimarbeiter ist kein nach außen abgeschlossener, sondern heute ist der Gehilfe Werkstättenarbeiter, morgen Heimarbeiter, je nach der Arbeitsgelegenheit. Es findet ein beständiges Fluktuieren zwischen beiden Elementen statt. Infolgedessen finden sich organisierte Gehilfen ebensogut unter den Heimarbeitern wie unter den Werkstättenarbeitern. Daher hält sich auch der Lohn in beiden Gruppen auf gleicher Höhe. Da sich die Lohnhöhe nur nach der Geschicklichkeit des Arbeiters richtet und die Heimarbeiter meist ältere und daher geübtere Arbeiter sind, so kommt es nicht selten vor, daß der Heimarbeiter materiell besser gestellt ist als der Werkstättenarbeiter.

Alle Heimarbeiter werden, wie erwähnt und es sich von selbst versteht, nach Stück entlohnt. Auch unter den Werkstättenarbeitern herrscht die Form des Stücklohnes weitaus vor. Die Zahl der Wochenarbeiter unter den Werkstättenarbeitern wird auf ungefähr 30 geschätzt. Nur die größeren

Firmen halten sich Wochenarbeiter (d. h. Arbeiter, die im Wochenlohn stehen). Sie brauchen sie zunächst für die Lehrlingsabrichtung. Von den 174 Meistern der Wiener Branche halten nur 42 überhaupt Lehrlinge. Da eine mittelgroße Firma gewöhnlich nur einen Wochenarbeiter hält, erklärt sich schon hieraus die geringe Zahl der im Wochenlohne stehenden Arbeiter. Die Firmen brauchen die Wochenarbeiter aber auch für die von der Kunde nach ihrem individuellen Geschmack bestellten Arbeiten. Einen Handschuh nach Maß und nach dem besonderen Geschmack der Kunde anzufertigen, hält sehr auf. Solche Arbeit kann man von einem nach Stück entlohnten Gehilfen, der möglichst rasch und viel zu arbeiten sucht, nicht verlangen. Daher wird für diese Zwecke ein Wochenarbeiter, dessen Geschicklichkeit und Arbeitsamkeit schon erprobt sind, gehalten.

Bis jetzt haben wir den Gehilfen, der vollständig Heimarbeiter ist, betrachtet. Es gibt aber auch Gehilfen, die tagsüber Werkstättenarbeiter sind und nach vollbrachtem Tagewerk zu Hause Heimarbeiter werden. Daß in der hohen Saison der Arbeiter Arbeit sich nach Hause nimmt, um das, was er unter Tags nicht bewältigen konnte, daheim zu vollenden, ist nichts ungewöhnliches. Aber auch in Zeiten, wo von Überbürdung nicht die Rede ist, ist das Nachhausenehmen von Arbeit stark in Übung. Die Schuld daran trägt teils der Meister, teils der Gehilfe. Der Meister dadurch, daß er nicht für kontinuierliche Beschäftigung der Gehilfen während der Arbeitszeit sorgt. Da der Gehilfe nach Stück entlohnt wird, so muß er, um doch den nötigen Wochenverdienst herauszubringen, die Zeit, während welcher er in der Werkstätte ohne Arbeit geblieben ist, hereinbringen, indem er sich die Arbeit, die er später bekommen hat und daher nicht mehr in der regulären Arbeitszeit vollenden kann, nach Hause nimmt. Aber auch an dem Gehilfen liegt es oft, wenn er sich Arbeit nach Hause nehmen muß. Obwohl der Gehilfe regelmäßig nach Stück entlohnt wird, besteht doch für die Werkstättenarbeiter eine festbegrenzte Arbeitszeit und zwar mit Rücksicht auf die Lehrlinge, die Wochenarbeiter und überhaupt die Geregeltheit des Betriebes. Da der Gehilfe weiß, daß er durch schnelleres Arbeiten doch nicht früher frei wird (und auch seinen Verdienst nicht erhöht, da das ihm zugemessene Quantum ein begrenztes ist), so ist er manchmal in der Ausnützung der Arbeitszeit so lax, daß er nicht einmal mit dem ihm zugewiesenen Quantum fertig wird und die Arbeit nach Hause nehmen muß.

b) Der hausindustrielle Meister.

Unter den 174 Meistern der Wiener Branche giebt es 97, die einen Gassenladen mit Detailverkauf haben. Dies ist sozusagen der reguläre Fall.

Daneben giebt es eine Anzahl von Läden, in denen Handschuhe verschleißt, aber nicht erzeugt werden. Solche Läden sind entweder bloß Handschuhverschleißgeschäfte oder überhaupt Modegeschäfte. Häufig wird ein solches Handschuhverschleißgeschäft von der Witwe eines Handschuhmachermeisters geführt, die nach dem Tode ihres Gatten die Werkstätte aufgelassen hat und sich nur mit dem Verschleiß der fertigen Artikel beschäftigt. Endlich giebt es Meister, die zwar Handschuhe herstellen, aber keinen Verschleißladen haben. Dies sind die hausindustriellen Meister. In Wien giebt es 74 hausindustrielle Meister, also nicht viel weniger als Meister mit Gassenladen. Der hausindustrielle Meister hat keinen Gassenladen, weil er das nötige Kapital, das zur Miete, Einrichtung und Betrieb nötig ist, nicht aufbringen kann. Er gehört zu den kapitalschwachen Produzenten. Ähnlich wie bei dem Heimarbeitergehilfen muß auch bei ihm die Wohnung als Werkstätte dienen. Hält er Gehilfen, was häufig vorkommt, so sind diese etwa in der Küche placiert, während das Zimmer zur Arbeitsstätte des Meisters und zur Materiallagerstätte dient. Der Meister verrichtet genau dieselbe Arbeit wie seine Gehilfen, außerdem besorgt er noch das Kaufmännische. Auch die anderen Familienmitglieder nehmen an der Arbeit teil. Da nämlich der hausindustrielle Meister den Handschuh vollständig verkaufsfertig abliefern, so findet sich im weiteren Verlauf des Arbeitsprozesses ein oder der andere Arbeitsvorgang, der von einem ungelernten Arbeiter, wie z. B. der Frau des Meisters, besorgt werden kann. So werden die Maschinenknöpfe in die Handschuhe mittels einer einfachen Vorrichtung hineingeschlagen, eine Arbeit, die von jedermann geleistet werden kann. Der hausindustrielle Meister kauft das Leder selbst vom Gerber ein und teilt dann seinen Gehilfen wie sich selbst entsprechende Arbeit zu. Ist der Handschuh fertig zugeschnitten, so übergiebt ihn der Meister der Näherin, die entweder selbst Heimarbeiterin oder in einer Nähanstalt thätig ist. Beim hausindustriellen Meister selbst arbeitet die Näherin nur höchst selten, er hätte oft nicht genug Arbeit, sie beständig zu beschäftigen. Von der Näherin kommt der Handschuh wieder an den Meister zurück, der ihn nun nach den nötigen Finalisierungsarbeiten veräußert.

Der Mangel eines Gassengeschäfts, das sonst den Absatz vermittelt, bewirkt, daß der hausindustrielle Meister auf besondere Art seine Abnehmer suchen muß. Der hausindustrielle Meister arbeitet teils für den Konsumenten, teils für den Verleger. Dem Konsumenten gegenüber ist er nichts als ein Kleingewerbetreibender gewöhnlicher Art. Die Kunden kommen ihm aus der Nachbarschaft zu, zum Teil bringt sie ihm der Zufall, er wird durch Bekannte weiter empfohlen. Trifft es sich, daß er an eine wohlhabende Kunde empfohlen wird, die selbst wieder in ihren Kreisen

ihn weiterempfiehlt, so ist der hausindustrielle Meister gut daran. Diese reicheren Kunden nehmen ihm von Zeit zu Zeit gleich ein oder mehrere Duzend ab. Die Frau des Meisters sucht die Kunden ab und zu auf und wird nur selten abgewiesen. Da der hausindustrielle Meister seine Kunden kennt, so kann er mehr individualisieren, und die Kunden ziehen ihn darum dem Ladenverkäufer, bei dem es oft Glücksfrage ist, einen guten und passenden Handschuh zu bekommen, vor. Kleinere Privatkunden, die nur ein Paar jedesmal abnehmen, suchen den Handschuhmacher in seiner Wohnung auf. Von den Privatkunden hat der hausindustrielle Meister den größten Gewinn. Hier bekommt er den Gewinn, den er beim Verkauf an den Verleger diesem überlassen muß. Der Verkauf an die Kunde ist das weitaus Einträglichste. Da aber der Kundenkreis des hausindustriellen Meisters nicht groß genug ist, muß sich dieser mit dem Gros seiner Ware an den Verleger halten. Der Verleger ist entweder Detailverkäufer (die früher erwähnten Handschuhverfleißläden oder Modegeschäfte) oder aber Engroshändler. Weber der Detailhändler noch der Engroshändler machen Bestellungen beim hausindustriellen Meister. Vielmehr läßt dieser auf Lager arbeiten und bietet ihnen die fertige Ware an. Der hausindustrielle Meister unterhält gewöhnlich mit mehreren Detaillisten und einem oder zwei Großhändlern Geschäftsverbindung, um sich die Kontinuität des Absatzes zu sichern. Unter der ökonomischen Übermacht des Großhändlers hat der hausindustrielle Meister sehr zu leiden. Wegen des kolossalen Bedarfes, den der Großhändler (Exporteur) hat, ist die Geschäftsverbindung mit ihm sehr gesucht und der kleine Meister begnügt sich mit dem kleinsten Gewinn. Dabei sucht sich der Großhändler die besten Stücke aus der angebotenen Ware aus, zahlt aber nur den gewöhnlichen Preis. Der kleine Meister kann dann für die minderwertigen Stücke nicht den Durchschnittspreis verlangen und ist froh, wenn der Großhändler ihm die minderwertigen Stücke zu einem noch möglichen Preise abnimmt. Der hausindustrielle Meister leidet aber auch unter der Konjunktur. Er trägt das Risiko, daß seine Ware nicht gewünscht wird und daher liegen bleibt. Stünde er zu dem Großhändler in einer Art Arbeitsverhältnis, dann hätte dieser das Risiko, daß er die Ware nicht brauchen kann; er müßte alle den Lieferungsbedingungen entsprechende Stücke übernehmen. Dadurch aber, daß zwischen dem Großhändler und kleinen Meister das Kaufverhältnis besteht, kann der Grossist das Risiko auf den Produzenten wälzen und hält sich auch noch die Möglichkeit der Wahl offen. Eine besondere Gefahr des hausindustriellen Meisters in Wien ist die böhmische Konkurrenz. Diese macht ihm hauptsächlich den Detailhändler streitig. Aus den böhmischen Fabriken werden ganze Kisten

Handschuhe nach Wien geschickt und hier den Detailhändlern zur Auswahl angeboten. Da eine viel größere Auswahl geboten wird als vom hausindustriellen Meister und die Preise wegen der bedeutend niedrigeren Arbeitslöhne in Böhmen viel niedriger gestellt sind, ist der böhmische Produzent eine Gefahr für den hausindustriellen Meister, die in demselben Maße wächst als die böhmische Handschuhmacherei produktiver wird und billiger arbeitet. Der Großhändler als Abnehmer droht dem hausindustriellen Meister auf andere Weise verloren zu gehen. Der Großhändler, der seit jeher auch Handschuhfabrikant gewesen ist, sucht seinen Bedarf jetzt immer mehr durch Eigenproduktion zu decken und richtet zu diesem Zwecke in Böhmen und Mähren als den Ländern mit den billigsten tauglichen Arbeitern eigene Betriebe ein. Dem Gefagten zufolge hat der hausindustrielle Meister eine Doppelstellung: seinen Kunden gegenüber die eines Kleingewerblichen Handwerksmeisters, dem Groß- und Detailhändler gegenüber die eines Zwischengliedes in der kapitalistischen Produktion.

e) Die Appreteurin und Näherin.

Appreteurin und Näherin haben ein ähnliches Schicksal, so daß das im folgenden von der einen Gefagte auch von der anderen gilt. Die Näherin (Appreteurin) arbeitet entweder in der Werkstätte des Meisters oder in ihrer Wohnung als Heimarbeiterin oder endlich in der „Nähanstalt“. Die Zahl aller Arbeiterinnen, die in unserer Branche beschäftigt sind, wird auf ungefähr 800 angegeben. Davon arbeiten ungefähr 100 in Werkstätten bei Meistern, ungefähr 100 in den „Nähanstalten“ („Appreturanstalten“) und der Rest sind Hausarbeiterinnen. Die Ausbildung einer Arbeiterin nimmt circa 14 Tage in Anspruch. Während dieser Zeit müssen sie entweder ein Lehrgeld von 5—15 fl. zahlen oder sie sind davon befreit, müssen aber nach erfolgter Ausbildung eine Zeitlang umsonst für ihre Lehrerin, die entweder die Inhaberin einer „Anstalt“ oder selbst eine Heimarbeiterin ist, arbeiten. Die Ausbildung ist oft eine so mangelhafte (weil flüchtige), daß die Arbeiterin nur Finger oder nur Daumen oder Knopflöcher nähen lernt. Solche Arbeiterinnen finden nur in den Nähanstalten, wo die Arbeitsteilung sehr weit geht, Arbeit, der Meister (Handschuhfabrikant) kann sie nicht brauchen, denn er hält häufig nur ein, zwei Näherinnen, welche einen ganzen Handschuh nähen können. Die Arbeiterin in der Werkstätte des Meisters und in der Nähanstalt bekommt die Arbeitsmaterialien (Seide, Zwirn zc.) von ihrem unmittelbaren Arbeitgeber, dem Meister, respektive der Inhaberin der Nähanstalt. Die Heimarbeiterin schafft sich die Materialien gewöhnlich selbst an. Da sie von verschiedenen Meistern Arbeit bekommt, so finden sich

in der vielfältigen Arbeit immer einige Stücke, für die sie dieselbe Farbe der Seide verwenden kann. Es hat also für sie einen guten Sinn, wenn sie sich die Seide selbst einkauft. Der kleine Meister, der einmal diese Farbe in Handschuhen, einmal jene Farbe zum Nähen giebt, würde nicht auf seine Kosten kommen, wenn er zu allen Farben die entsprechende Seide führte. Eine Vergütung für die Beistellung der Zuthaten bekommt die Heimarbeiterin direkt nicht. Nur kann sie, da sie ohne Zwischenpersonen dem Fabrikanten liefert, einen etwas höheren Arbeitslohn beanspruchen als die in der Nähanstalt beschäftigte Arbeiterin. Die Angaben über Arbeitszeit und Lohnhöhe variieren sehr. In den Werkstätten der Handschuhmacher ist die Arbeitszeit dieselbe wie für Gehilfen, nämlich von 7 Uhr früh bis 7 Uhr, oder 6 Uhr abends. Wie lange die Heimarbeiterin arbeitet, entzieht sich jeder Feststellung. Hier entscheidet einzig und allein die Einhaltung der Lieferungsfrist. In den Nähanstalten ist die Arbeitszeit verschieden, je nachdem die Arbeiterinnen dort auch Verpflegung und Wohnung haben oder nicht. Im ersten Falle sind die Arbeiterinnen vollständig in der Hand der Inhaberin, die die Arbeitszeit ganz nach Bedarf regelt. Wohnen aber die Arbeiterinnen nicht in der Anstalt, so ist die Begrenzung der Arbeitszeit von 7 oder 8 Uhr früh bis 7 oder 8 Uhr abends auch nur eine scheinbare, denn die Arbeit, die die Mädchen während dieser Zeit nicht bewältigen können, müssen sie sich nach Hause nehmen. Selbstverständlich ist das nur möglich bei Arbeiten, die keine Maschine voraussetzen, also insbesondere beim Tambourieren. Die Form der Entlohnung ist auch hier am häufigsten die des Stücklohnes. Nur in jenen „Anstalten“, in welchen die Arbeiterinnen auch wohnen, ist der Monatslohn üblich. Denn dadurch wird erst die schrankenlose Ausdehnung der Arbeitszeit einträglich. Der Wochenverdienst der Appreteurinnen schwankt zwischen 3 und 5 fl.; für das Paar Tambourieren wird nämlich je nach der einfacheren oder kunstvolleren (mehrlinigen) Tambourierung 1 bis 1 $\frac{1}{2}$ Kreuzer gezahlt; manchmal wird auch nur $\frac{3}{4}$ Kreuzer für eine ganz einfache Tambourierung gezahlt. Von der einfachsten Art der Tambourierung kann eine Arbeiterin in der Zeit von 7 Uhr früh bis 7 Uhr abends fünf bis sechs Duzend (im allergünstigsten Falle) herstellen. Sie hat also einen Tagesverdienst von 60 bis 70 kr. oder Wochenverdienst von 3 fl. 60 bis 4 fl. 30 kr. Für das Nähen des Handschuhes bekommt die Arbeiterin beim Meister 10 kr. und mehr per Paar, in der Nähanstalt, soweit der Stücklohn gilt, 7 kr., wenn aber Monatslohn gezahlt wird 4 fl., 5 fl. 6—9 fl. sowie Verpflegung und Wohnung. Der Wochenverdienst der Näherin beträgt circa 5—6 fl. Bei einzelnen sehr großen Fabrikanten giebt es auch Näherinnen, die im Wochenlohne stehen, der eine Höhe von 7 Gulden erreicht.

Die Werkstättenarbeiterin wie die Heimarbeiterin erhält ihre Aufträge direkt vom Meister. Die Heimarbeiterin arbeitet gewöhnlich für einen größeren oder mehrere kleine Meister. Mit diesen unterhält sie ständige Geschäftsverbindung. In der Nähanstalt (Appretur) vermittelt die Inhaberin die Arbeit. Die Inhaberin, manchmal Gattin eines Handschuhmachers, bekommt von den Handschuhmachern in Ballen die Handschuhe zugesendet und teilt die Arbeit an die Mädchen aus. Nach vollendeter Arbeit werden die Handschuhe wieder in Ballen verpackt und an den Fabrikanten zurückgesendet. Auch die Appretur- und Nähanstalten leiden unter der Konkurrenz der billigeren Arbeitskräfte in den böhmischen und mährischen Städten und Dörfern. Auch in Nieder-Österreich, im Reker Viertel, ist die Handschuhappretur und =Näherei als Heimarbeit sehr stark verbreitet. Diese ländlichen Arbeiterinnen geben sich häufig mit einem Wochenlohn von 1 fl. 50 kr. zufrieden und erdrücken daher mit ihrer Konkurrenz die Wiener „Anstalten“. Sie kommen auch, angelockt durch die höheren Löhne der Wiener Nähanstalten, nach Wien und drücken durch das Überangebot von Arbeitskräften und ihre Anspruchslosigkeit das Niveau der Lebenshaltung der hiesigen Arbeiterinnen noch mehr herab.

4. Entwicklungstendenzen.

Es wurde bereits eingangs erwähnt, daß die Verhältnisse in der Wiener Handschuhmacherei so klein sind, daß schwer unterschieden werden kann, ob eine Veränderung in den Arbeitsverhältnissen als sociale oder lokale Erscheinung gedeutet werden solle. Gleichwohl läßt sich eine bestimmte Tendenz in der Entwicklung der Heimarbeit in dem genannten Gewerbe erkennen, und diese Tendenz geht nach einer Ausbreitung der Heimarbeit. Bei dem Mangel jeglicher statistischer Behelfe läßt sich dies zwar nicht zahlenmäßig begründen, die Ansicht wird aber von folgender Erwägung gestützt.

In den letzten Jahrzehnten hat sich eine Veränderung in den Exportverhältnissen der Handschuhmacherei vollzogen. Ein Hauptabsatzgebiet des Wiener Handschuhexportes waren einerseits Amerika, andererseits die Balkanländer. Nach beiden Gebieten wurde sowohl feine wie gröbere Ware abgesetzt. Zollpolitische Ereignisse griffen nun störend ein. Durch den im Jahre 1875 mit Rumänien geschlossenen Handelsvertrag wurde statt des Wertzolles der Gewichtszoll eingeführt, was die Folge hatte, daß der Wiener Handschuh, der aus mittelfeinem Lammlleder hergestellt wurde, einer höheren Verzollung unterworfen wurde als der französische Ziegenlederhandschuh, der nur Wertzoll entrichtete. Schädigte dies schon den Export bedeutend, so ging durch den Zollkrieg mit Rumänien im Jahre 1886 ein Absatzgebiet

von 25 % der österreichischen Handschuhproduktion verloren. Was Amerika betrifft, so verlor der Wiener Handschuh seiner Qualität seine Exportfähigkeit zunächst durch die beständige Preissteigerung, die auf Steigerung des Lederpreises zurückzuführen ist. Diese ist wieder eine Folge einer übel angebrachten Schutzollpolitik. Die Wiener Gerbereien erzeugten, wie oben erwähnt, infolge der Rückständigkeit ihrer Technik nur Leder minderer Qualität und wollten sich überhaupt nicht mit der Gerbung der kleinen Felle, aus denen das feine Leder gewonnen wird, befassen. Die Folge davon war, daß die Wiener Handschuhfabrikanten das Leder von auswärts, insbesondere von Deutschland bezogen. Der Einfuhrzoll, der auf gegerbtes Leder gelegt wurde, betrug im Jahre 1878 1 fl. 50 kr. in Silber für 100 Kilo; er wurde successive, wahrscheinlich um das weitere Eindringen des deutschen Leders zu verhindern, erhöht und betrug im Jahre 1887 bereits 18 fl. in Gold für 100 Kilo. Trotz dieses horrenden Schutzolles besserte sich die Technik der Wiener Gerbereien nicht und die Handschuhfabrikanten mußten nach wie vor ihr Leder aus Deutschland beziehen, aber belastet mit einem so hohen Eingangszoll. Die Folge war, daß der feine Handschuh fortwährend im Preise stieg, bis die Amerikaner ihn selbst um denselben Preis herstellen und die Wiener Ware verschmähen konnten. Vergeblich petitionierte man um Zollrestitution für Exporthandschuhe. Erst im Jahre 1889, als der amerikanische Markt für die feine Ware so gut wie verloren war, wurde von der Regierung die Zollrestitution zugestanden. Im Jahre 1890 kam dann die Mac-Kinley-Bill, die so viele Exportartikel traf und auch den Handschuh nicht verschonte. So ergibt sich, daß der Exporthandschuh heute ein Handschuh größerer Qualität ist. Die Veränderung in den Exportverhältnissen hatte eine Verschiebung der Produktion zur Folge. Die Großproduktion, die die gröbere Exportware erzeugt, zog sich von Wien, das hauptsächlich feine Ware kultivierte, weg nach Böhmen und Mähren, wo solide Mittelqualität hergestellt wird. Der Wiener Platz verlor beständig an Bedeutung, und, wie aus den Zahlen der in der Handschuhmacherei beschäftigten Personen hervorgeht, befindet er sich noch jetzt in degressiver Tendenz. Die Folge davon ist, daß die kleinen Meister, da sie auf eigenen Füßen stehend, zu wenig Absatz fanden, das Gassengeschäft nicht mehr halten konnten, sich zu Lieferanten der Großhändler entwickelten, hausindustrielle Meister wurden. Auf ähnliche Art wird auch die Näherin zur Heimarbeiterin. Da der kleine Meister aus Mangel an Arbeit oft nicht einmal eine Näherin ständig beschäftigen kann, wird sie Arbeiterin in ihrer Wohnung, wo sie von verschiedenen Meistern Arbeit nehmen kann. So geht die sinkende Tendenz des Wiener Handschuhmachergewerbes Hand in Hand mit der Aus-

breitung der Heimarbeit der hausindustriellen Meister und der Arbeiterinnen. Aber auch bei den Gehilfen liegen Momente vor, welche die oben ausgesprochene Ansicht von der Ausbreitungstendenz der Heimarbeit rechtfertigen. Die Unternehmer müssen der Heimarbeit (oder Auflösung der Werkstätten) günstig sein aus folgenden Gründen. Zunächst ist doch kein Zweifel, obwohl viele Heimarbeiter organisiert sind, daß Organisationsbestrebungen leichter zu bekämpfen sind, wenn die Arbeiter nicht in gemeinsamer Werkstätte thätig sind. Daher hat nach dem letzten Streik ein Großproduzent eine Anzahl seiner Gehilfen zu Heimarbeitern gemacht. Diese begünstigt er bei der Verteilung der Arbeit. Da die Gehilfen nach Stück entlohnt werden, hat es der Unternehmer durch Zuweisung von weniger oder schlechterer Arbeit (z. B. schlechteren Leders, dessen Bearbeitung mehr Zeit und Aufmerksamkeit erfordert) in der Hand, den Verdienst des Gehilfen zu verringern. Stellen die Werkstättenarbeiter irgend eine Forderung, so kann ihnen der Unternehmer mit den Heimarbeitern drohen und sie dadurch zügeln. Die Solidarität unter den Arbeitern ist auf diese Weise gebrochen. Ein zweites Moment, das die Unternehmer zur Begünstigung der Heimarbeit veranlassen muß, ist die Ersparnis der Werkstätte samt allem, was damit zusammenhängt, wie Beleuchtung, Beheizung, Anschaffung von Zuthaten zc. Ein drittes Moment endlich wirkt vielleicht unbewußt auf die Unternehmer. Heimarbeiter und Werkstättenarbeiter arbeiten zwar zu denselben Löhnen, aber nicht gleich lang. Der Heimarbeiter arbeitet so lange, bis er sein Quantum bewältigt, der Werkstättenarbeiter nur in der regulären Arbeitszeit (wenn man von der Überstundenheimarbeit, die mit ziemlichem Erfolg bekämpft wird, abieht). Von zwei Arbeitern, die zu gleichen Stücklöhnen arbeiten, hat offenbar derjenige eher die Tendenz zum sinkenden Lohn, der länger zu arbeiten gewohnt ist. Denn dieser ist eher geneigt, in eine Lohnverkürzung einzuwilligen, weil er den Ausfall durch extensive Arbeit hereinzubringen hofft. Er ist der Arbeiter mit dem niedrigeren standard of life. Neben diesem mehr principiellen Bedenken sind es noch einige praktische, die die Heimarbeit als die unvorteilhaftere Arbeitsform erscheinen lassen: Die Ungeregeltheit der Beschäftigung, die Belästigung der Familie des Heimarbeiters, die Erschwerung der Organisation, bei den weiblichen Hilfskräften auch die niedrigeren Löhne in den „Anstalten“. Als das größte Übel erscheint aber im Handschuhmachergewerbe, gleichgültig ob der Arbeiter beim Meister, beim Verleger oder bei sich zu Hause arbeitet, die Entlohnung nach Stücken. Dagegen anzukämpfen, ist vor allem Aufgabe der Organisation, die in unserer Branche glücklicherweise Werkstätten- und Heimarbeiter umfaßt.

VIII.

Die Hausindustrie und Heimarbeit auf dem Gebiete der Kamm- und Fächermacherei in Wien.

Von

Dr. August Wilfling.

Vor dem Eingehen auf die Darstellung der Formen der Hausindustrie und Heimarbeit in diesen beiden Gewerbegebieten im einzelnen scheint es vorteilhafter, zuerst einen Überblick über die Lage der Produktion an ihrem Standorte überhaupt, insbesondere über die Formen des Betriebes zu geben, wenn auch dieser Versuch einer vorläufigen Skizzierung gerade auf diesem Gebiete etwas gewagt aussieht. Denn es sind die beobachteten Betriebsformen (namentlich bei der Fächermacherei, welche übrigens in der folgenden Darstellung weit eingehender zu behandeln sein wird als die Kamminindustrie) einmal außerordentlich schillernd, so daß sich, auch mangels äußerlicher Anhaltspunkte, ihre Zugehörigkeit zur einen oder andern Kategorie derselben nicht immer genau feststellen läßt; dann sind auch die zeitlichen Grenzen ungemein fließende, schon infolge der zahlreichen gerade in diesem Gewerbezweige erfolgenden Betriebsänderungen, welche teilweise mit den geringen Betriebskapitalinvestitionen zusammenhängen, am meisten aber doch durch die Hausindustrie selbst begünstigt werden. Infolgedessen wird das folgende kurz skizzierende Bild notwendig nicht ganz exakt ausfallen können, namentlich wird zu seiner Ergänzung die darauffolgende Hauptdarstellung herangezogen werden müssen.

Von den wenigen Fabrikbetrieben auf dem Gebiete der Fächermacherei, deren Zahl sich übrigens relativ in den letzten Jahren bedeutend erhöht hat, kann man ruhig sagen, daß kein einziger ohne ausgedehnte Verwendung der Hausindustrie und Heimarbeit besteht. Hier ist zu erwähnen, daß die

feineren Produkte, soweit die betreffende Fabrik solche erzeugt, in der Werkstätte, die Duzend- und Bazarware aber, desgleichen einzelne Teilprodukte, durch die Hausindustrie hergestellt werden¹. Diejenigen Fabriken, welche feinere Ware gar nicht erzeugen, verwenden die Heimarbeit bei einzelnen Produktionsprozessen, die teilweise auch von Fabriksarbeitskräften geleistet werden. Enge an diese Betriebsform sich anschließend ist das Ladensystem, deshalb auch hier kurz zu erwähnen. Der Inhaber eines solchen Geschäftes, der sich oft Fabrikant nennt, beschäftigt überhaupt neben 1—2 Angestellten im Geschäft selbst nur Stückmeister und Heimarbeiter, und es ist eine ziemlich auffallende Thatsache, daß eine Anzahl von Fabrikanten im Laufe der letzten Jahre zu diesem System ganz oder teilweise übergegangen ist.

An Zahl werden die Fabriken weit durch die Kleingewerbebetriebe überragt; gleichwohl ist hier zu bemerken, daß selbst die günstigst situirten Meister, die über größere Werkstätten verfügen und teilweise außerordentlich feine Produkte erzeugen, schon in einer fortschreitenden Abhängigkeit von dem einen oder andern Fabrikanten stehen, indem sie Aufträge von diesen anzunehmen genötigt sind. Manche von diesen kleineren Betrieben erzeugen alles selbst im Hause, nur Holzgestelle werden immer und meist auch solche aus anderem Material von den betreffenden Erzeugern geliefert, deren Stellung sich in der Regel als die von Stückmeistern charakterisiert. Eine sehr zweifelhafte Stellung nehmen die Federnschmücker und Fächermonteure beiderlei Geschlechts ein, die zum geringen Teil der Genossenschaft der Ramm- und Fächermacher, zum größern der der Federnschmücker, zu einem erheblichen Teile aber gar keiner Genossenschaft angehören; materiell freilich ist die Lage des größten Teils von ihnen die von Zwischenmeistern, nicht die von selbständigen Handwerkern.

In gleicher Weise abhängig von den Fabrikanten wie die vorigen und auch von einem Teile der letzteren ist die große Zahl von Heimarbeitern, welche allein oder nur im engsten Familienkreise, meist unter Beihilfe von schulpflichtigen Kindern, die Herstellung von Teilprodukten besorgen oder zu einzelnen Teilen des Produktionsprozesses verwendet werden; bei der Fächer-

¹ So werden nur von einer Fabrik Fächergestelle aus Wein auch in der Werkstätte selbst hergestellt, von den übrigen nur von den Stückmeistern bezogen; ebenso verhält es sich mit Schildkrot- und Celluloidfächergestellen. Die Fächertischlerei, d. i. Herstellung von Fächergestellen aus Holz, wird in keiner Fabrik selbständig betrieben, sondern nur von Stückmeistern besorgt, die allerdings formell wie die Vorhergenannten Mitglieder der Genossenschaft sind, materiell aber fast durchweg von den Fabrikanten und Verlegern abhängen und in vielen Hinsichten die Merkmale der Heimarbeiter aufweisen.

malerei giebt es, abgesehen von einer geringen Zahl Fabrikarbeiter, überhaupt nur Heimarbeiter und gar keine selbständigen Existenzen.

Bei den Kammmachern ist das Zahlenverhältnis zwischen Fabrikanten und Meistern ein für die letzteren noch viel günstigeres, ja nach den Angaben des Gehilfenausschusses giebt es nur eine Fabrik, die allerdings auch als Verleger gegenüber einer großen Anzahl von Meistern auftritt; auch sonst kommt hier das Verlagsystem in Verbindung mit der Heimarbeit und Stückmeisterei vor; doch ist schon hier zu bemerken, daß der Umfang der Heimarbeit ein bedeutend geringerer ist.

Die Produktion auf beiden Gebieten, die ihren Hauptsitz im 6. und 7. Wiener Gemeindebezirk (zum Teil auch den angrenzenden 13. bis 18. Bezirk) hat, beschäftigt ca. 950 Arbeitskräfte. Auf die Kammmacherei entfielen nach den Angaben des Gehilfenausschusses 200 männliche Hilfsarbeiter (Gehilfen und ungelernte) und eine geringe Zahl, etwa 20 weibliche; die Fächermacherei betreiben ca. 300 Werkstättenarbeiter, deren größter Teil weiblichen Geschlechts ist, der Rest von ca. 450 sollen männliche und weibliche Heimarbeiter sein. Im statistischen Jahrbuch der Stadt Wien für 1896 erscheinen als Genossenschaftsangehörige angegeben 300 männliche und 250 weibliche Gehilfen und sonstige Hilfsarbeiter, 102 männliche und 25 weibliche Lehrlinge. In der Gehilfenkrankenkasse sind nach derselben Quelle mit Ende 1896 aber 355 männliche und 237 weibliche, zusammen 592 Hilfsarbeiter eingeschrieben, während diese Zahl am Anfang des Jahres noch bedeutend höher war. (Die Inkongruenz der beiden letzten Angaben untereinander beruht darauf, daß die ersteren Zahlen, die seitens der Genossenschaft bekannt gegeben wurden, ungenau und nur schätzungsweise von ihr festgestellt worden sind.) Die Zahl der Fabrikanten dürfte für die Fächermacher richtig mit ungefähr 8, die der Meister mit 35, der Fächergestell-erzeuger mit 60 anzugeben sein, welche beide letztere Zahlen aus einem gelegentlich eines Streiks im Jahre 1893 hergestellten Verzeichnis abzüglich der seitherigen Abgänge erhalten werden, während die Genossenschaftsstatistik für Ende 1896 sie mit 65 zusammen, Kamm- und Fächermacher zusammen mit 181 angiebt. Es hat also eine ganz außerordentliche Verminderung der selbständigen Fächermacher in den letzten Jahren stattgefunden, was zum größten Teile auf die erfolgreiche Konkurrenz der ausländischen Produktion, zum Teil aber auch darauf zurückzuführen ist, daß eine Reihe von weiblichen Stückmeistern der Genossenschaft der Federnschmücker angehörig ist, die aber in Wirklichkeit Fächermacherei betreiben. Schließlich ist noch als eines interessanten Momentes zu erwähnen, daß laut dem Ausweise der genossenschaftlichen Gehilfenkrankenkasse Ende 1898 nur mehr 46 Fächermachermeister

der Genossenschaft angehörten, welche Minderung insbesondere auf dem Austritt einer Reihe von Erzeugern beruht, die sich als Fabrikanten im Sinne des Gesetzes erklärten, um der lästigen Kontrolle zu entgehen, welche seitens der Genossenschaft, insbesondere des Gehilfenausschusses, in Bezug auf Verwendung von hausindustriellen Kräften in ihren Betrieben geübt wurde¹. Was die ersterwähnte Ursache der Verminderung betrifft, so wird seitens der Interessenten auf die spanische, japanische, Berliner und Pariser Konkurrenz hingewiesen, die sich in den letzten Jahren für die Wiener Industrie sehr verhängnisvoll erwiesen und ihr insbesondere den amerikanischen Markt entzogen, sowie bewirkt habe, daß die Nachfrage nach feineren Produkten aus dem Auslande auf ein Minimum gesunken, und eine erfolgreiche Konkurrenz der Wiener Exportproduktion nur mehr auf dem Gebiete der sogenannten Bazar- und Schundware denkbar sei². Gerade dieser letztere Umstand hat aber in enormer Weise die Heranziehung der Hausindustrie und Heimarbeit begünstigt, durch deren Zuhilfenahme allein es den Fabrikanten möglich wird, billigere und infolgedessen exportfähigere Produkte herzustellen als die Meister, die in der alleinigen Werkstättenarbeit bedeutend höhere Kosten aufweisen; es erscheint hier also die Heimarbeit geradezu als ein die Reihen der Kleingewerbetreibenden decimierender Faktor, der andererseits auch den Ruf der gesamten Wiener Fächerindustrie erheblich geschädigt hat und noch weiter schädigen wird.

Eine selbständig für den Markt produzierende Hausindustrie ist nur in geringem Maße bei den Kammachern, kaum aber bei den Fächererzeugern zu finden, man müßte denn einige Gestellherzeuger, Federnschmücker und Fächermonteurs hierher rechnen, beide als Hersteller von Teil-, seltener Vollfabrikaten. Namentlich die Gestellmacher betreiben einen Exporthandel mit

¹ Nur so erklärt sich auch das rapide Abnehmen namentlich der Anzahl der weiblichen Genossenschaftsangehörigen, deren Zahl am 31. Dezember 1895 betrug 337, am 31. Dezember 1896 schon auf 237, am 31. Dezember 1897 auf 160 gefallen war, am 31. Dezember 1898 wieder 173, Ende Januar 1899 die Zahl von 185 erreichte. (Die Zahlen sind der Statistik der genossenschaftlichen Gehilfenfrankenkasse entnommen.)

² Gerade hier sind aber die Preise innerhalb der letzten 3—4 Jahre ganz bedeutend gesunken. Während im Jahre 1893, wie aus einem aus diesem Jahr herrührenden Preisverzeichnis der Fächergestellmacher ersichtlich, die billigsten Gestelle mit 60—80 fr. pro Duzend geliefert wurden, kostet heute ein ganzes Duzend kompletter Federnfächer einfacher Art bloß 85 fr., das damals sich auf 3—4 fl. gestanden hatte. Bei der ganz feinen Ware ist die Preisreduktion keine so starke, allein hier spielt auch die Hausindustrie keine so große Rolle.

ihren Teilprodukten nach Paris und Berlin¹. Eine viel wichtigere, ja unter den gegenwärtigen Verhältnissen ausschlaggebende Rolle spielt die unselbständige nicht für den Markt produzierende Hausindustrie, sei es in der Form von Stückmeistern oder von einzelnen Heimarbeitern. Der geschlossene Betrieb wird hier sowohl ergänzt durch vollständige Herstellung gleicher Produkte, als auch durch Übernahme von Veredlungsarbeiten, Beforgung von einzelnen Produktionsvorgängen; vielfach schiebt sich zwischen Stückmeister und Fabrikanten oder Verleger noch ein Zwischenglied, das sich bald sehr der Stellung eines Faktors nähert, in einzelnen Fällen wieder sind Heimarbeiter noch von Stückmeistern beschäftigt. Auch das Nachhausegeben von Arbeit an Werkstättenarbeiter kommt in zahlreichen Fällen vor und erklärt sich daraus, daß der Arbeiter, der sich in der Hochsaison weigerte, die ihm übertragene Arbeit auszuführen, riskieren würde, in der schwächeren Geschäftszeit unbeschäftigt zu bleiben. Was die einzelnen Arten der Veredlungsarbeiten sowie Produktionsvorgänge betrifft, die von der Hausindustrie besorgt werden, so ist des näheren auf die weiter unten folgende Darstellung des Produktionsprozesses zu verweisen.

Im folgenden sollen zunächst die allgemeinen Grundlagen der hausindustriellen Produktion, sodann die Betriebsgestaltung in derselben im einzelnen erörtert und schließlich kurz die Entwicklungstendenzen in diesem Produktionszweige gestreift werden, soweit sich darüber heute etwas vorherzusagen läßt.

Allgemeine Grundlagen der hausindustriellen Produktion.

Bei der Hausindustrie auf dem Gebiete der Fächermacherei ist das weibliche Geschlecht fast ausschließlich vertreten, sei es als Stückmeisterinnen zur Herstellung von Teilen des Produktionsprozesses oder von Veredlungsarbeiten, oder als Arbeiterinnen bei den eben genannten, sei es als einzelne Heimarbeiterinnen, die für den Fabrikanten, Verleger, mitunter auch die Stückmeisterin selbst wieder beschäftigt sind. Männlichen Geschlechts sind die Heimarbeiter, welche die Fächermalerei betreiben, deren Zahl übrigens eine ziemlich erhebliche ist (der Gehilfenausschuß giebt 130 gegenüber 35 Werkstättenarbeitern dieses Faches an). In der Kammmacherei spielen sowohl

¹ Hierdurch wird nach Meinung der Interessenten die Wiener Industrie empfindlich geschädigt, da die exportierte Ware (farbige Fächergestelle) in Berlin und Paris nicht ebenso billig und konkurrenzfähig erzeugt werden kann, durch diese Kurzsichtigkeit der Gestellerzeuger aber die Unterschiede in den Produktionsbedingungen zum Schaden der Wiener Industrie wettgemacht werden.

die männlichen als auch die weiblichen Heimarbeiter eine geringe Rolle, doch ist zu erwähnen, daß eine relativ große Zahl von Meistern der Staub- und Frisierkammacher nicht durchaus den Konsumenten, sondern größtenteils einer Fabrik ihre Waren liefern, hierdurch also gleichfalls die Qualität von hausindustriellen Stückmeistern erlangen. Die weiblichen Stückmeister in der Fächererzeugung rekrutieren sich zu einem nicht unerheblichen Teile aus heiratenden Fabrikarbeiterinnen, jedenfalls „gelernten“ Fächermacherinnen und Federnschmückerinnen, oder solchen, die durch ähnliche Familienverhältnisse gezwungen werden, die lohnendere, gleichmäßigere und darum wenig schädliche Werkstättenarbeit mit der Heimarbeit zu vertauschen. Viel trägt hierzu auch bei, daß das notwendige Betriebskapital ein sehr geringes ist, dem selbst die allerbescheidensten Ersparnisse zu genügen vermögen. Daß nur ein geringer Teil hiervon zu Stückmeistern unter mehr oder weniger günstigen Verhältnissen wird, ist begreiflich; den größeren Rest bilden die einzelnen Heimarbeiterinnen, die gewöhnlich vom Fabrikanten oder Verleger direkt abhängen. In dem Gros der Heimarbeiter bilden aber auch diese die Minderheit, indem die Mehrzahl derselben Hilfsarbeiterinnen und sogenannte Lehrlingmädchen sind, die eine gewerbliche Ausbildung überhaupt nicht erfahren haben. Über die Vorbildung ist übrigens leider nicht viel oder gar nichts zu berichten. Von den bei der Genossenschaft angemeldeten 102 männlichen und 25 weiblichen Lehrlingen (welch letztere Zahl zweifellos viel zu niedrig ist) besuchten im Jahre 1896 nur 6 die allgemeine gewerbliche Fortbildungsschule, von den 232 Lehrlingmädchen der Genossenschaft der Federnschmückerinnen, die größtenteils auch hierher gehören, gar keines. Besondere Fachschulen bestehen überhaupt nicht. Der größere Teil der Heimarbeiterinnen hat, wie schon erwähnt, gar keine eigentliche gewerbliche Ausbildung genossen und stammt vom flachen Lande, aus Niederösterreich, aber auch aus Mähren, Ungarn, Böhmen, woher sie wegen ihrer geringeren Ansprüche und der größeren Ausbeutungsmöglichkeit seitens der Stückmeister und Fabrikanten hereingezogen werden. Diese Mädchen kommen im Alter von 14, in manchen Fällen auch von 12 Jahren nach Wien, werden hier, soweit sie in der Hausindustrie Verwendung finden, nominell als Lehrlingmädchen aufgenommen, leisten aber tatsächlich infolge Einfachheit der Produktionstechnik in wenigen Wochen schon die Arbeit der Erwachsenen, erhalten aber gleichwohl eine Reihe von Jahren hindurch (meist 3—4), den höchst geringen, nur wenig steigenden Lehrlingslohn und kommen fast nie in die Lage, das ganze Gewerbe in allen Teilen des Produktionsprozesses kennen zu lernen. Nur ein Bruchteil dieser in der Hausindustrie verwendeten Lehrlingmädchen ist angemeldet, aber in der Regel als Hilfsarbeiterinnen; ein Lehrverhältnis im Sinne des

Gefetzes ist ja auch bei vielen schon deshalb ausgeschlossen, weil ihre „Lehrfrauen“ selbst nicht fachlich qualifiziert oder nicht Genossenschaftsmitglieder sind. Bei den Kammmachern ist, wie die Hausindustrie überhaupt, auch das Lehrlingswesen von einer viel geringeren Bedeutung; zu erwähnen ist, daß auch hier der Zuzug von Lehrlingen und Hilfsarbeitern vom flachen Lande, insbesondere Mähren, Böhmen, Ungarn erfolgt.

Wenn wir auf den Familienstand der hausindustriellen Produzenten sehen, so ist hervorzuheben, daß bei den weiblichen Stückmeistern die alleinstehenden und verheirateten sich so ziemlich an Zahl gleich sind; in der Minderheit befinden sich solche, die als Haustöchter oder sonstige Familienmitglieder einem andern Familienhaupte unterstehen. Beispielsweise mag folgender Fall das Gesagte erläutern: Ein Vater hat in dem Geschäfte seiner Tochter, die als Stückmeisterin (Fächermonteurin) bis 15 Hilfsarbeiterinnen beschäftigt, ungefähr die Funktion eines Geschäftsdieners und etwa noch gewisse kaufmännische Agenden. Der Lohn der selbständigen Hilfsarbeiterinnen ist 3—4 fl., bei den jugendlichen („Lehrmädchen“) 1—2 fl. höchstens wöchentlich (natürlich ohne Kost), welche Entlohnung übrigens seitens vieler Heimarbeiter als günstig bezeichnet wurde. Ohne auf weitere Einzelheiten einzugehen, möge bemerkt werden, daß der Gesamtjahresverdienst dieser Familie bei einem Bruttowochenenertrag (abzüglich der Löhne) von ca. 35 fl. in der Saison (ungefähr 6 Monate) sich auf ca. 800 fl. belaufen dürfte, wovon noch die Kosten für Produktionsmittel u. s. w. und die Werkstätte, soweit sie die für die Wohnung übersteigen sollten, abzurechnen wären. In einem andern bekannten Fall ist der Wochenverdienst einer aus 4 Köpfen bestehenden Heimarbeiterfamilie, die selbst wieder Arbeit außer Haus giebt, in der 6 Monate dauernden Saison 50—60 fl., was für jedes der 4 Mitglieder ein Jahreseinkommen von ungefähr 400 fl. bei einer 14- und mehrstündigen Arbeitszeit ergibt. Außer der Gruppe von Heimarbeitern, die selbst wieder in der Saison Arbeiter außer Haus beschäftigen, um während derselben den Aufträgen mehrerer Fabrikanten nachkommen zu können und welcher die letzterwähnte Familie angehört, verdient die weit größere Zahl derjenigen Heimarbeiterinnen, die immer allein arbeiten und in der toten Zeit meist unbeschäftigt bleiben, viel weniger, ungefähr 250 fl. im Jahre. Daß neben andern Familiengliedern insbesondere noch unmündige Kinder, so namentlich zum Abholen der zu bearbeitenden Materialien aus der Fabrik und Lieferung der fertiggestellten oder veredelten Produkte dahin verwendet werden, ist nichts Seltenes, ja scheint manchen Heimarbeiterinnen fast unentbehrlich. Die erwähnten Produktionsarten werden in der Regel durch die vollständige Erwerbsthätigkeit der daran Teilnehmenden ausgefüllt; doch ist

bei einzelnen Heimarbeiterinnen der Fächermacherei die Thatsache eines bloßen Nebenerwerbes in diesem Gewerbe nichts Seltenes, einmal wegen der verhältnismäßig kurzen Saison und des geringen Verdienstes in derselben, der zur Bestreitung des ganzen Lebensunterhaltes keineswegs hinreichen würde, dann namentlich bei denjenigen, welche als Familienglieder nicht auf diesen Erwerb allein angewiesen sind, vielmehr ihren eigentlichen Rückhalt in ihrer Familie finden¹. Diese Erscheinung wird auch bei den Fächermalern beobachtet, die nur zum Teile sich ausschließlich hiermit befassen, während zahlreiche die Fächermalerei neben anderen Gewerben, Zimmer-, Industrie- (Porzellan-, Glas-, Leder-)malerei betreiben, namentlich in den Wintermonaten.

Rücksichtlich des Standes der Technik in der hausindustriellen Produktion auf diesen beiden Gebieten ist nicht viel zu berichten. Während in den handwerksmäßigen und Fabrikbetrieben der Kammacherei sowie der Erzeugung von Fächergestellen aus Schildkrot, Bein, Celluloid der größere Teil der Arbeiter Maschinen, regelmäßig mit Dampfkraft betrieben, verwendet, ist bei der Fächertischlerei und Fächermacherei das Vorhandensein von Maschinen oder motorischen Kräften nicht zu bemerken, wenn man von der Anwendung der Nähmaschinen zu einzelnen Produktionsvorgängen, sowie von Trocken- und Federfräuselapparaten bei den Federschmückerinnen absieht. Diese letztgenannten Maschinen sind auch dem einzelnen Heimarbeiter zugänglich, soweit er überhaupt derselben bedarf. Ob darin, daß bei der ersterwähnten Gruppe der Kammacher und Fächergestellherzeuger aus Schildkrot zc. die Maschinenteknik auf einer bedeutend höheren Stufe steht als bei der letzteren (Fächermacher), eine hervorragendere Ursache der geringen Ausbreitung der Hausindustrie und Heimarbeit auf diesen Gebieten liegt, mag dahingestellt bleiben.

Die Betriebsgestaltung im einzelnen.

A. Zusammenwirkende Persönlichkeiten.

Wenn wir Verleger in allen Spielarten, Kleinmeister, Stückmeister, Zwischenverleger und Fabrikanten, Zwischenmeister, direkt beschäftigte Heimarbeiter beiderlei Geschlechts, sowohl in Werkstätten, mehr aber in der eigenen Wohnung beschäftigt, unterscheiden, so dürfte ungefähr der Katalog der in

¹ So berichtet der Gehilfenobmann unter anderem von einem Ringelspielinhaber, Zimmermaler, Diurnisten, Laternenanzünder, die alle die Fächermacherei als hausindustrielle Nebenbeschäftigung betreiben. Auch die frühere Genossenschaftsvorsteherung hat ähnliche Fälle augenscheinlich kennen gelernt und erwähnte eines Schuhmachers, der mit seinen Töchtern und Lehnmädchen gleichfalls Fächer erzeugte.

der Hausindustrie zusammenwirkenden Personenklassen vollständig sein. Als Verleger sind in der Regel auch die Fabrikanten zu betrachten, da jeder derselben einzelne Heimarbeiter oder Stückmeister beschäftigt oder beide zusammen. So liefert für die einzige Fabrik von Staub- und Frisierkämmen ein großer Teil von den 32 bestehenden Kleinmeistern; in die Fächerfabriken liefern von 12 Fächergestellherzeugern aus Schildfrot, Wein u. s. w. fast alle, und nur eine einzige Fabrik besitzt eine eigene Abteilung, in welcher derartige Fächergestelle auch im Betriebe selbst erzeugt werden. Hieraus sowie aus den folgenden Zahlen erhellt, daß die größten Verleger die Fabrikanten selbst sind; es beschäftigen nach Angabe des Gehilfenausschusses 7 Fächerfabriken je 100, 60, 5, 20, 15, 6 und 8 Heimarbeiter. Doch giebt es auch Verleger, die an dem Produktionsprozesse in keiner Weise beteiligt sind, nur einige Personen in ihrem Geschäftslokale und zwar nur behufs Übernahme, Sortierung, Verpackung, Verbuchung u. s. w. der eingelangten Ware, also zu rein kaufmännischen Arbeiten verwenden, sohin sich also als bloße Laden- oder Magazininhaver qualifizieren. Meist figurieren diese Verleger als Fabrikanten nach außen, besitzen eine „Fabrikniederlage“ in der inneren Stadt (Ring- oder Kärtnerstraße) und haben 2—3 Leute in ihrem Betriebe angestellt. Die Zahl der Heimarbeiter ist bei ihnen eine ziemlich erhebliche und einige dieser Verleger sind in den letzten Jahren aus gewesenen Fächherzeugern (Fabrikanten) hervorgegangen, eine Metamorphose, zu der ihnen nicht in letzter Linie die Heimarbeit behilflich war. Gleichwohl läßt sich im allgemeinen behaupten, daß die kaufmännische Schulung bei den Verlegern der technischen die Wage hält, vielleicht dieselbe sogar um ein erhebliches übersteigt. In der Produzentenklasse sind namentlich die beiden großen Gruppen der Stückmeister und der direkt oder indirekt beschäftigten alleinstehenden Heimarbeiter beiderlei Geschlechts zu unterscheiden, wenn sich auch die Grenze insbesondere in der Hochsaison nicht immer ganz scharf ziehen läßt. Handwerksmäßig und ohne Arbeitsteilung produzierende Hausindustrie kommt bei der Kamm- oder Fächermacherei in geringerem Maße vor. Von den direkt beschäftigten Heimarbeitern wären hieherzuzählen die Fächermalen, die durchwegs männlichen Geschlechts sind und in den meisten Fällen allein in ihren Wohnungen arbeiten, ohne daß es unter ihnen überhaupt Stückmeister geben würde; eine handwerksmäßige Produktion findet sich weiter bei den Gestelltschlern, die fast ausschließlich männliche Hilfskräfte in geringer Zahl beschäftigen. Die Gesamtzahl aller männlichen und weiblichen Heimarbeiter in der Fächherzeugung war vom Gehilfenausschuß auf Grund statistischer Erhebungen auf 500 geschätzt (die Fächermalen sind in der genannten Zahl nicht mit inbegriffen); hierin ist die erdrückende Mehrheit

weiblich. Dagegen wurden die nicht gelernten Hilfsarbeiter und in der Produktion verwendeten Kinder beiderlei Geschlechts mitgezählt. Der größere Teil derselben, jedenfalls mehr als zwei Drittel — wenn sich auch eine genauere Feststellung infolge zeitlicher Schwankungen und anderer Schwierigkeiten als unthunlich erweist, — sind Werkstättenarbeiter bei hausindustriellen Zwischenmeistern, welche letztere Teile des Produktionsprozesses besorgen, Veredlungsarbeiten übernehmen und in vielen Fällen neben der Werkstättenarbeit auch noch direkte Heimarbeiter beauftragen, insofern also als Zwischenverleger erscheinen. Vorbildung, sociale Stellung dieser Zwischenmeister variieren ebenso wie die Zahl der von ihnen beschäftigten Hilfskräfte. In der Mehrzahl weiblichen Geschlechts, haben sie naturgemäß nur eine gewerbliche Vorbildung als Fabrikarbeiterinnen oder Gehilfinnen genossen, manche auch dies nicht, indem sie immer nur als Hilfsarbeiterinnen von Jugend auf in einem bestimmten Teile des Produktionsprozesses verwendet wurden, dem sie sich dann auch jetzt widmen. Die männlichen Stückmeister stehen, was die allgemeine Bildung anlangt, wohl den weiblichen ganz gleich, doch sind sie in der Regel gewerblich vorgebildet, wenn man von einer, übrigens ganz erklecklichen Zahl von Puschern absehen will, wovon einzelne charakteristische Beispiele schon oben angeführt worden sind. Die Zahl der Heimarbeiter, welche von diesen „Meistern“ beiderlei Geschlechts in ihren Werkstätten, gewöhnlich den Wohnungen, beschäftigt werden, ist sehr verschieden, in einem Falle 20 und zeitweise auch mehr, gewöhnlich 3—8, in einigen Fällen 10—15; doch vergrößern oder verkleinern sich alle diese Zahlen erheblich in der Hochsaison beziehungsweise in der toten Zeit. Die hier arbeitenden Mädchen führen die Bezeichnung Hilfsarbeiterinnen und es wird ein formeller Unterschied zwischen Lehrmädchen und Gehilfinnen kaum in einzelnen Fällen gemacht, während ein materieller thatsächlich, nicht in der Qualität und Quantität der durchschnittlich geleisteten Arbeit, wohl aber in der Höhe des ausbezahlten Lohnes besteht. Neben diesen Hilfskräften werden auch Familienglieder, besonders häufig unmündige Kinder im Betriebe selbst oder zu Nebenleistungen verwendet. Gewissermaßen einen Übergang von dieser Gruppe zu den einzelstehenden, direkt beschäftigten Heimarbeitern bilden jene, welche nicht das ganze Jahr hindurch, sondern nur während der Hochsaison einige Hilfsarbeiterinnen beschäftigen, zu dem Zwecke, um den Aufträgen mehrerer Verleger nachkommen zu können, was für sie dann die weitere günstige Folge hat, daß sie auch in der stillen Zeit ihre Auftraggeber behalten, daher das ganze Jahr hindurch von der Ausübung der Fächermacherei leben können. Wie schon oben gelegentlich erwähnt, sind die

direkt beschäftigten Heimarbeiterinnen der Fächererzeugung zu einem erheblichen Teile nur während der Hälfte des Jahres voll beschäftigt; viele freilich nützen auch die Thatsache aus, daß die Saisons bei Verlegern verschiedener Ware (Export- und feinere Ware) sich meist nicht decken, sondern zeitlich aneinander grenzen und mitunter nahezu das ganze Jahr ausfüllen. Nur den letzteren ist es möglich, durch die Ausübung der Fächererzeugung allein ihren Jahresverdienst zu finden; die übrigen sind in der toten Saison auf andere Erwerbsthätigkeit neben der Fächermacherei angewiesen, wenn sie nicht in ihrer Familie etwa einen Rückhalt haben, so daß sie mit dem geringfügigsten Verdienst zufrieden sein können. Einen bedeutenden Umfang scheint nach Angaben des Gehilfenausschusses auch die sogen. Feierabendheimarbeit zu haben, die seitens der Werkstättenarbeiter bei den Kamm- und Fächermachern nach Beendigung der Fabrikarbeit zu Hause in ihren Wohnungen geleistet wird. So soll in der Branche der Staub- und Frisierkammacher täglich über die Arbeitszeit von 10—11 Stunden noch 3—4 Stunden Heimarbeit vorkommen, desgleichen häufig an Sonntagen den ganzen Tag. In der einzigen Fabrik, die selbst auch Fächergestelle erzeugt, wird von jedem Arbeiter die Arbeit zu Hause fortgesetzt; das gleiche gilt für die in Werkstätten beschäftigten Fächermaler und die bei Stückmeistern oben erwähneter Art arbeitenden Hilfsarbeiterinnen, so daß also diese Personen nicht nur in der Werkstätte des Zwischenmeisters, sondern auch noch in der eigenen Wohnung als Heimarbeiterinnen fungieren.

Die Bedeutung der dritten Hauptgruppe neben Verlegern und Produzenten, nämlich der Zwischenmeister (Zwischenpersonen mit rein distributiven Funktionen), Faktoren, ist eine verhältnismäßig geringe. So erwähnt der Gehilfenausschuß, daß von den Fächergestellerzeugern ein Teil ihre Produkte nicht dem Verleger (Fächerfabrikanten) unmittelbar liefert, sondern zunächst einem kleineren Fabrikanten, der am Produktionsprozeß rücksichtlich dieser Produkte wenig oder gar nicht teilnimmt, also insofern als Faktor anzusehen ist. Diese letzteren liefern ihrerseits wieder mehreren Verlegern, wie sie selbst auch mehreren Hausindustriellen Aufträge erteilen. In der Fächermacherei selbst giebt es gleichfalls Stückmeister, die den Teil des Produktionsprozesses, der auch von ihnen selbst im Hause besorgt wird, außer Haus von Heimarbeitern herstellen lassen, und ihrerseits bezüglich dieses Teiles der an den Verleger abgelieferten Arbeit Faktoren sind. Selten kommt es vor, daß eine Zwischenperson sich überhaupt in keinem Teile der von ihr zur Leistung übernommenen Arbeit an dem Produktionsprozesse selbst beteiligt und nur distributive Aufgaben erfüllt.

B. Der Produktionsprozeß.

Durch die nun folgende Darstellung des Produktionsprozesses dürfte manches von dem Gesagten, namentlich die eingangs versuchte Skizzierung der Betriebsformen und die Schilderung der in denselben verwendeten Personenklassen, erst besser beleuchtet werden, da vielfach mit einer Scheidung der einzelnen Produktionsvorgänge analog eine solche der dieselben vornehmenden Personenklassen parallel läuft; und zwar entweder ausschließlich, so daß manche Produktionsvorgänge nur von einer der genannten Klassen besorgt werden und diese ihrerseits sich nur mit diesen Produktionsvorgängen befassen, oder aber teilweise, d. h. es wird nur ein quantitativer Teil der überhaupt geleisteten Teilarbeit von einer bestimmten Kategorie geleistet, die dann selbst wieder sich nur damit oder auch mit andern Teilen des Produktionsprozesses beschäftigt.

In der ganzen Fächerindustrie im weiteren Sinne kann man als schon äußerlich, d. h. durch gesonderten gewerbsmäßigen Betrieb getrennt, ansehen die Fächertischlerei, die Erzeugung von Fächergestellen aus Schildkrot, Celluloid, Bein und die Fächermalerei; in vielen Fällen auch äußerlich getrennt ist das Montieren der Fächerbestandteile und das Beflecken mit Federn, so daß hier noch eigene Stückmeister, Fächermonteurs und Federnschmücker, fast durchgehend weiblichen Geschlechts, bestehen. Die übrigen Produktionsteilungen sind solche, die fast lediglich innerhalb des Werkstättenbetriebes auftreten, wenn auch hier mitunter direkte Heimarbeiter mit Veredlungsarbeiten dieser Kategorie betraut werden. Die Fächertischlerei erzeugt Fächergestelle aus Holz in Naturfarbe oder gefärbt, angepaßt den Dessins der darauf zu klebenden Fächerstoffe beziehungsweise der Farbe der Federn. Von einer Schilderung des Produktionsprozesses innerhalb dieser Teilproduktion kann umsomehr abgesehen werden, als hier die Heimarbeit eine sehr geringfügige Bedeutung hat. In den Betrieben der Fächergestellherzeugung aus Schildkrot, Celluloid u. s. w. findet eine weitergehende Arbeitsteilung statt; ja für manche Vorgänge, so das Schneiden der Rohstoffe, Schleifen bestehen in vielen Betrieben Motoren, regelmäßig mit Dampfkraft betrieben (Dampfschneiderei, Dampfschleiferei). Für die Heimarbeit in dieser Gruppe ist aber weniger die erwähnte Teilung der Betriebstechnik von Bedeutung, als die, welche notwendigerweise dadurch entsteht, daß einige (ungefähr $\frac{1}{4}$ aller) Meister auch selbst komplette Fächer herstellen und hierzu teilweise die Heimarbeit heranziehen. Auch werden die Gestelle nicht in allen Fällen direkt dem Verleger (Fabrikanten) geliefert, sondern es schiebt sich mitunter ein Zwischenglied in Gestalt eines Fächererzeugers ein, der die Gestelle entweder

bloß dem Fabrikanten weiter liefert oder aber und zwar meist zu kompletten Fächern montiert. Wie schon früher erwähnt, ist in diesem Zweige der Fächerindustrie übrigens eine starke Feierabendheimarbeit zu konstatieren und zwar sowohl seitens der in den kleineren wie der in dem einzigen Fabrikbetriebe dieser Art beschäftigten Arbeiter.

Eine eigentümliche Stellung nehmen die Fächermacher ein, die zu einem geringeren Teile (35 nach Angabe des Gehilfenausschusses) in den Betrieben, zu einem weit größeren (130) als Heimarbeiter beschäftigt sind; „Meister“ giebt es nach Angabe des Gehilfenausschusses überhaupt nicht, und von den 130 Heimarbeitern betreiben nicht alle die Fächermalerei als Allein- oder Haupterwerb, sondern, wie schon oben erwähnt, neben Industriemalerei verschiedener Richtung. Auch hier wird von den in den Betrieben beschäftigten Arbeitern noch nach dem Feierabend und zwar in ihrer Wohnung gearbeitet. Um auf die Darstellung der Arbeitsteilung innerhalb des Betriebes der eigentlichen Fächererzeugung (im engeren Sinne) des näheren eingehen zu können, ist es nötig, zwischen der Erzeugung von Federnfächern einerseits und der Herstellung aller übrigen Arten von Fächern andererseits zu unterscheiden. Die Erzeugung von Federnfächern findet statt im geschlossenen Betrieb sowohl als durch hausindustrielle Stückmeister und zwar ist zwischen diesen beiden Gruppen für die meisten Fälle die Arbeit dahin geteilt, daß in den ersteren die feinere Ware (Straußfedernfächer und solche mit anderweitigen kostbaren Federn und besonders künstlerischem Arrangement derselben) überwiegt, die Hausindustrie regelmäßig aber nur Bazar- und Exportware geringeren Wertes liefert. Ganz durchgreifend ist dieser Unterschied freilich nicht, da es auch geschlossene Betriebe giebt, die größtenteils oder nahezu ausschließlich fogen. Bazarware erzeugen, und andererseits wieder an einzelne Heimarbeiter, auch Stückmeister, Aufträge zur Montierung besserer Federnfächer erteilt werden. Die Betriebstechnik verlangt hier Arbeitsteilung (Herrichten der Gestelle, Federnkräuseln, Aufkleben derselben, Stützen und Fertigstellen des Fabrikates, was bei den feineren Produkten noch genauer abgegrenzt ist) so notwendig, daß die Herstellung durch eine einzelne Arbeitskraft als ganz unpraktisch erscheinen müßte. Die fast durchgängig weiblichen hausindustriellen Stückmeister dieses Zweiges gehören zum Teile der Genossenschaft der Federnschmücker an; ein erheblicher Teil sind Heimarbeiterinnen, die Lehrmädchen und Hilfsarbeiterinnen bei sich beschäftigen, und diese bilden auch den weitaus größeren Teil aller hausindustriell verwendeten Arbeitskräfte in der Fächermacherei überhaupt. Auch einzelne von diesen Stückmeistern besorgen nicht alles durch die in ihren Betrieben beschäftigten Heimarbeiter, sondern lassen namentlich das Montieren

der Federfächer auch außer Haus verrichten. Bei allen andern Arten von Fächern (Stoff-, Spitzen-, Papierfächern und ähnlichen) verteilt sich der Produktionsprozeß wie folgt: Zuschneiden des Stoffes, Papieres, Falten desselben (mittels hierzu eigens dienender Werkzeuge „Schläger“ genannt), Aufleben des Stoffes u. s. w. auf das vom Fächertischler gelieferte Gestell, Stützen (d. i. Abschneiden der vorstehenden Teile), Einfassen (bei besseren Stoff- und Seidenfächern, was regelmäßig auf einer Nähmaschine erfolgt), eventuell noch Annähen von Spitzen, Flitter und ähnliches. (Die Fächermalerei wurde schon früher berührt.) Naturgemäß kommen nicht bei Erzeugung jedes Fächers alle, insbesondere die letzterwähnten Veredlungsarbeiten in Betracht, es finden eben Kombinationen statt; aber es kommt vor — und zwar auch hier bei der feinen Ware in erhöhtem Maße als bei der Duzendware —, daß alle erwähnten Teilarbeiten in geschlossenen Betrieben verrichtet werden; gleichwohl ist auch hier eine Gruppe der erwähnten Phasen des Produktionsprozesses zusammengefaßt unter der Gesamtbezeichnung „Montieren“, welche in vielen Fällen von Stückmeistern (Monteuren) meist weiblichen Geschlechts und besonders von direkten einzelnen Heimarbeiterinnen besorgt werden. Die Fächermonteure nehmen hier ungefähr eine ähnliche Stellung ein, wie die oben erwähnten Federnschmücker in der Federnfächernerzeugung. Nur das Zuschneiden wird in allen Fällen vom Fabrikanten (Berleger) besorgt, ebenso wird nach Einlangen des montierten Fächers derselbe oft noch an andere direkte Heimarbeiter zum Annähen von Spitzen, Flitter und ähnlichem gegeben, um erst dann wieder zum Berleger zurückzuzwandern. Das Montieren dieser Fächer wird insbesondere zu einem großen Teile von einzelnen direkten Heimarbeitern besorgt, die sich nur der Mithilfe von Familienmitgliedern, so auch unmündigen Kindern erfreuen, wie denn überhaupt die Verwendung von direkt beschäftigten Heimarbeitskräften (auch zu andern oben genannten Teilarbeiten: Spitzen-, Flitternähen und ähnlichem) hier eine größere Rolle spielt als in der Federnfächerindustrie.

Von einer Schilderung des Produktionsprozesses in der Kammacherei dürfte deshalb abgesehen werden können, weil hier die Arbeitsteilung gar keine äußerliche Scheidung in verschiedene selbständige Betriebe hervorbringt und dann auch die Heimarbeit von geringer Bedeutung ist; bezüglich der an der Produktion beteiligten Personenklassen scheint es genügend, auf das oben Gesagte hinzuweisen.

Die Leitung der Produktion wie die Kontrolle der Arbeit liegt in letzter Hinsicht in den Händen des Berlegers, der allein mit Rücksicht auf die ihm mögliche Übersichtlichkeit des lokalen und internationalen Marktes imstande ist, Direktiven für die Erzeugung zu geben. Dies trifft jedenfalls in vollem

Umfange für die Fächermacher zu, während bei den Kammerzeugern es freilich auch Meister und Heimarbeiter, aber in geringer Zahl, giebt, die Waren ohne jede Berechnung erzeugen, um damit dann zum Konsumenten förmlich haufieren gehen zu müssen. In der Fächerindustrie sind es auch die Verleger (Fabrikanten), die Muster und Modelle erfinden, beziehungsweise in ihren Betrieben Veranlassung dazu geben, indem sie Musterzeichner mit verhältnismäßig hohen Bezügen beschäftigen; sie erteilen alle weiteren Aufträge, so zwar, daß selbst äußerlich scheinbar selbständige Produzenten, wie die Fächertischler, Gestellerzeuger, Federnschmücker, von ihnen zum größten Teile abhängig sind; doch darf nicht unerwähnt bleiben, daß einzelne der letztgenannten sich durch direkten Verkehr mit den auswärtigen Konsumenten (Lieferung von Holzfächergestellen, fertigen Fabrikaten seitens der zwei letzteren Gruppen) für einen Teil ihrer Arbeit wenigstens von den hiesigen Verlegern (Fabrikanten) unabhängig gemacht haben. Die Kontrolle der von den Stückmeistern und direkten Heimarbeitern eingelieferten Arbeit besorgt der Verleger entweder persönlich oder ein zu diesem Zwecke eigens Angestellter derselben, bei Fabriksinhavern der Geschäftsleiter der Fabrik, der keineswegs immer Sachverständiger ist. Daß bei den Teilprodukten, die von indirekt beschäftigten Heimarbeitern an die Stückmeister geliefert werden, diese letzteren die unmittelbare Kontrolle ausüben, braucht wohl nicht näher ausgeführt zu werden.

C. Die Produktionsmittel.

Nicht in gleicher Weise entscheidend für die hausindustrielle Qualität der Produktion wie die Thatsache der Absatzvermittlung durch Personen, die außerhalb des technischen Produktionskreises stehen (Kapitalisten als Verleger), ist die Beantwortung der Frage, wer die Produktionsmittel, insbesondere Rohstoffe stellt, wohl aber ist dieselbe bis zu einem gewissen Grade immer charakteristisch für die größere oder geringere Selbständigkeit der hausindustriellen Arbeitskräfte, soweit von einer solchen überhaupt noch gesprochen werden kann. Die Beschaffung der Rohstoffe in den einzelnen Zweigen der Fächermacherei geht vor sich wie folgt: Die Fächertischler kaufen das zur Erzeugung der Gestelle benötigte Holz durchaus selbst, ohne hierbei vom Verleger (Fabrikanten) in irgend einer Weise abhängig zu sein; bei den Erzeugern von Fächergestellen aus Schildkrot, Celluloid, Bein ist dies schon nicht mehr durchgängig der Fall; es beziehen hier vielmehr die Fabrikanten und Verleger das Schildkrot in vielen Fällen auf den internationalen hiefür bestehenden Märkten, liefern es den Stückmeistern bei Erteilung der Aufträge, um ihnen dann bei der Auszahlung der Stückpreise die Wiener Preise

für den Rohstoff in Abzug zu bringen; sie lukrieren also die Differenz, die allenfalls beim Bestande einer Rohstoffgenossenschaft den Mitgliedern zu gute kommen würde; eine solche besteht nicht. Bei den Übernehmern von Veredlungsarbeiten im engeren Sinne, wie den Fächermalern, Flieternäherinnen, und ähnlichen kommt überhaupt nur die Beschaffung der Zuthaten in Frage und diese erfolgt durch die Heimarbeiter der angeführten Kategorien selbst, ohne eine Beeinflussung oder gar direkten Bezug seitens des Verlegers. In der Fächermacherei im engern Sinn ist auch hier wieder zwischen Federnfächern und den andern Gattungen zu unterscheiden. Die Gestelle beziehen wohl alle Stückmeister vom Verleger und nicht vom Fächertischler direkt, eine Thatsache, die einen deutlichen Beweis für die Unselbstständigkeit selbst derjenigen unter ihnen liefert, welche Mitglieder der einen oder andern Genossenschaft sind. Ein direkter Bezug von Gestellen findet nur seitens der Stückmeister und nur für solche Produkte statt, bezüglich welcher sie nicht vom Verleger einen Auftrag erhalten haben, sondern direkt mit dem regelmäßig auswärtigen Konsumenten in Verbindung getreten sind. Doch selbst bei den wenigen Stückmeistern (Federschmückern und Fächermonteuren), die auch dem Konsumenten direkt liefern, bildet diese Produktion nur einen geringen Teil ihrer Gesamtarbeit. Die Stückmeister der Federnfächerezeugung (Federnschmücker) kaufen die Federn selbst, und ist auch hier für gewöhnlich ein Zwang zum Ankaufe in einer bestimmten Richtung seitens des Verlegers nicht ausgeübt; ausnahmsweise werden bei feiner Ware die Federn vom Fabrikanten (Verleger) dem einzelnen direkten Heimarbeiter und ebenso natürlich bei Feierabendheimarbeit gestellt, so daß dieser nur einen Stücklohn erhält; ein formeller Verkauf seitens des Verlegers findet in keinem Falle statt. Wenn ein Stückmeister selbst noch Heimarbeiter außerhalb seines Betriebes beschäftigt, so liefert er denselben auch den ganzen Rohstoff (Gestelle, die er selbst vom Verleger erhält und die von ihm angeschafften Federn). Bei der Erzeugung der andern Gattungen Fächer werden Gestelle und die zugeschnittenen Stoffe (Seide und mindere Stoffe, Spitzen, Papier) vom Verleger dem beauftragten Heimarbeiter beschafft, ob derselbe nun mit Hilfskräften oder als Einzelner das Montieren der Bestandteile besorgt; insofern besteht also hier ein bedeutender Unterschied gegenüber den Stückmeistern, die Federnfächer erzeugen, als hier die Monteure, auch wenn sie mit einer Reihe von Hilfskräften arbeiten, der Kategorie von Lohnarbeitern fast gleich gestellt erscheinen, eine Thatsache, die im Zusammenhalt mit den übrigen Arbeitsbedingungen noch weiter unten wird zu würdigen sein. Die Zuthaten (Gummi, Leim, Zwirn, Seide), die als regelmäßige Auslagen eine keineswegs zu unterschätzende Abzugspost von dem Stücklohn der Heimarbeiter

bilden, werden ausschließlich von dem Arbeiter selbst angeschafft, der sich auch hierin wieder im Nachteile gegenüber seinem Kollegen im geschlossenen Betriebe befindet; soweit Stückmeister Hilfskräfte in ihrem Hause beschäftigen, ist diese Ausgabe Sache der ersteren, wenn sie aber Aufträge an einzelne Heimarbeiter erteilen, wieder eine Last der letzteren.

Den wenigen hausindustriellen Betrieben der Kammacherei werden Rohstoffe und Zuthaten durchgängig vom Stückmeister beziehungsweise dem einzelnen Heimarbeiter selbst geschafft; eine Einflußnahme des Verlegers hierauf ist nicht zu konstatieren gewesen.

Die Arbeitswerkzeuge, die bei der hausindustriellen Fächermacherei eine verhältnismäßig geringfügige Rolle spielen, werden vom Stückmeister (Federnschmücker, Fächermonteur) beziehungsweise dem direkten Heimarbeiter gekauft und bilden sein einziges stehendes Betriebskapital. Abgesehen von den Werkzeugen, die in der Fächergestellherzeugung verwendet werden und die hier wegen der äußerlichen Sonderung dieser Betriebe und ihrer formellen gewerblichen Selbständigkeit (als Genossenschaftsmitglieder) nicht des näheren erwähnt zu werden brauchen, kommen in Betracht die üblichen Hilfsmittel bei der Fächermalerei, eigene Pappformen für das Falten der Stoffe und Montieren auf die Gestelle („Schlagen“ genannt), Handpressen, Stuzmesser (zum Stuzen der über die Form stehenden Stoffteile), etwa eine Nähmaschine zum Einfassen der Stoffränder und in der Federnfächerherzeugung eine Trockenmaschine mit Handbetrieb. Die Jahresausgabe für die erstgenannten Werkzeuge, deren auch jeder direkt beschäftigte Heimarbeiter zum Fächermontieren bedarf, beläuft sich auf ungefähr 10 fl., ist also ein auch verhältnismäßig geringer Kapitalsaufwand; aber auch die beiden letztgenannten Werkzeuge (Nähmaschine, Trockenapparat), die für Heimarbeiter, die eine größere Zahl Hilfskräfte beschäftigen, fast unentbehrlich sind, können in leichter Weise beschafft werden, und ist ihr Preis ein geringer. Daß irgendwelche Werkzeuge vom Verleger gestellt würden, ist ganz ausgeschlossen. Der Bezug motorischer Kraft, der überhaupt nur bei den Kammachern und Erzeugern von Fächergestellen aus Schildkrot u. s. w. vorkommt, spielt in der Heimarbeit gar keine Rolle.

Eine etwas eingehendere Darstellung wird im folgenden dem unbeweglichen Produktionsmittel, den Werkstätten zu widmen sein. Bei den Kammachern wird die Werkstätte ausschließlich vom Stückmeister gestellt und fällt in verhältnismäßig zahlreichen Fällen mit der Wohnung zusammen, in manchen Fällen ist überhaupt nur ein einziger Raum da, der Schlafraum für den Stückmeister und seine Familie und Arbeitsraum zugleich ist. So wurden bei 10 beobachteten Stückmeistern der Staub- und Frisierkammacherei

8 gefunden, die Wohnung und Arbeitsraum verbunden hatten, hiervon 4, bei denen für beide Zwecke überhaupt nur ein Lokal vorhanden war. Was die künstliche Beleuchtung anbelangt, so waren 8 Werkstätten mittels Petroleum (1—2 Flammen) beleuchtet, 2 mit Gaslicht. Sanitäre Übelstände besonderer Art wurden in einer Werkstatt, Unreinlichkeiten in 3 gefunden, in denen nur jährlich 3—4 mal oder gar nie der Fußboden gewaschen wurde. Der Quadratmeterinhalt der Arbeitsräume pro Kopf betrug 2—5 m², im Durchschnitte der Kubikmeterinhalt der Luft pro Kopf 10^{1/2} m³. Bei 12 untersuchten Werkstätten von Fächermonteuren (Stückmeister meist weiblichen Geschlechts) wurde gefunden: die Wohnung mit dem Arbeitsraum verbunden in 10 Fällen, mit dem letzteren identisch in 6 Fällen, dann getrennt hiervon in 2 Fällen. Die künstliche Beleuchtung wurde in der Hälfte der Werkstätten mit Gas, der andern Hälfte mit Petroleum besorgt; die Zahl der auf einen Kopf entfallenden Flammen betrug in 8 Werkstätten 2—1, in 4 nur ¹/₄—¹/₂; die Reinlichkeit ließ nur in 2 Betrieben stark zu wünschen übrig, namentlich auch eine höchst seltene Reinigung des Fußbodens und der Wände; allgemein ist die Klage über Liegenbleiben von altem Kram, Abfällen und dergleichen in der Werkstatt. An Bodenfläche entfiel in 7 Fällen 2—5 m² auf den Kopf, in 4 Fällen mehr als 5 m², in einem ³/₄ m²; der Durchschnittsluftinhalt für einen Kopf ist sohin ungefähr 12 m³. Darüber, daß Aborte im Arbeitslokale sich befinden, wird in 3 Fällen geklagt. Die vorstehenden Angaben sind nun keineswegs vollständig, d. h. alle hausindustriellen Betriebe dieser 2 Gattungen umfassend, aber sie vermögen doch in verhältnismäßiger Weise ein charakteristisches Bild der Werkstättenverhältnisse derselben zu geben. Daß die heimarbeitenden Fächermaler durchwegs in ihren Wohnungen arbeiten, ohne hierdurch die sonstige Wohnungsauslage zu vergrößern, ist beinahe selbstverständlich; ebenso dient auch allen übrigen direkten einzelnen Heimarbeitern ihre Wohnung als Arbeitsstätte, gleichfalls, ohne daß dieser Umstand eine Mehrausgabe verursachen würde, auch dann nicht, wenn sie zeitweilig mehrere Hilfskräfte beschäftigen; die Kosten der Beheizung und Beleuchtung freilich haben sie immer zu tragen und haben insofern eine Mehrausgabe gegenüber den Wohnungskosten der Werkstättenarbeiter. Aber auch bei den Stückmeistern ist die Ausgabe keine sehr bedeutende; so zahlte in einem ganz konkreten Falle die Stückmeisterin (Fächermonteurin) für 2 Zimmer à 2 Fenster, worin sie mit ihrem Vater wohnte und ca. 15 Hilfskräfte beschäftigte, ungefähr 200 fl. Zins (in einem außerhalb der ehemaligen Linien gelegenen Wiener Bezirke), während sie ohne ein 2. Zimmer vielleicht 150 fl. zu bezahlen hätte; die Mehrausgabe für die Werkstätte beträgt also 50 fl. jährlich. Das Glend, das in den

Wohnungen beziehungsweise Werkstätten der Heimarbeiter auch in diesen Gewerbebezügen herrscht, zu schildern ist nicht Aufgabe dieser Darstellung; allein es kann wohl flüchtig darauf hingewiesen werden, daß in durchaus nicht vereinzelt Fällen ganz krasse Thatsachen beobachtet wurden: so fand man eine Küche, die als Wohnraum und Arbeitslokal diente, in der eine Frau im Wochenbett lag und 6—7 Personen beschäftigt waren. Daß die Arbeitsräumlichkeiten etwa vom Verleger und zwar frei oder gegen Entgelt den Heimarbeitern zur Verfügung gestellt würden, oder seitens eines Dritten oder auf Grund gemeinsamer Vereinbarung, ist in keinem Falle zu beobachten gewesen.

D. Die Arbeitsbedingungen.

Eine Darstellung derselben ist in ganz besonderem Maße dazu geeignet, das Verhältnis der verschiedenen Personenklassen, die in den hausindustriellen Betrieben der beiden Gewerbe beschäftigt sind, zu einander zu charakterisieren. Doch ist wie so häufig auch hier gleich im voraus zu bemerken, daß nicht alles, was für die Allgemeinheit als geltend hingestellt werden wird, auch in jedem konkreten einzelnen Falle zutrifft: Ausnahmen bestätigen die Regel. Von relativem Einfluß auf die Selbständigkeit und Unabhängigkeit der hausindustriellen Betriebe ist die Frage nach der Zahl der Verleger, eventuell Stückmeister, von denen der einzelne Hausindustrielle seine Aufträge empfängt. In den einzelnen Zweigen ergibt sich die Beantwortung wie folgt: in der Galanteriekammacherei scheint überhaupt nur ein Verleger zu existieren, an den natürlich die wenigen Heimarbeiter auf diesem Gebiete gewiesen sind; dadurch ist nicht ausgeschlossen, daß sie sich auch mit den Konsumenten (Detailisten, Hausierern und ähnlichen) in direkte Verbindung setzen; auch bei den Staub- und Frisierkammachern giebt es nur einen Verleger (zugleich Fabrikanten), dem eine größere Anzahl von Meistern Ware liefert, ohne aber durchaus auf ihn angewiesen zu sein. In der Fächertischlerei empfangen die Stückmeister regelmäßig Aufträge von einer ganzen Reihe von Fabrikanten (Verlegern); hier hat sich auch, wie bei den Erzeugern von Fächergestellen aus Schildkrot und ähnlichen ein gewisses Solidaritätsgefühl entwickelt, das zwar noch nicht zu einer Organisation gediehen ist, doch aber schon Früchte getragen hat (so ein im Jahre 1893 aufgestellter gemeinsamer Preistarif aller Fächergestellherzeuger). Die Fächermaler-Heimarbeiter sind in zahlreichen Fällen genötigt, mehreren Verlegern, Fabrikanten, Stückmeistern Arbeit zu leisten, um einerseits überhaupt ihren Lebensbedarf vollkommen zu decken, andererseits durch die auf ein ganzes Solarjahr sich verteilenden „Saisons“ Beschäftigung und Verdienst während des ganzen Jahres zu sichern; dies

gilt in vollem Maße nur für die „gelernten“ Fächermaler, die dieses Gewerbe als Vollerwerb betreiben, nicht auch für solche, welche sich demselben bloß in Ermanglung eigener beruflicher Beschäftigung für kürzere Zeiträume zuwenden. Von den Fächermachern im engeren Sinne wäre hier auch der fast selbständigen Meister zu gedenken, die Aufträge von Verlegern annehmen, gewöhnlich von mehreren, ohne aber an einen von ihnen oder überhaupt an diese Geschäfte gebunden zu sein; bei diesen ist also die Unabhängigkeit nur eine sehr lose, zufällige und auch verhältnismäßig dem Umfange nach sehr geringe.

Anders steht es mit den hausindustriellen Stückmeistern und den direkten Heimarbeitern aller Arten; es liefern eine erhebliche Anzahl Federnfächerezeuger je mehreren Verlegern, schon wegen der oben erwähnten Saisonfrage, ebenso die Fächermonteurs; würden dieselben nur für einen Verleger arbeiten, so könnten sie in der sogenannten toten Zeit kaum den Betrieb selbst in bescheidenem Umfange aufrecht erhalten. Dies ist auch für die direkten Heimarbeiter (Fächermonteurs, Spitzen-, Flitternäherinnen) geradezu notwendig, abgesehen davon, daß sie instinktmäßig gleichsam sich mit mehreren Verlegern in Verbindung zu setzen scheinen, um so gegen die eventuellen Chikanen eines einzelnen unter ihnen geschützt zu sein.

Eine direkte Verbindung der hausindustriellen Produzenten mit den Kunden ist in der Fächermacherei nicht nur möglich, sondern in manchen Fällen auch thatsächlich vorhanden; so wäre zu erwähnen der selbständige Export von Fächergestellen (namentlich aus farbigem Holze) seitens der Fächertischler, von kompletten Produkten (Fächern) seitens einiger meist zur Erzeugung nicht befugter Stückmeister (Federnschmücker und Fächermonteurs); dieser Export hat insbesondere in einem bekannten Falle eine ziemlich Ausdehnung gefunden. Aber auch an den Wiener Konsumenten wird fertige Ware seitens der erwähnten hausindustriellen Meister abgegeben, niemals aber von dem einzelnen direkten Heimarbeiter; im allgemeinen freilich muß man sagen, daß die auf diese Art vertriebenen hausindustriellen Produkte gegenüber den Aufträgen der Verleger eine sehr geringfügige Quantität erreicht haben und auf den Gesamtcharakter ohne wesentlichen Einfluß geblieben sind. Eine Organisationsfähigkeit der Stückmeister wäre keineswegs ausgeschlossen, eine Organisation, wenn auch nur faktisch, besteht aber nicht; die Gewerbe genossenschaften können als solche umsoweniger angesehen werden, als nur der kleinere Teil der Stückmeister solchen und zwar den voneinander getrennten Genossenschaften der Fächermacher und Federnschmücker angehört. Bei den einzelnen Heimarbeitern muß auch die Möglichkeit einer Organisation, schon vermöge der gegenseitigen Unbekanntheit und der Unkenntnis über die gegenseitigen Schicksale, gänzlich verneint werden.

Im folgendem soll zunächst die finanzielle Seite, dann die juristische Qualifikation und die Einzelheiten des Arbeitsverhältnisses in den einzelnen Gruppen dargestellt werden. Die Lohnverhältnisse charakterisieren sich im allgemeinen dadurch, daß in den geschlossenen Betrieben, die vergleichsweise in dieser Frage mit herangezogen werden müssen, bei männlichen Arbeitern der Durchschnittswochenlohn um $\frac{2}{3}$ bis noch einmal so groß ist als der der weiblichen Arbeiter; ungefähr eine gleiche Entlohnung wie die letzteren, aber manchmal noch höher haben die männlichen „Hilfsarbeiter“ d. h. ungelernete und jugendliche Arbeiter; bei den Stückmeistern und ihren Leuten und den direkten Heimarbeitern sind die Lohnverhältnisse wegen allzugroßer Abstände überhaupt schwer im allgemeinen zu charakterisieren und muß diesbezüglich auf die Detaildarstellung verwiesen werden; von allen Heimarbeitern jedoch kann mit Sicherheit behauptet werden, daß sie (teilweise bedeutend) geringere Löhne und Einkommen beziehen als die Werkstättenarbeiter. Bei den Galanteriekammachern kommen nur wenige Heimarbeiter vor, aber vergleichshalber mögen doch die Lohnverhältnisse bei denselben, auch der geschlossenen Betriebe, angeführt werden: Es beziehen bei einer täglichen Arbeitszeit von 10 Stunden an Wochenlohn:

von den gelernten Arbeitern (männlich):

1 Arbeiter	je	15 fl.
3	=	= 14 =
4	=	= 13 =
16	=	= 12 =
33	=	= 11 =
24	=	= 10 =
32	=	= 9 =
14	=	= 8 =
8	=	= 7 =

Zuf. 135 A. mit zuf. 1360 fl. Lohn,

Durchschnittswochenlohn ca. 10 fl.

von den Hilfsarbeitern (männlich und weiblich):

5 Hilfsarbeiter	je	5 fl.
4	=	= 4 =
20	=	= 3—5 =

Zuf. 29 G. mit zuf. 121 fl.

Durchschnittswochenlohn ca. 4 fl.

Dividiert man die Durchschnittswochenlöhne von 10 fl. und 4 fl. durch die wöchentliche Arbeitsstundenzahl von 60, so erhält man einen Nettostundenverdienst von beinahe 17 fr. für die gelernten, von beinahe 7 fr. für die Hilfsarbeiter, überhaupt (Durchschnitt aller Arbeitskräfte) beinahe 10 fr. Die Zahl der direkten Heimarbeiter ist zu gering, um eine allgemeine Ziffer aufzustellen, aber bei allen sind die Löhne ziemlich unter dem obigen Durchschnitte von 10 fl., der Nettostundenverdienst infolge Erhöhung der täglichen Arbeitsstundenzahl bedeutend geringer als der obige von 17 fr.

Lehrreicher ist schon die Betrachtung der Löhne bei der Gruppe der *Staub- und Fri s i e r k a m m m a c h e r*. Etwas weniger als die Hälfte aller (32) Meister, die teils an Verleger, teils an die einzige Fabrik dieser Branche liefern, beschäftigt Hilfsarbeiter, zumeist gegen Geldentlohnung, bei einer Durchschnittsarbeitszeit von $10\frac{1}{2}$ Stunden; allein in Wirklichkeit beträgt dieselbe, da die meisten Arbeiter Stückarbeiter sind, 14 Stunden im Durchschnitt (in einzelnen Fällen und zu gewissen Zeiten auch darüber oder darunter); bei einer solchen Arbeitszeit verdienen:

von den gelernten Arbeitern:

7	Arbeiter	je	12	fl.
3	=	=	11	=
7	=	=	10	=
12	=	=	9	=
13	=	=	8	=
10	=	=	7	=
3	=	=	6	=
2	=	=	5	=

Zus. 57 fl. mit zus. 519 fl.

Durchschnittsverdienst ca. 9 fl. 11 fr.

von den Hilfsarbeitern (weiblich):

3 Hilfsarbeiter je 8—9 fl.

also 8 fl. 50 fr. Durchschnittsverdienst.

Der Nettostundenverdienst beträgt hier bei Zugrundelegung einer 14 stündigen Arbeitszeit beinahe 11 fr.

Zum Vergleiche mögen herangezogen werden folgende Löhne in der einzigen auf diesem Gebiete bestehenden Fabrik; es verdienen hier bei $9\frac{1}{2}$ stündiger täglicher Arbeitszeit:

von den gelernten Stückerarbeitern (männlich):

1 Arbeiter	15 fl.
1 =	13 =
5 =	12 =
8 =	9 =

Zuf. 15 Arbeiter 160 fl.

Durchschnittsverdienst 10 fl. 67 kr.

von gelernten Wochenlohnarbeitern

1 Arbeiter	12 fl.
1 =	11 ¹ / ₂ =
1 =	11 =
2 =	9 ¹ / ₂ =
1 =	8 =

Zuf. 6 Arbeiter 61¹/₂ fl.

Durchschnittsverdienst 10 fl. 17 kr.

von Hilfsarbeiterinnen:

1 Arbeiter	6 fl.
2 =	5 =
2 =	9 =
1 =	5 =

Zuf. 6 Arbeiter 39 fl.

Durchschnittsverdienst 6¹/₂ fl.

Sonach ist der Stundennettoverdienst bei Gruppe I fast 19 kr., bei Gruppe II fast 18 kr., bei Gruppe III fast 11¹/₂ kr. Vergleicht man diese Zahlen mit denen bei den gelernten Stückmeisterarbeitern, so sieht man eine Differenz von 7 bis 8 kr. im Stundennettoverdienste zu Ungunsten der letzteren, so daß ein weiblicher Hilfsarbeiter im geschlossenen Betriebe den gleichen Stundennettoverdienst wie ein männlicher gelernter Arbeiter bei den einzelnen Stückmeistern (ca. 11 kr.) aufweist. Diese Nebeneinanderstellung ist also so recht geeignet zu zeigen, um wieviel der Heimarbeiter auch in der Lohnhöhe dem Fabrikarbeiter nachsteht, andererseits wie billig die Hausindustrie, speciell in dieser Branche Stückmeisterei, ist und vom Verleger daher etwaigen eigenen Arbeitskräften vorgezogen wird.

In den Betrieben der Fächergestellherzeugung aus Schildkrot, Celluloid

u. f. w. sind die Löhne ziemlich günstig, im Durchschnitt wöchentlich bei den Stückmeistern 11 fl. für den gelernten Arbeiter, in der einzigen Fabrikabteilung dieser Erzeugung 13 fl.; auch der Nettostundenverdienst ist hier bei den ersteren nicht viel geringer als bei den Fabrikarbeitern, da auch diese fast ausschließlich Arbeit mit nach Hause nehmen, auch die nominelle Arbeitszeit daselbst länger ist. Ungefähr ähnlich sind die Verhältnisse bei den Fächertischlern:

von 30 gelernten Arbeitern bezogen:

1 Arbeiter je	14 fl.
6 " " "	13 "
7 " " "	12 "
9 " " "	11 "
5 " " "	10 "
1 " " "	9 "
1 " " "	8 "

Zuf. 30 A. mit zuf. 342 fl.

Durchschnittswochenlohn 11 fl. 40 fr.

von 8 Hilfsarbeitern bezogen:

2 Hilfsarbeiter je	6 fl.
2 " " "	5 "
4 " " "	4 "

Zuf. 8 H. mit zuf. 38 fl.

Durchschnittswochenlohn 4 fl. 75 fr.

Die Nettostundenverdienste sind bei 10 1/2stündiger Arbeitszeit 18 fr. bei den ausgelernten, nicht ganz 8 fr. bei den Hilfsarbeitern. (Durchschnittswochenlohn beider zusammen 10 fl., Nettostundenverdienst 16,5 fr.)

Bei den Fächermalern zeigt sich wieder ein krasser Unterschied in den Verdiensten der hier an Zahl weit überwiegenden einzelnen Heimarbeiter gegenüber den in geschlossenen Betrieben Arbeitenden. Während die letzteren, insbesondere als Musterzeichner, in einigen Fällen 20 fl. durchschnittlich wöchentlich verdienen, also einen Nettostundenverdienst von fast 30 fr. aufweisen, erhalten die Heimarbeiter an Stücklohn wöchentlich 12 fl. (im jährlichen Durchschnitt), woraus bei Abrechnung von 10 % auf Arbeitsmaterial (Farben und Pinsel) und 13stündiger Arbeitszeit (im Jahresdurchschnitt, zeitweise bis 16 und mehr Stunden täglich) ein Nettostundenverdienst von

etwas mehr als 15 fr., also ungefähr die Hälfte des oben angeführten Verdienstes der Werkstättenarbeiter pro Stunde, resultiert¹.

Durchgängig viel schlechter als bei allen bisher behandelten Kategorien sind die Einkommens- und Lohnverhältnisse bei den der Fächermacherei im engeren Sinne angehörigen Stückmeistern und einzelnen Heimarbeitern (Federfchmücker, Fächermonteurs und andere). Schon der Umstand, daß die erdrückende Mehrheit aller hier überhaupt in der Hausindustrie beschäftigten Arbeitskräfte weiblichen Geschlechtes ist, bedingt eine erhebliche Lohnsenkung; auch sind auf keinem der vorher behandelten Gebiete die Zahlen der gewerblich nicht vorgebildeten und Hilfsarbeiter relativ so groß wie hier.

In den vorstehenden Gruppen sind die Einkommenverhältnisse der Stückmeister nirgends berührt worden und es schien dies auch unthunlich; denn abgesehen davon, daß man in den meisten Fällen auf die Zahl der beschäftigten Hilfskräfte und ähnliches, sowie die jährlichen Erwerbsteuernbeträge angewiesen gewesen wäre, ist auch eine Erwähnung unzweckmäßig wegen der großen Verschiedenheiten in kaufmännischer Schulung, kapitalistischer Fundierung, Zahl der Hilfsarbeiter und ähnlichem. Ein erheblicher Teil von den Stückmeistern der oben behandelten Zweige arbeitet überhaupt allein oder nur mit Lehrlingen, während es wieder solche giebt, die 10 bis 15 Arbeitskräfte halten und eines ziemlichen Wohlstandes sich erfreuen, ohne daß aber irgendwelche gemeinsame Eigentümlichkeit sich bei allen gezeigt haben würde, die mit der Hausindustrie in Zusammenhang steht. Im folgenden soll aber nicht nur das Einkommen der einzelnen Werkstätten- oder direkten Heimarbeiter, sondern auch das der Stückmeister zu einem Teile berücksichtigt werden, insbesondere deshalb, weil hier die Grenze zwischen einem Stückmeister und einem einzelnen direkten Heimarbeiter oft schwer zu ziehen ist, vielfach dieselbe Person periodisch (nach den Saisons) in beiden Eigenschaften abwechselt. Aber auch hier sind die Einkommenverhältnisse der Stückmeister sehr verschieden; es giebt einige unter ihnen, die das ganze Jahr hindurch mit einer größeren Zahl Hilfskräfte (in der Hochsaison 20 und mehr) arbeiten, eine bedeutende Anzahl einzelner Heimarbeiter außer den Betrieben beschäftigen, und zumeist allen oder doch vielen Verlegern

¹ Zur Charakterisierung sei ein Fall angeführt, der vor einiger Zeit vom genossenschaftlichen Schiedsgericht behandelt wurde; ein Fächermaler erhielt für das Bemalen von 26 Duzend Fächern 5 fl. 50 fr. vereinbarungsgemäß, welchen Preis ihm der Verleger noch um 50 fr. bei der Ablieferung kürzen wollte; selbst dem Laien leuchtet hieraus die unswelle Wertschätzung dieser Arbeit seitens der Verleger ein, einer Arbeit, zu der immerhin eine gewisse Geschicklichkeit erforderlich ist, die sich nicht jeder beliebige aneignen kann.

(Fabrikanten) liefern, außerdem direkt ausmärtigen Konsumenten fertige Ware liefern und auf diese Weise ein nicht leicht auch nur annäherungsweise sicher zu bestimmendes Einkommen beziehen; so gelang es einer derartigen Stückmeisterin in den letzten Jahren ein kleines einstöckiges Haus im 6. Bezirke sich eigentümlich und fast lastenfrei zu erwerben, nur aus dem Gewinne, den sie zum großen Teile aus der Verwendung von jugendlichen Hilfsarbeiterinnen geringster Entlohnung zog. Nehmen wir eine konkrete Stückmeisterin, die in der Hochsaison 10 bis 15 Hilfskräfte in der Fächermontierung beschäftigt, die sie in der stillen Zeit freilich bis auf wenige entläßt, als Muster für alle Fächermonteurinnen, die unter den gleichen Verhältnissen und nur für Verleger arbeiten: Ihr Wochenverdienst beträgt in der Hochsaison (zu 6 Montagen gerechnet) ungefähr 30 bis 40 fl., schon vermindert um eine Summe von 60 fl. für die Löhne ihrer Hilfskräfte; dies ergibt einen Halbjahrsverdienst von 900 fl., für die übrige Zeit etwa 200 fl. (natürlich ist in Wirklichkeit der Saisonübergang kein so krasser), zusammen 1100 fl.; der nach der Lohnauszahlung erübrigende Rest von 35 fl. per Woche kommt gleich der Differenz zwischen den Löhnen ebensovieler und daselbe leistender Hilfskräfte in geschlossenem Betriebe und den Löhnen, welche die Stückmeisterin auszahlt, vermehrt um den eigenen Arbeitsverdienst der letzteren. Berechnet man als Abnutzungsquote für die wenigen Werkzeuge (Stuzmesser, Handpresse, Nähmaschine, Neuanschaffung von Pappformen u. dergl.), was sich für eine einzelne direkte Heimarbeiterin auf ungefähr 5 fl. jährlich beläuft, nur 30 fl. für die Stückmeisterin, für Gummi, Leim (die einzelne Heimarbeiterin jährlich 20 fl., ca. 40 kr. wöchentlich), Zwirn, Seide und ähnliches zusammen 150 fl., für die Beleuchtung und Beheizung, soweit sie die für den eigenen Bedarf übersteigen, höchstens 50 fl., an Mehrauslage des Mietzinses für die Werkstätte gleichfalls 50 fl., so erübrigt ein Rest von etwas mehr als 800 fl. Dieses immerhin günstige Arbeitseinkommen verteilt sich in diesem konkreten Falle auf 2 Personen (Vater und Tochter); zum gleichen Ergebnis führt ein anderer konkreter Fall, in dem 4 Personen mit einer ungefähr dreifachen Anzahl von Hilfskräften in und außer Haus, die eine Stückmeisterei für einen Fabrikanten (Verleger) betreiben, ein wöchentliches Einkommen von 50 bis 60 fl. in der Hochsaison verdienen; dies entspricht einem Jahresbruttoeinkommen für jedes einzelne von den 4 Familienangehörigen von ca. 400 fl., einem Nettoeinkommen von ungefähr 300 bis 350 fl.; mit Rücksicht auf die Ersparnisse in Wohnungsauslagen, Kosten des Haushaltes u. s. w. wegen der gemeinschaftlichen Lebenshaltung ist auch dieses Einkommen als ein verhältnismäßig ebenso günstiges wie das ersterwähnte zu bezeichnen. Schon aus diesen Ausführungen

von zwei Beispielen ist ersichtlich, welchen großen Gewinn einerseits die Stückmeister der Fächermacherei aus der Ausbeutung der bei ihnen beschäftigten fast ausschließlich weiblichen Hilfskräfte ziehen, ja daß derselbe fast ganz durch die Differenz zwischen den im geschlossenen Betriebe gezahlten Löhnen nur den vom Stückmeister bezahlten gebildet wird, andererseits welchen Vorteil der Fabrikant (Verleger) bei gleichen Stückpreisen aus der Verwendung der Hausindustrie zieht, indem er die ziemlich bedeutenden Kosten der Zuthaten, Werkzeuge, Beleuchtung, Beheizung, Werkstättenmiete erspart, auf solche Weise billige Ware erhält und in erfolgreiche Konkurrenz namentlich mit den einzelnen Meistern tritt, die gerade deswegen, weil sie nur Werkstättenarbeiter beschäftigen, in den Exportartikeln gegenüber den Verlegern (Fabrikanten) kaum aufzukommen vermögen, jedenfalls diesen gegenüber immer mit dem geringsten Profit zufrieden sein müssen, ja mitunter auch den nicht erreichen, sohin vom Markte ausgeschlossen sind; wie bedeutend diese vom Verleger infolge der Anwendung von Hausindustrie lukrierten Summen sind, zeigt der oben erstangeführte Fall, wo von 1100 fl. Stückmeistereinkommen fast 300 fl., also ungefähr 25 % abzuziehen waren für die Ausgaben, die sonst dem Fabrikanten zur Last fallen. Infolge des enormen Sinkens der Preise in den Exportartikeln während der letzten Jahre sind relativ die erwähnten Ausgaben natürlich gestiegen und dies mag es leicht begreiflich erscheinen lassen, daß in der letzten Zeit eine Reihe von Exporteuren (Fabrikanten, Verlegern) mit dem Werkstättenystem gänzlich gebrochen hat und nur mehr Heimarbeiter beschäftigt: Hierdurch werden ihre Produkte ohne jede technische Verbesserung, ohne jede Kapitalinvestition konkurrenzfähig.

Von den Fächermonteuren wären als typisch noch zu behandeln, abgesehen von der erwähnten Gruppe der Stückmeisterinnen, zwei Kategorien, nämlich diejenige der Heimarbeiterinnen, die zeitweilig auch eine Reihe von Hilfsarbeiterinnen beschäftigen und schließlich jene, welche überhaupt zu keiner Zeit irgend eine außerhalb ihres Familientreffes stehende Hilfsarbeiterin halten. Der Normalfall für die erste Klasse ist die Heimarbeiterin, die von einer Reihe Verleger Aufträge empfängt und, um diesen in der Hochsaison nachkommen zu können, einige „Lehrmädchen“ und sonstige Hilfskräfte hat; dieser Vorgang setzt sie in den Stand, auch in der toten Zeit genügend Arbeit zu bekommen, um ihre eigene Person damit zu beschäftigen, so daß sie also auch dann die Fächermontierung als Haupt- oder Nebenwerb benutzen kann. Der Bruttojahresverdienst einer solchen Heimarbeiterin beträgt (schon abzüglich der ausbezahlten Löhne an ihre hausindustriellen Hilfskräfte) etwas mehr als 400 fl.; rechnet man hiervon die obenangeführten Betriebs-

auslagen ab, so dürfte ein Betrag von ungefähr 350 fl. resultieren; dieses Erwerbsergebnis ist freilich mit Rücksicht auf die zumeist isolierte Wirtschaftsführung einer solchen Heimarbeiterin schon ein ungünstigeres als in den vorher angeführten Fällen. Die Anzahl der Fächermonteurinnen dieser Klasse ist allerdings keine sehr bedeutende, jedenfalls viel geringer als die der einzelnen Heimarbeiterinnen ohne jede Hilfskraft und derjenigen, welche bei den oben behandelten Stückmeisterinnen das ganze Jahr oder einen Teil desselben im Betriebe beschäftigt sind. Das Arbeitseinkommen der ersteren, soweit es auf der Fächermontierung beruht, beläuft sich durchschnittlich auf 250 fl. für die Teile des Jahres, während deren sie Arbeit finden, reicht also nicht mehr zur Befriedigung der notwendigsten Lebensbedürfnisse während des ganzen Jahres hin; dieser Ziffer liegt die Annahme eines Bruttowochenverdienstes von 8—10 fl. zu Grunde; allein keineswegs in allen Fällen erreicht derselbe diese Höhe, vielfach nur 5—8 fl. Diese Zahlen eines Jahresverdienstes bei wöchentlicher Arbeitszeit von 12—14 Stunden und mehr in der Hochsaison werden vielleicht illustriert, wenn einige wenige der bezahlten Stücklöhne angeführt werden: es wird bezahlt für das Montieren von einem Duzend Stofffächer (besserer Qualität) 20 fr., einem Duzend einfacher Seidenfächer 45 fr., einem Duzend Papierfächer 7 fr.; hierbei ist immer zu berücksichtigen, daß auch bei der billigt bezahlten Arbeit die Materialauslagen der Monteurin (Gummi, Leim u. s. w.) fast die gleiche Höhe wie bei den besseren Qualitäten erreichen. Von den in den Betrieben der hausindustriellen Stückmeister beschäftigten Hilfskräften ist ein kleiner Teil, Borarbeiter, Monteure, etwas besser bezahlt, so daß ein Jahresverdienst von ungefähr 400 fl. im Durchschnitte sich ergibt; dies ist aber höchstens ein Prozentsatz von 10 % aller Beschäftigten; von den übrigen bezieht der weitaus größere Teil (etwa $\frac{2}{3}$) 3—4 fl. wöchentlich, was einem Jahreseinkommen von ca. 150—200 fl. entspricht, $\frac{1}{3}$ einen Wochenlohn von 5—6 fl., also Jahresverdienst 250—300 fl.; die jugendlichen Hilfsarbeiterinnen (= Lehrlingmädchen), die ungefähr soviel wie die letztgenannte Gruppe zählen, erhalten $1\frac{1}{2}$ — $2\frac{1}{2}$ fl., also jährlich 75—125 fl., bei einem durch 2—4 Jahre andauernden „Lehrverhältnisse“. Eine Reduzierung des Arbeitslohnes auf den Nettostundenverdienst erschien hier unthunlich, da eine genaue Abgrenzung zwischen der Zeit der Voll- und Halbbeschäftigung oder der Arbeitslosigkeit für alle oder wenigstens die Regel nicht möglich war, außerdem die tägliche Arbeitszeit, wie das ja auch kaum je geschehen könnte, nicht auch nur annähernd genau festgestellt werden konnte; doch zeigt ein einfacher Versuch, daß auch die Ziffern für die Nettostundenverdienste hier erheblich geringer sein mußten.

Ungefähr die gleichen Lohnverhältnisse herrschen bei den Stückmeistern der Federnfächererzeugung; das Einkommen der Stückmeister dieser Branche kann aber nicht erörtert werden und zwar aus denselben Gründen wie bei den zu Anfang behandelten Kategorien der Kamm- und Fächerindustrie; hier insbesondere auch nicht mit Rücksicht darauf, daß ein Teil der Produktionsmittel, die Federn, von den Stückmeistern selbst gekauft werden, und auch sonst die Individualitäten eine generelle Behandlung der Einkommensverhältnisse nicht zulassen. Für die in ihren Betrieben arbeitenden hausindustriellen Hilfskräfte aber gilt im großen und ganzen das oben für die Fächermonteur-arbeiterinnen gesagte; für die selbständigen einzelnen Heimarbeiterinnen läßt sich hier schon wegen ihrer sehr geringen Zahl keine allgemeine Regel aufstellen, wäre auch ganz belanglos.

Für alle die erwähnten Einkommensverhältnisse ist aber zu bemerken, daß Übergänge zwischen den erwähnten, als Regel hingestellten Kategorien vorkommen, daß einzelne Fälle weit über die angegebenen Grenzen hinausgreifen, nach oben oder unten hin, daß aber gleichwohl eben das Typische, das sich auf dem Gebiete der Lohn- und Arbeitsverhältnisse innerhalb der Fächermacherei im engeren Sinne gezeigt hat, nach Kräften berücksichtigt worden ist; und nur dieses schien einer allgemeinen Würdigung wert zu sein.

Die Darstellung der Einzelheiten des Arbeitsverhältnisses, die im folgenden versucht werden wird, soll insbesondere die rechtliche, aber auch die sociale und wirtschaftliche Stellung der Heimarbeiter charakterisieren. Was zunächst die Fixierung des Arbeitsverhältnisses anlangt, so ist wohl zwischen dem einzelnen Heimarbeiter einerseits und den Verlegern sowie den Stückmeistern andererseits ein fester Arbeitsvertrag nicht zu konstatieren; auch nicht ein solcher, bei dem täglich eine Entlassung des Arbeiters erfolgen kann, vielmehr ist das Arbeitsverhältnis nur ein thatsächlich dauerndes. Es kommt allerdings in vielen Fällen vor, daß ein Heimarbeiter demselben Verleger Jahre lang liefert, allein keinem würde eine plötzliche Lösung des Verhältnisses Anlaß bieten können, sich dadurch mit Recht beschwert zu halten. Vielfach findet die Vergebung der Arbeit ganz willkürlich nach dem Gutdünken des betreffenden Verlegers oder seines Geschäftsleiters statt, was die an die Einzelnen abgegebene Quantität Arbeit betrifft; Klagen über Protektion, die unter Umständen durch materielle und andere, imponderable Opfer erkaufte werden muß, kann man mehrfach hören; oft klagt eine Arbeiterin darüber, daß sie plötzlich nur die Hälfte oder weniger des sonstigen Arbeitsquantums nach Hause mitbekommt, also nur die Hälfte oder weniger ihres bisher schon kläglichen Verdienstes für die Zukunft in Aussicht gestellt sieht, ohne daß der Bedarf des betreffenden Verlegers an Arbeit sich vermindert hätte.

Abgesehen davon erhalten sie natürlich zeitweilig — und in der toten Zeit andauernd — überhaupt gar keine Arbeit, und dies hat für eine große Zahl Heimarbeiter die Folge, sich anderen Erwerbszweigen in der Zwischenzeit nach Thunlichkeit zuwenden zu müssen. Übrigens beruht die Unständigkeit der Geschäftsverbindung auch auf einem gegenseitigen Sichunterbieten der Hausarbeitskräfte, so daß die Fälle nicht selten sind, wo der Verleger einem, der um 2—5 kr. weniger Arbeitslohn für ein Duzend Fächer montieren u. s. w. verlangt, die Lieferung für die Zukunft überträgt, und das tatsächliche Verhältnis mit dem bisherigen Arbeiter einfach aufgehört hat. Wie schon oben mehrfach erwähnt, weiß sich allerdings ein beträchtlicher Teil der direkten einzelnen Heimarbeiter vor Nichtbeschäftigung während eines Teiles des Jahres und den Folgen eines eventuellen plötzlichen Abbrechens des Arbeitsverhältnisses mit einem Auftraggeber dadurch zu entziehen, daß er permanent für mehrere Verleger liefert, meist ohne daß diese davon näheres wissen, wodurch einerseits bei der Verschiedenartigkeit der von letzteren vertriebenen Waren und ihrer Absatzgebiete eine Verteilung der Saisons auf das ganze Jahr stattfindet, andererseits die Folgen eines augenblicklichen Aufhörens der Arbeitsbeziehungen gemildert werden.

Alles das Erwähnte gilt naturgemäß nur für die einzelnen Heimarbeiter, nicht für die bei den Stückmeistern in deren „Werkstätten“ beschäftigten hausindustriellen Hilfskräfte, welche letztere, was die Natur des Arbeitsverhältnisses und Entlohnung anlangt, ganz analog den im geschlossenen Betriebe Arbeitenden gestellt sind.

In der Frage der Lieferungsmodalitäten, insbes. Lieferungsfristen, -tage, Zeitverlust bei der Lieferung und Arbeitsbücher, läßt sich irgend etwas allgemein geltendes vermöge der fast in jedem Betriebe verschiedenen und auch in ein und demselben zeitlich wechselnden Gepflogenheiten nicht sagen. So variieren die Lieferungsfristen von 1 Tag bis fast eine Woche, es überwiegen natürlich die kürzeren. Ihre Dauer ist selbstverständlich von großer Wichtigkeit für die Zeitverschwendung; so wird insbes. seitens der Fächermaler geklagt, daß sie infolge mehrmaliger Lieferfristen in der Woche einen starken Zeitverlust erleiden, da nahezu alle von ihnen wegen der billigen Wohnungs- und Lebensverhältnisse ziemlich weit vom Verleger, in den westlichsten Vororten wohnen. Weniger empfindlich wird dies seitens jener Heimarbeiter gespürt, die in den angrenzenden Bezirken wohnen, obschon auch hier bei 2tägigen Lieferfristen Zeitverschwendung durch Warten bei der Empfangnahme seitens des Verlegers von ein bis zwei Stunden und mehr fast die Regel sind; freilich sind auch Milderungen in individueller Hinsicht zu konstatieren, insbes. durch Verwendung von Schulkindern zum Abholen der Arbeit und

Lieferung der bereits effektuierten, sowie überhaupt durch Beschäftigung mehrerer Hilfskräfte seitens des betreffenden Heimarbeiters; auch hier ist darauf hinzuweisen, daß bei einer Mehrheit von Auftraggebern der Zeitverlust individuell verringert wird, wenn die Heimarbeiterin in der Zwischenzeit zwischen Ablieferung und Erhalt von Arbeit seitens des einen Verlegers zu Hause für einen anderen weiter arbeiten kann. Über die Einführung von Arbeitsbüchern, Lieferscheinen, Arbeitszetteln läßt sich gleichfalls nichts allgemeines bemerken; es scheint die Tendenz zu bestehen, die früher allgemeiner bestandenem Arbeitsbücher abzuschaffen und einfache Zettel mit der kurzen Aufzeichnung der zu liefernden Arbeit (nach Duzenden u. s. w.) zu verwenden; vielfach wurde seitens der Heimarbeiter über die letzteren geklagt, da sie hierdurch sehr oft verkürzt würden, d. h. bei gelegentlich der Ablieferung entstehenden Differenzen immer nachgeben müssen, während früher beim Bestande von Arbeitsbüchern ihre Lage günstiger gewesen sei. Daß die hier erwähnten Übelstände in vollerm Maße die einzelnen Heimarbeiter treffen als die gleichfalls dem Verleger liefernden „Stückmeister“ der verschiedenen Kategorien, ist wohl selbstverständlich.

Rücksichtlich der Entlohnung wurde schon weiter oben wiederholt erwähnt, daß bei den einzelnen Heimarbeitern aller Arten der Stücklohn die ausnahmslose Regel ist; das Gleiche gilt für die mit Hilfskräften arbeitenden Stückmeister und Heimarbeiter als solche, die aber ihrerseits ihre Hilfskräfte regelmäßig nach Zeit entlohnen; hiervon muß wieder die Feierabendarbeit ausgenommen werden, für die auch die in der Werkstätte beschäftigten Arbeiter Stücklohn erhalten; das letztere gilt natürlich auch für die von den im geschlossenen Betriebe Arbeitenden nach Hause mitgenommene Arbeit; vereinzelt kommt der Stücklohn auch bei den hausindustriellen Kräften vor, die in den „Werkstätten“ der Stückmeister und stärker beschäftigter Heimarbeiter verwendet werden.

Entwicklungstendenzen.

Wie schon aus der vorgehenden Darstellung an mehreren Stellen hervorleuchtet, scheint augenblicklich, wie schon seit einigen Jahren eine Tendenz zur Kräftigung und Erweiterung des decentralisierten Betriebes in der Hausindustrie sich geltend zu machen; einmal, und zwar hauptsächlich durch die Auflösung des Fabrikbetriebes, die Umwandlung von Fabrikanten in bloße Verleger, Ladenbesitzer, Exporteure, andererseits auch durch die fortschreitende Abhängigkeit der Meisterwerkstätten von anderen Verlegern. Der Grund der ersteren Erscheinung ist wohl vor allem die Konkurrenz

ausländischer Fabrikate, die die österreichische Produktion auf das Gebiet der Erzeugung von Bazar- und Schundware als Exportartikel gedrängt hat, beziehungsweise hat sich dieselbe, um erfolgreich mit dem Auslande konkurrieren zu können, der Hausindustrie zur Ersparung wichtiger Betriebsauslagen und Kapitalien zu bedienen gewußt, freilich nicht ohne eine Wechselwirkung der Hausindustrie auf den Charakter und die Güte der Produkte. Da hierdurch die Meisterwerkstätten, die ohne hausindustrielle Kräfte arbeiten, infolge der sie treffenden Mehrauslagen im Betriebe von dem Markte rücksichtlich der Duzendware geradezu ausgeschlossen sind, die bessere Ware aber in den letzten Jahren kaum mehr genügende Nachfrage findet, insbes. den ausländischen Markt verloren hat, so ist es für sie (Exporteure) notwendig, von einem oder mehreren Fabrikanten (Verlegern) Aufträge entgegenzunehmen, zunächst vereinzelt, dann in gewisser Regelmäßigkeit, so daß ihre Degradierung zu Stückmeistern schon in intensiver Weise vorbereitet erscheint. Man kann daher auch nicht bei allen diesen Erwägungen die Hausindustrie als die Ursache des Niederganges des selbständigen Handwerks in unserem Produktionszweig betrachten. Sie entsteht vielmehr aus dem zerfallenden Handwerk und breitet sich an dessen Stelle aus, nachdem es durch andere Ursachen seiner Lebensfähigkeit beraubt wurde. Es dürfte sonach auch von einem gänzlichen Verbot der Hausindustrie, wie es der Gehilfenausschuß wünscht, für das selbständige Kleingewerbe nicht viel Ersprießliches zu erwarten sein. Dagegen ist mit Rücksicht auf die zunehmende Zahl der Heimarbeiter eine gesetzliche Regelung des Heimarbeiterverhältnisses erwünscht.

IX.

Heimarbeit und Hausindustrie in Obersteiermark (Handelskammerbezirk Leoben).

Von

Dr. Ernst Seidler.

Jede deskriptive Behandlung der Heimarbeit und der Hausindustrie begegnet insofern wesentlichen Schwierigkeiten, als mit Bezug auf Inhalt und Umfang des Begriffes dieser Erwerbsformen heute noch große Unklarheit herrscht, somit Heimarbeit und Hausindustrie keineswegs als klar und scharf umrissene Untersuchungsobjekte uns entgegentreten.

Meine Aufgabe wäre nun eine sehr schwierige, wenn ich eine eingehende Erörterung des Begriffes der uns beschäftigenden Erscheinungstypen mir zur Pflicht machen müßte. Heimarbeit und Hausindustrie sind jedoch in Obersteiermark so spärlich und in — wenngleich der Eigenart nicht entbehrenden — doch so einfachen Formen vertreten, daß es genügen dürfte, die Merkmale der uns beschäftigenden Produktionsarten in rohen Umrissen festzulegen.

Vor allem muß konstatiert werden, daß die gewerberechtliche Behandlung der Heimarbeit und der Hausindustrie nicht an und für sich, sondern nur insoweit in Betracht kommen kann, als der rechtliche durch den wirtschaftlichen Standpunkt gedeckt wird. Bindend kann die gewerberechtliche Begriffsbestimmung für uns nicht sein, da ja eben die staatliche Administrative von der Nationalökonomie diejenigen Aufklärungen verlangt, welche geeignet erscheinen, Anhaltspunkte zur Lösung des gewerberechtlichen Problems zu bieten.

Was jedoch die wirtschaftliche Begriffsabgrenzung anbelangt, so hat sich dieselbe mit der Thatfache abzufinden, daß hier der Sprachgebrauch Erwerbsgruppen, die ihrem inneren Wesen nach zum Teile weit auseinander

liegen, mit einer gemeinsamen Bezeichnung umflammt. Es ist nicht leicht, bezüglich der Heimarbeit und der Hausindustrie eine wissenschaftliche der vulgären Begriffsstimmung zu unterlegen. Um daher der Vulgarauffassung uns möglichst zu nähern, sind wir genötigt, den Heimarbeiter im weitesten Sinne des Wortes ganz allgemein zu definieren als jenen gewerblichen Produzenten, welcher unselbständig, und zwar in eigener Betriebsstätte seine wirtschaftliche Funktion ausübt.

Nach Innen zeigt sich freilich sofort ein Zerfall des eben gewonnenen Begriffs in zweifacher Richtung. Unter dem neutralen Ausdruck der „Unselbständigkeit“ des Gewerbebetriebs verbergen sich nämlich zwei ganz verschiedene Begriffsnuancen.

Unselbständig kann nämlich der Betrieb insofern sein, als zwischen den Heimarbeiter und den Konsumenten ein Unternehmer sich stellt, mag hierbei der Heimarbeiter als Gehilfe des letzteren (Sitzgefelle) oder selbst als (abhängiger) Unternehmer (Stückmeister) oder endlich als Hausindustrieller im engeren Sinne des Wortes anzusehen sein.

Allerdings ist die Unterscheidung zwischen Stückmeistern und Sitzgefellen, d. h. zwischen Heimarbeitern, welche sich als Unternehmer und solchen, welche sich als Gehilfen darstellen, aus rein ökonomischem Gesichtspunkte eine ziemlich unsichere, da die eine wie die andere Kategorie in der Regel vom Arbeitgeber den Rohstoff zur Verarbeitung erhält und von ihm lediglich einen Lohn bezieht. Aus gewerblichem Gesichtspunkte erscheint der Heimarbeiter nur dann als Gehilfe, wenn er seinerseits ohne Inanspruchnahme von Hilfskräften für eine Unternehmung thätig ist, die in der für ihn maßgebenden Richtung als Produktionsgewerbe auftritt, während er als Unternehmer zu behandeln ist, wenn er selbst Gehilfen, beziehungsweise Lehrlinge beschäftigt oder aber im Dienste eines reinen Handelsunternehmens produziert. Diese Unterscheidung hat sich nun so eingelebt, daß wir sie zum Zwecke der Darstellung beizubehalten berechtigt sind.

Aber auch eine andere gewerbliche Begriffsbestimmung scheint mir mit einer gewissen Modifikation acceptabel; ich meine nämlich diejenige der Hausindustrie im engeren Sinne des Wortes. Der Ministerialerlaß vom 16. September 1883, Zl. 26 701 definiert dieselbe als jene gewerbliche produktive Thätigkeit, welche nach örtlicher Gewohnheit von Personen in ihren Wohnstätten, jedoch in der Art betrieben wird, daß diese Personen bei ihrer Erwerbsthätigkeit keine gewerblichen Hilfsarbeiter beschäftigen. Wenngleich die in diesem Erlasse angeführten Merkmale in ihrer Vereinzelung durchaus nicht geeignet wären, den allgemeinen Begriff der Heimarbeit im weiteren Sinne des Wortes zu konstituieren, so stellt doch thatsächlich ihre

Kombination eine besondere Betriebsform dar, die sich unter die übrigen Kategorien der Heimarbeit nicht wohl einreihen läßt. Einer Ergänzung bedarf jedoch die offizielle Auffassung der Hausindustrie in der Richtung, daß kein unmittelbarer Verkehr mit den Konsumenten, sondern ausschließlich ein solcher mit dem Verleger besteht, daß also „das Produkt, ehe es in die Hand des Konsumenten gelangt, noch ein- oder mehrmal . . . Warenkapital wird“¹. Andernfalls würde der Begriff der Hausindustrie auf uferlosem Gewässer dahinfließen.

In einem ganz anderen als in dem bisher behandelten Sinne liegt Unselbstständigkeit des Gewerbebetriebes dann vor, wenn die Produktion als (im Hause ausgeübter) Nebenberuf, nicht als ausschließliche Erwerbsquelle betrieben wird, (nach Mischler: Hausgewerbe; nach Bücher: zweite Stufe des Hauswerks). Da thatsächlich Erzeugungsmethoden der früher wie der eben jetzt erwähnten Art unter den Vulgarbegriff der Heimarbeit im weiteren Sinne subsumiert werden, so liegen hier zwei besonders zu behandelnde, ganz lose zusammenhängende Gruppen der uns beschäftigenden Erwerbsform vor.

Nach dieser flüchtigen Skizzierung des mir vorschwebenden Schemas gehe ich sofort zu den in Obersteiermark existierenden Kategorien der Gruppe I über.

Sitzgesellen kommen in Obersteiermark nur vereinzelt vor. Wir finden Heimarbeiter, beziehungsweise Heimarbeiterinnen im Dienste einzelner Schneidermeister, resp. Kleidermacherinnen, und zwar in den Städten Leoben und Bruck a. d. M., periodisch auch in Neumarkt. Hierzu kommt eine Anzahl von Näherinnen, welche in Leoben und in der Stadt Knittelfeld für 6, beziehungsweise 2 Wäschekonfektionsgeschäfte arbeiten; bemerkt muß werden, daß es sich hier eigentlich um Kaufleute handelt, die nur nebenbei (als Fabrikkaufleute) auch die Anfertigung von Wäsche auf Bestellung oder auf Lager betreiben.

Sowohl bei den Schneidern als bei den Kleidermacherinnen ist es in der Regel die schlechtere und billigere Arbeit, die aus dem Hause gegeben wird. Dementsprechend sind auch die Löhne der Sitzgesellen geringer, als jene der Werkstattgehilfen. Es wird gezahlt vom Schneidermeister bei

Werkstattarbeit	Heimarbeit
für ein Beinkleid . . . fl. 1,50—1,90 fl. 0,90
für eine Weste . . . fl. 1,40—1,70 fl. 0,60 — fl. 0,80
für ein Sacko . . . fl. 4,50—5,50 fl. 1,70 — fl. 2,—
für einen Winter- überzieher . . . fl. 8—9 fl. 3,50 — fl. 3,80

¹ Bücher, Art. Gewerbe im Wörterbuch der Volkswirtschaft, S. 859.

Was die weiblichen Arbeiter anbelangt, so erhalten dieselben in der Werkstätte zumeist einen Monatslohn von 3—11 fl. samt der Verpflegung; die Zuschneiderin kommt sich auf 30 fl. monatlich nebst der Mittagskost zu stehen. Manche Werkstattarbeiterinnen sind aber auch per Tag mit 60—90 fr. entlohnt. Dem gegenüber ist die Entlohnung der Heimarbeiterinnen eine geringere, da dieselben bestenfalls per Schürze 6 fr. und für eine gefütterte Schoß 30—80 fr. erhalten.

Gleichwohl besteht darüber kein Zweifel, daß die Sitzgesellen trotz der schlechteren Bezahlung in der Regel mehr verdienen, als die Werkstättearbeiter, und zwar aus dem Grunde, weil sie durchschnittlich fleißiger sind als die letzteren, auch rücksichtlich der ihnen zugetheilten Arbeit die gleiche Sorgfalt nicht beansprucht wird. Sitzgesellen sind denn auch fast ausschließlich solche Arbeiter, die für eine Familie zu sorgen haben. Außerdem aber ist es der echt menschliche Drang nach Freiheit und Selbstbestimmung, welcher den Sitzgesellen zur schlechter gezahlten Heimarbeit veranlaßt.

Von größerer Bedeutung als das Sitzgesellenwesen ist in Obersteiermark die Stückmeisterei. Die Zahl der Kaufleute, welche Schneidermeister beschäftigen, beträgt in Leoben 9, in Bruck a. d. M. 2, in Knittelfeld 7—9, in Judenburg 7. Allerdings giebt es nur in Leoben 2 Schneidermeister, welche ausschließlich im Dienste von Handelsgewerben beschäftigt sind. Neben der Kundenproduktion wird Stückmeisterei betrieben in Bruck a. d. M. von 3, in Knittelfeld von 7, in Judenburg von 11 Meistern. Hier muß jedoch bemerkt werden, daß zugleich eine größere Anzahl solcher Personen, die gewerberechtlich nicht als Meister anzusehen sind, im Dienste von Handelsgeschäften produzieren; formell fungieren dieselben zuweilen als Gehilfen eines Zwischenmeisters.

Zur Stückarbeit der Schneider und Kleidermacherinnen liefert stets der Kaufmann den ganzen Rohstoff mit Ausnahme des Zwirnes. Das Maß wird zuweilen vom Stückmeister beim Kaufmann, häufig auch vom Konfektionär selbst genommen, namentlich für die leichtere Ware. Bezüglich der Frage, ob die Stückmeister den Rohstoff zugeschnitten erhalten oder nicht, läßt sich eine durchgreifende Regel nicht aufstellen; in Knittelfeld und Judenburg ist dieser Modus jedoch nicht gebräuchlich. Was die Bezahlung der im Lohn von Handelsgeschäften arbeitenden Schneider und Kleidermacherinnen anbelangt, so erfolgt dieselbe per Stück, nur in einem Falle stieß ich auf die Bezahlung eines fixen Monatslohnes. Was die Lohnsätze selbst anbelangt, so sind dieselben außerordentlich niedrig; der Stückmeister verdient in der Regel um die Hälfte oder zwei Drittel weniger als bei der Kundenarbeit. Es wird dies klar, wenn man in Betracht zieht, daß der Konfektionär die Anfertigung

eines Beinkleides oder einer Weste mit 37 kr., diejenige eines Sackes mit 1 fl.—1 fl. 20 kr. und eines ganzen Anzuges mit 4—5 fl. honoriert. Kleidermacherinnen erhalten für Schürzen 3 kr., für Blousen 25 kr., für Schoß und Blouse 30 kr., für eine gefütterte Schoß 15—30 kr., für einen Leib 40—50 kr. und für ein ganzes Kleid 1 fl. Aus diesen Ziffern ergibt sich, daß männliche und weibliche Stückmeister gegenüber den im Dienste von selbständigen Meistern stehenden Heimarbeitern, vollends aber gegenüber den Werkstattgehilfen weit schlechter gestellt sind. Nur die große Menge der ihnen zugewiesenen Arbeiten ermöglicht es den Zwischenmeistern, ihr Auskommen zu finden und auch noch hie und da 1 bis 2 Gehilfen und 1 Lehrling zu beschäftigen, wobei die Gehilfen zumeist einen Wochenlohn von 2—3 fl. samt der Wohnung, Verpflegung und Wäschereinigung erhalten. Als Regel gilt jedoch, daß Meister und Meisterinnen sich nur im Notfalle, d. h. bei zeitweisem Kundenmangel mit Konfektionsarbeit beschäftigen. Einiges trägt auch hier der Umstand bei, daß Konfektionsarbeit eine geringere Sorgfalt, daher einen geringeren Zeitaufwand erfordert und daß dieselbe von solchen Meistern effektiert werden kann, die wegen geringerer Tüchtigkeit einen ausreichenden Kundenkreis sich zu schaffen nicht im stande sind, wie denn auch ihre Gehilfen als die minder qualifizierten Hilfskräfte bezeichnet werden müssen. Außerdem spielt aber der Mangel des zum selbständigen Geschäftsbetriebe erforderlichen Kapitals hier eine wichtige Rolle, ebenso die Sicherheit der Bezahlung, welche bei Kundenproduktion in viel geringerem Maße vorhanden ist.

Dieselben Ursachen sind es, welche bewirken, daß rüchftlich der Schuhmacherei 2 Trödler in Knittelfeld verlegte Handwerker in ausgiebiger Weise beschäftigen. In der genannten Stadt arbeiten sogar 2 Schuhmachermeister fast ausschließlich im Dienste der erwähnten Handelsgewerbe. Hierbei erhält — wenigstens bei Reparaturen — der Schuhmachermeister vom Trödler den Rohstoff (altes und Sohlenleder) beigeftellt und werden die Erzeugnisse in vollkommen fertigem Zustande abgeliefert. Angeblich soll das Maß zu den Schuhen von einem dieser Trödler selbst genommen werden. Auch ein Schuhmacher in Weißkirchen bei Judenburg, welcher 8 Gehilfen beschäftigt, liefert wöchentlich Schuhe im Werte von mindestens 100 fl. an einen der Knittelfelder Trödler, welcher das Paar Schuhe mit 2 fl. 40 kr. bezahlt und um 2 fl. 50—2 fl. 60 kr. verkauft. Es ist klar, daß derartige Vorgänge den Gegenstand fortwährender Klagen seitens der mit Kundenproduktion sich beschäftigenden Schuhmachermeister bilden, zumal der billigere Einkauf des Leders seitens der kapitalkräftigen Verleger und die Ersparung an Arbeitslohn dieselben in die Lage setzt, den selbständigen Handwerksmeistern

eine immer empfindlichere Konkurrenz zu bereiten, worin sie durch die Vorliebe der Mittelfelder Arbeiterschaft für billige, wenngleich minder passende und dauerhafte Beschuhung unterstützt werden.

Auch in Leoben giebt es 4 Konfektionäre, welche mit Schuhmachermeistern in Verbindung stehen. Hier handelt es sich jedoch ausschließlich um Reparaturen; für dieselben wird eine sehr geringe Vergütung (z. B. für die Anfertigung eines Absatzes 10 kr.) geleistet. Nebenbei sei bemerkt, daß ein größerer Schuhmachermeister in Leoben außer seinen Werkstattgehilfen eine Anzahl von Stückmeistern, die jedoch in Böhmen ansässig sind, beschäftigt.

Der Absatz der Konfektionsware erfolgt in allen Fällen in hiesiger Gegend.

Ich gehe nunmehr über zur Hausindustrie im eigentlichen Sinne des Wortes. Streng genommen existiert eine solche in Obersteiermark nicht. Als eine in der Entwicklung begriffene Hausindustrie kann jedoch der in Aufsee und Umgebung vorkommende Stickerbetrieb angesehen werden. Es hat damit folgende Bewandnis.

Die Bevölkerung des Aufseer Thales erwarb durch Jahrhunderte ihren ganzen Lebensunterhalt bei der Erzeugung und Verfrachtung des Salzes. Da der Salzbetrieb — dank der überaus reichlichen Lager und der für alle Zukunft gesicherten kontinuierlichen Abnahme des erzeugten Salzes — als ein sehr stationärer sich darstellte, so war es der ärarischen Verwaltung vor allem darum zu thun, sich eine stets wachsende Arbeiterbevölkerung zu sichern; hieraus erklärt sich die verhältnismäßig geringe Dienstleistung, dann die geregelte Versorgung der Salzarbeiter, namentlich aber das Bestreben, dieselben durch Überlassung von Grund und Boden festhaft zu machen. Da gleichwohl der Lohn karg blieb, zugleich die Rauheit des Klimas eine lohnende Ausbeutung des Bodens nicht zuließ, so verlegte sich die Arbeiterbevölkerung von Aufsee und Umgebung frühzeitig auf die Hausindustrie. Die Männer verfertigten Holzschneidereien, so namentlich Holzschuhe, Teller, Schüsseln, Küchengeräte, hie und da auch figurale Gegenstände; die weibliche Arbeiterschaft aber beschäftigte sich mit Stickereien auf Linnen mit roter oder blauer Wolle nach wenig abwechselnden Mustern. Ein nennenswerter Außenhandel mit diesen Erzeugnissen kann nicht nachgewiesen werden, obwohl manches ins Unterland und nach Bayern ausgeführt wurde.

Nun wurde im Jahre 1877 die Salzkammergutbahn eröffnet. Hierdurch entfiel die mühsame Verfrachtung des Salzes, während gleichzeitig die Holzfeuerung der Sudpfannen, welche bisher eine große Menge von Arbeitskraft absorbiert hatte, durch Steinkohlenfeuerung ersetzt wurde; auch

im Salzbergbaue kamen durch den mittlerweile eingeführten maschinellen Betrieb Arbeitskräfte in Ersparung. Es bemächtigte sich daher nicht bloß der Arbeiter, sondern auch ihrer einsichtsvollen Gönner das Gefühl, daß die Arbeiterbevölkerung mit raschen Schritten der Verarmung entgegengehe. Die Schriftstellerin Frau Klara Schreiber und der damals gerade aus dem Amt geschiedene Handelsminister Freiheit von Chlumetzky, der öfters als Sommergast in Aulsee weilt, faßten den Entschluß, durch Gründung des sogenannten Aulseer Hausindustrievereins der Bevölkerung — statt eines Almosen — Verdienst zu schaffen, um einen Teil derselben vor dem härtesten Schicksale, welches den Apler treffen kann: vor der Notwendigkeit der Auswanderung zu schützen. Es wurde beschossen, für die weibliche Bevölkerung die Buntstickerei, für die männliche die Korbflechterei einzuführen und diesen Erwerbsarten durch sachkundige Unterstützung seitens des Vereins einen dauernden Charakter zu verleihen.

Die Korbflechterei bewährte sich nicht, denn die stete Beschäftigung in der Stube sagte den Gebirgsbewohnern nicht zu; auch reichten die Löhne, die gezahlt werden konnten, kaum ans Existenzminimum heran. Die ins Leben gerufene Korbflechttschule ging daher nach 6 Jahren ihres Bestandes wieder ein. Hierzu trug auch der Umstand bei, daß die gehegten Besorgnisse als allzu düstere sich erwiesen hatten und daß die vollkommenerer Ausbeutung der Wälder im Sinne der Nutzholzproduktion den Holzarbeitern reichlichere und lohnendere Beschäftigung bot als früher. Die Korbflechttschule wurde in eine Fachzeichenschule umgewandelt; dieselbe erfreut sich heute eines sehr guten Besuches.

Was jedoch die Stickerei anbelangt, so nahm dieselbe unter der opferwilligen Leitung verständiger Frauen einen sehr erfreulichen Aufschwung.

Gegenwärtig sind in Markt Aulsee, Altaulsee und Grundlsee circa 80 weibliche Personen mit Stickerei beschäftigt; dieselben arbeiten ausschließlich in ihren Wohnungen, die meisten von ihnen aber lediglich nach Maßgabe ihrer freien Zeit. Die Mehrzahl der Stickerinnen rekrutiert sich nämlich aus Töchtern oder Frauen von Salinen- und Holzarbeitern, von niederen Beamten, Handwerksmeistern etc.; neben dem Stickereierwerbe obliegen sie ihren häuslichen Beschäftigungen. Die Arbeit dauert das ganze Jahr. Das Material (Leinwand, Muster, Wolle etc.) wird ausschließlich vom Vereine angeschafft, bleibt Eigentum desselben und wird zu jeder Arbeit vorgegeben. Der Lohn wird per Stück nach dem voraussichtlichen Verkaufswerte des Artikels vereinbart, wobei die Anzahl der Stiche und die Schwierigkeit des Musters in Betracht gezogen und ein geringer Regiebeitrag abgezogen wird. Der Absatz der Erzeugnisse erfolgt anlässlich einer alljährlich während der

Kurfajson abgehaltenen Ausstellung, außerdem aber während des ganzen Jahres in einem besonderen, von der Gemeinde Markt Luffee unentgeltlich beigestellten Verkaufslokale. Auch wird vieles schriftlich bestellt und per Post versendet, namentlich zur Weihnachtszeit.

Die Ausgaben und Einnahmen für Frauenarbeit bilanzierten im Vereinsjahre 1882/83 mit 2000 fl.; in der Geschäftsperiode 1897/98 betragen die Einnahmen 4321 fl. 85 kr., die Ausgaben 4148 fl. 12 kr. Der gegenwärtig im 19. Vereinsjahre stehende Luffeer Hausindustrie-Verein entwickelt somit eine sehr erprießliche Thätigkeit und ist alle Hoffnung auf ein weiteres Gedeihen desselben vorhanden. Bemerket sei schließlich noch, daß von demselben auch ein Fachzeichenkurs gehalten wird, der eines guten Zuspruches sich erfreut¹. —

Was die Gruppe II (Hausgewerbe) anbelangt, so kommt hier für Obersteiermark die Erzeugung von Rechen, hölzernen Schaufeln und Gabeln, dann von Schaffeln, von Holzschuhen, Sensenwürfen, Körben und Reifigbesen in Betracht. Die folgende Tabelle giebt eine Übersicht über die Modalitäten dieser Erwerbsart.

(Siehe die Tabellen auf den folgenden Seiten.)

Aus dieser Tabelle ergibt sich, daß die Erzeugung der betreffenden Artikel in den angeführten Fällen lediglich als Nebenbeschäftigung betrieben wird und zwar geschieht dies zumeist im Winter und Frühjahr, an Feier- und Regentagen. Der Umfang des Geschäftsbetriebes ist überall ein sehr geringer. Einige der in Erörterung stehenden Hausgewerbetreibenden beschäftigen sich auch mit dem Schärfen und Richten von Sägen. Gehilfen werden durchwegs nicht gehalten, doch arbeiten einige Heimarbeiter mit ihren Familienangehörigen. Der Verkauf erfolgt zumeist an Kunden auf Bestellung, ausnahmsweise auf dem Markte oder an Verschleißer. Hinzugefügt mag noch werden, daß die in Erörterung stehenden Artikel ganz allgemein auch im Wege des Hausfleißes erzeugt werden und daß die Herstellung von Schaffeln durch selbständige Bindermeister hier selbstverständlich außer Betracht blieb.

Zuweilen wird behauptet, daß in Obersteiermark auch die Lodenweberei als Hausindustrie oder Heimarbeit betrieben wird. Es ist dies jedoch nur in sehr beschränktem Maße richtig. Allerdings findet sich die Lodenweberei

¹ Die Auskünfte über die Geschichte und Thätigkeit des Luffeer Hausindustrievereins wurden mir von dem Schriftführer des Vereins, Herrn Volkschullehrer Victor Konfchegg, in bereitwilligster Weise erteilt.

Gemeinde	Anzahl der Heim- arbeiter	Artikel	Hauptberuf	Absatz der Erzeugnisse
Bezirkshauptmannschaft Brud. a. M.				
Breitenau	1	Schaffeln	Tagelöhner	an Kunden
Bersbach	1	Rechen, Schaufeln	—	an Kunden und auf dem Markte
Franzenberg	2	Rechen, Gabeln	Ausgänger	an Kunden
Lirnanu	2	alle erwähnten Artikel	Landwirt	an Kunden und Verschleßer
St. Sebastian	1	Rechen, Schaffeln	pensioniert. Holzarbeiter	=
Hullthal	1	Rechen, Gabeln, Schaufeln	=	=
St. Lorenzen (Mürzthal)	1	Rechen	Reufcher	=
Bezirkshauptmannschaft Gröbming.				
Öbarn	1	Rechen, Schaufeln	Tagelöhner und Reufcher	an Kunden
Grundsee	1	Rechen	Landwirt	an Kunden
Wörtschach	1	=	=	=
Gröbming	einige	=	=	=
Wichl-Premnegg	2	Rechen und Schaffeln	=	=
Lampitz	2	Schaffeln	=	=
St. Martin	mehrere	alle erwähnten Artikel	=	=
Steinach	2	Schaffeln	1 Tischler, 1 Häusler	an Kunden
Bezirkshauptmannschaft Sudenburg.				
Reinlöbming	1	Rechen	Landwirt	an Kunden
Reifritz	4	Rechen, Senfemürbe, Körbe	=	an Kunden und auf dem Markte
Rechnau	2	Körbe	Reufcher u. Holzarbeiter	an Kunden
Schau	1	Rechen, Schaufeln, Schaffeln zc.	Landwirt	=
St. Margarethen	mehrere	Schaffeln, Reiffigbelen	Tagelöhner	=
Obach	1	Rechen	Reufcher	=

Gemeinde	Anzahl der Heim- arbeiter	Artikel	Hauptberuf	Abtack der Erzeugnisse
Apfelberg	1	Rechen	Landpächter	am Markte in Knittelfeld
Meißtrasse	4	Rechen aus Birkenreisern	Reisfäher	an Kunden und Verschießer
Austerwald	2	Rechen	Landwirt	an Kunden und auf dem Markte
St. Oswald	2	=	Tagelöhner	=
Murdorf	1	=	Ortsärmer	=
St. Johann am Tauern	1	=	Totengräber	=
Bezirkshauptmannschaft Eobden.				
Gay	1	Rechen	Tagelöhner	an Kunden
Harfing	1	alle erwähnten Artikel	=	=
St. Stefan	1	Rechen, Gabeln, Senfenwürfe	Jäger	an Händler
Bezirkshauptmannschaft Siegen.				
Weißendach bei S.	1	Rechen	Tagelöhner	durch Kaufierer
Altenmarkt	1	=	Landwirt	an Kunden
Saß	3	Rechen, Schaffeln	—	=
Pyhrn	1	Rechen	Auszügler	=
Waishorn	einige	Rechen, Holzschuhe	Kleinhausler	=
St. Gallen	1	Rechen	Zimmermannsgeselle	an Kunden und Verschießer
Landl	2	Rechen, Gabeln	Landwirt	=
Bezirkshauptmannschaft Murau.				
Scheiffing	1	Rechen	Zimmermann	an Kunden
Lafnitz	2	=	1 Auszügler, 1 Ge-	=
Peterdorf	1	=	meindearmer	=
Kraufdorf	mehrere	=	Auszügler	=
			Ortsärmer	=

in nicht weniger als 65 Gemeinden unseres Beobachtungsgebietes; zumeist aber handelt es sich hier um einen — allerdings nur periodischen — Betrieb seitens solcher Meister, welche der Leinenweberei als normaler Beschäftigung obliegen. Während einiger Monate des Jahres (März bis Juni oder Juli) beschäftigen sich nämlich viele von ihnen auch mit der Herstellung von Loden. Der Betrieb erfolgt fast ausschließlich in Form des Lohnwerkes, und zwar zumeist auf der Stör bei den Bauern, welche die den eigenen Schafen abgenommene Wolle vom weiblichen Hauspersonal spinnen, dann vom Weber auf der Stör zu Loden verarbeiten und schließlich außer dem Hause walken lassen. Der so erzeugte Loden wird zu Kleidern für Kinder und Diensthofen, hier und da auch für die Bauern selbst im Hause verarbeitet. In der angeführten Zeit pflegen manche Webermeister einen bis drei Gehilfen aufzunehmen und dieselben teils bei der Leinenweberei zu verwenden, teils zur Lodenherzeugung auf die Stör zu schicken. Nur ausnahmsweise wird der Loden für den Bauer in der Werkstätte des Webermeisters hergestellt; noch seltener ist die Erzeugung des Lodens auf eigene Rechnung und der Absatz desselben an Kaufleute. Schließlich muß konstatiert werden, daß die Lodenweberei in Obersteiermark im Rückgange begriffen ist, da bei den Bauern das Halten von Schafen mehr und mehr in Abnahme kommt.

Soweit wir die Lodenweberei bis jetzt in Betracht gezogen haben, trägt dieselbe die Merkmale der Heimarbeit oder der Hausindustrie nicht an sich; es wäre denn, daß man im Lohnwerke schlecht hin oder wenigstens im „Heimwerke“ eine Art von Heimarbeit in dem von uns festgehaltenen Sinne erblicken wollte. Es muß jedoch erwähnt werden, daß in circa 15 Gemeinden Obersteiermarks — hoch im Gebirge — die Lodenweberei thatsächlich als Nebenerwerb betrieber wird, indem kleine Grundbesitzer oder landwirtschaftliche Tagelöhner im Frühjahr auf die Stör gehen, um als Hilfskräfte der im Wege des Hausfleißes betriebenen Lodenweberei zu fungieren. Es kommt sogar vor, daß diese unständigen Lodenweber zu dieser Zeit Webergehilfen aufnehmen und für ihre Rechnung arbeiten lassen. Da jedoch — wie erwähnt — fast ausschließlich auf der Stör, also im Hause des Konsumenten gearbeitet wird, so kann auch hier von Heimarbeit nach der obigen Begriffsbestimmung nicht die Rede sein. Die in Frage stehenden Lohnweber sind vielmehr lediglich als Hilfskräfte des Hausfleißes (nach Bücher: des Hauswerkes) anzusehen. Sie sind nicht, wie das als Unternehmung — sei es auf der Stör oder als „Heimwerk“ — betriebene Lohnwerk, dem Gebiete des Hausfleißes schon entwachsen; sie sind vielmehr gleichzustellen jenen Kleidermacherinnen, Näherinnen, Stickerinnen, Wäscherinnen

etc., welche als im Dienste der Konsumenten stehende Lohnarbeiterinnen sich ihren Lebensunterhalt erwerben.

Schließlich sei noch darauf hingewiesen, daß der Plan, in Obersteiermark eine verlegte Feineisen-Industrie zu schaffen, schon seit längerer Zeit die maßgebenden Faktoren beschäftigt und daß zur Gründung einer diesem Zwecke entsprechenden Fachschule von der Handels- und Gewerbekammer sowie der Stadtgemeinde Leoben bereits namhafte Summen votiert wurden.

X.

Das Schuhmachergewerbe in Trebitsch.

Von

Robert Pollatschek.

Entwicklung des Schuhmachergewerbes.

Trebitsch ist ein Städtchen im westlichen Mähren. An beiden Ufern der Jglama gelegen, breitet es sich allmählich über die das Thal begrenzenden Bergesabhänge aus. Es zeigt alle charakteristischen Merkmale einer Fabrikstadt, qualmende Schloten und nur verhältnismäßig wenige große Häuser, die aus dem Gewirr kleiner, ebenerdiger Häuschen emporragen. Von den nahezu 14 000 Einwohnern sind über 3000 Industriearbeiter und unter diesen wiederum gegen 2000 Schuhmacher¹. Schon seit langer Zeit blüht hier das Schuhmachergewerbe. Das zunstmäßige Handwerk versorgte nicht nur das Konsumbedürfnis des Ortes, sondern die Trebitscher Schuster besuchten mit ihren Erzeugnissen alle Jahrmärkte der näheren und ferneren Umgebung

¹ Genau konnte ich die Ziffer nicht ermitteln, weil die offizielle Statistik sehr mangelhaft ist, und die k. k. Bezirkshauptmannschaft es „nicht in ihren Wirkungskreis gehörend erachtet, von einer Privatperson gestellte Anfragen zu beantworten“.

Nach einer Statistik der Handels- und Gewerbekammer in Brünn zählten die vier größten Betriebe in Trebitsch:

im Jahre 1885	360 männliche,	136 weibliche Arbeiter,
=	=	1890 153 = Fabrikarbeiter, 141 weibliche Fabrikarbeiter,
	566 =	Heimarbeiter, 40 = Heimarbeiter,

Eine Erhebung der Heimarbeit, die von der Kammer im Jahre 1892 unternommen wurde, ergab 485 Lohnschuster in Trebitsch Stadt, 423 im Gerichtsbezirke. Ich halte alle diese Ziffern für viel zu niedrig.

Es gab im Jahre 1851 in Trebitsch 130 Schuhmachermeister, 30 Gehilfen und 40 Lehrlinge, im Jahre 1875 127 Meister. Diese starke zünftige Marktschusterei steht jedenfalls im Zusammenhange mit dem Vorhandensein einer ziemlich bedeutenden Lederindustrie in Trebitsch. Von diesen kleinen Gerbern haben sich einige zu großen Fabrikanten emporgearbeitet, die anderen sind von der Bildfläche verschwunden. Diese Lederindustrie begünstigte also, wie gesagt, die Entstehung eines starken Schuhmachergewerbes, und dieses wiederum bot die Arbeitskräfte für die Fabriken, die anfangs der siebziger Jahre, in der Zeit des wirtschaftlichen Aufschwunges hier gegründet wurden. Ein großer Teil der Trebitscher Bevölkerung wendete sich dem Berufe der Schusterei zu, auch die Bauern ihrer Umgebung schickten ihre Söhne in die Stadt, um daselbst das Schuhmachergewerbe zu erlernen. Nahezu dieselbe Zahl von Meistern, die im Jahre 1851 30 Gehilfen und 40 Lehrlinge beschäftigten, hatten im Jahre 1880 399 Gesellen und 108 Lehrlinge auszubilden. Das Kleinhandwerk allein konnte aber nicht die nötige Zahl der Arbeitskräfte stellen, es erfolgte ein starker Zuzug von außen, namentlich aus Böhmen, aus der Gegend von Chraft und Chrudim, wo schon seit langer Zeit eine starke Schuhmacherbevölkerung wohnte. Die rasche Entwicklung der Schuhwarenindustrie ist zum großen Teile auch auf die verhältnismäßig leichte Möglichkeit der Gründung von Fabriken zurückzuführen. Der Unternehmer bedarf nur eines geringen Anlagekapitals; das Rohmaterial bekommt er geborgt, die Ausgaben für große Gebäude und die Einrichtung von Werkstätten entfallen hier, sodaß mehr Unternehmungsgeist als Kapital nötig ist. So erklärt sich auch das Bestehen vieler kleiner Unternehmer, die mit Erfolg mit den großen Betrieben konkurrieren können. Jetzt giebt es in Trebitsch zwei große Fabriken, die je 500 Arbeiter beschäftigen, vier mittlere mit je 100—150 Arbeitern und mehrere kleine Erzeuger, für welche je 30—50 Schuster arbeiten. Von allen diesen Unternehmern sind bloß einige der kleinen Verleger ehemalige Kleingewerbetreibende oder Arbeiter. Für Trebitsch ist also nicht zutreffend, was Schöne von den deutschen Schuhwarenfabriken sagt: „Die ersten Schuhwarenfabrikanten waren nichts anderes als Großschuhmacher¹“, im Gegenteil, die Trebitscher Großproduktion entwickelte sich in ihrer typischen Form so, daß das kaufmännische Kapital und kaufmännischer Unternehmungsgeist sich der vorhandenen Arbeitskräfte bemächtigten.

Von den beständigen ökonomischen und technischen Umwälzungen unserer Zeit blieb auch das Schuhmachergewerbe nicht verschont. Das Kleinhand-

¹ Dr. M. Schöne, Die moderne Entwicklung des Schuhmachergewerbes, S. 58.

werk machte dem Verlagsystem Platz, und dieses steht jetzt mit einem übermächtigen Gegner, der maschinellen Erzeugung, im Kampfe. In einer überraschend kurzen Zeit, in kaum 30 Jahren, hat sich, in Trebitsch wenigstens, dieser Umschwung vollzogen, und diesem Umstande ist es zuzuschreiben, daß wir jetzt noch alle Arten der Produktion neben einander vorfinden.

Arten der Produktion.

1. Kleinhandwerk.

Das Kleinhandwerk spielt hier eine ganz untergeordnete Rolle. Nach der Genossenschaftsstatistik des Handelsministeriums gehörten im Jahre 1894 105 Meister, 90 Gehilfen und 57 Lehrlinge der Genossenschaft der Schuhmacher in Trebitsch an. Die Zahl der Meister sank von 1880—94 von 156 auf 105 herab. Sie besorgen teils die Kunden und Flickarbeit, teils sind sie die Epigonen der schon oben erwähnten Marktschuster, die nach wie vor die Märkte bis tief nach Niederösterreich hinein besuchen, teils sind es Schuster, die nur nominell Meister sind, die aber thatsächlich für die Fabrik arbeiten; sie haben das Meisterrecht nur erworben, um Lehrlinge halten zu dürfen. Die wirtschaftliche Lage dieser Kleinmeister ist je nach der Größe ihres Betriebes eine sehr verschiedene. Einige haben es durch ihre oder ihrer Vorfahren angestrengte Arbeit zu einigem Wohlstande gebracht, andere unterscheiden sich durch ihre Lage in nichts von den Fabrikarbeitern. In direkten Konkurrenzkampf mit diesen Kleinmeistern tritt der hiesige Großbetrieb nicht. Er überläßt ihnen vollständig die Befriedigung des Ortsbedürfnisses und beschränkt sich bloß auf den Export, teils direkt, teils durch Vermittlung von Zwischenhändlern. Diesem Umstand ist es zuzuschreiben, daß es hier nicht zu einem direkten Kampfe zwischen Klein- und Großbetrieb gekommen ist; dagegen ist Trebitsch der Schauplatz eines anderen Kampfes, der Konkurrenz zwischen hausindustriellem und maschinellem Großbetrieb.

2. Großbetrieb.

Der alte zünftige Meister und zum Teil auch noch unsere Kleinmeister vollendeten den ganzen Schuh selbständig. Im Großbetriebe aber hat die Arbeitsteilung den Produktionsprozeß in zwei große Gebiete gespalten, in die Schaft- und Bodenerzeugung. Auch örtlich erfolgte diese Teilung, indem die Schaftarbeit in der Fabrik, d. i. in der Werkstätte des Verlegers angefertigt wird, während die Bodenarbeit der Heimarbeiter in seiner Wohnung besorgt.

a) Schaftarbeit.

Die erste Arbeit ist das Zuschneiden des Oberlebers. Die Zuschneider gehören zu den wichtigsten Arbeitern der Fabrik, ihre Arbeit erfordert immerhin ein gewisses Maß von Intelligenz, denn es handelt sich hierbei ja darum, aus einem gegebenen Stück Leder möglichst viele Oberteile herauszuschneiden. Hängt ja doch hievon zu einem nicht geringen Teile die Rentabilität des Unternehmens ab. Die Zuschneider gehören daher in die Kategorie der best bezahlten Arbeiter. Es giebt aber verhältnismäßig wenige Arbeiter, welche das Zuschneiden verstehen, weil sie es eben als Lehrlinge nicht gelernt haben. Denn einerseits nimmt sich der Meister nicht die Zeit und Mühe, dem Lehrlinge das Zuschneiden beizubringen, andererseits werden sehr häufig die Oberteile fertig gekauft, sodaß der Lehrling nicht einmal Gelegenheit hat, das Zuschneiden zu sehen, geschweige denn es zu lernen. Die Ausbildung in Fachschulen spielt, so wichtig sie wäre, eine ganz untergeordnete Rolle. Außer den Zuschneidern giebt es gewöhnlich, von dem Aufsichts- und Manipulationspersonal abgesehen, keine männlichen Arbeiter in der Fabrik. Die Arbeiterinnen sind entweder Papperinnen oder Stepperinnen. Die Arbeit der ersteren besteht darin, die Oberteile und die dazu gehörenden Futterstücke zusammenzukleben, worauf dann die Stepperin das Zusammennähen dieser Theile besorgt. Außer diesen sind in der Fabrik noch mehrere Hilfsarbeiterinnen beschäftigt; entweder sie vollführen die vorbereitenden Arbeiten in der Zwickerei, oder sie kleben die Lederteilchen, aus denen der Absatz besteht, aneinander und dergleichen. Von Interesse ist, daß zu der eigentlichen Bodenarbeit, welche die Männer während einer dreijährigen Lehr- und mehrjährigen Gesellenzeit lernen müssen, in einigen Fabriken auch Frauen verwendet werden. Es sind dies aber nur vereinzelte Fälle.

Die Frauenarbeit spielt in der Schuhwarenfabrikation eine ziemlich große Rolle. Abgesehen von der unkontrollierbaren Frauenarbeit, davon nämlich, daß viele Frauen ihren Männern daheim bei der Arbeit helfen, bilden die Frauen einen ganz bedeutenden Bruchteil der Arbeiterschaft. In einem der größten hiesigen Etablissements sind unter 510 Arbeitern aller Kategorien 112 Frauen. Es sind nur zum Teil junge Mädchen, die meisten sind verheiratet, es sind die Frauen der Heimarbeiter. Der Grund für diese Thatsache ist sehr leicht zu finden: Die Arbeit des Mannes allein reicht nicht hin, die ganze Familie zu ernähren. Professor Philippovich führt in einer seiner Vorlesungen die auffallende Thatsachen, daß in Oesterreich von 12,2 Millionen Frauen 5,8 Millionen erwerbsthätig sind, während in Deutschland auf 26 Millionen Frauen nur 5,3 Millionen erwerbsthätige Frauen ent-

fallen, darauf zurück, daß Österreich noch im großen und ganzen Agrikulturstaat ist und in der Landwirtschaft ein hoher Prozentsatz der beschäftigten Personen Frauen sind. Er hat hierin recht, aber er hat eine wesentliche Ursache für diese Erscheinung außer Acht gelassen, nämlich die große Verbreitung der Heimarbeit in Österreich. Die Heimarbeit nährt kaum den Mann, geschweige denn die ganze Familie. Es ist im allgemeinen das Alter der heiratenden Frauen und Männer ein recht niedriges. Da Mann und Frau in der Ehe erwerbsthätig sind, fällt kein Teil dem anderen zur Last, die Einnahmen bleiben dieselben, während die Ausgaben für den gemeinsamen Haushalt geringer sind als für den gesonderten.

Die Frauenarbeit tritt mit der Männerarbeit nicht in direkte Konkurrenz, es ist das Arbeitsgebiet der Männer und Frauen ein durchaus gesondertes; indirekt aber bewirkt die Frauenarbeit dennoch ein Herabdrücken des Lohnes, weil der Verleger dem Arbeiter einen Arbeitslohn geben müßte, der ausreicht, die ganze Familie zu ernähren, wenn die Frauen in Trebitsch keine Arbeitsgelegenheit fänden.

b) Bodenarbeit.

So weit erfolgt der Produktionsprozeß in der Fabrik selbst. Nun wird Schaft- und Sohlenleder dem Heimarbeiter übergeben, der nun in seiner Wohnung den Schuh zur Vollendung bringt. Die erste Arbeit des Hauschusters ist das sogenannte Zwicken. Das Oberleder wird über den Leisten gezogen, mit Nägeln an demselben befestigt, und die freien Enden des Leders werden mit Hanfschnüren zusammengeschnürt. An dem Leisten war schon vorher die Brandsohle angebracht worden, sodaß mit dem Oberleder gleichzeitig die Brandsohle aufgezwickelt ist. Das Zwicken ist eine sehr komplizierte und schwierige Arbeit, „sie erfordert, Kraft, Gewandtheit und Genauigkeit¹“, denn von ihrer exakten Ausführung hängt die Form und Festigkeit des Schuhs ab. Ist diese Arbeit beendet, wird die Sohle mit Holzlisten am Schuh befestigt, die sogenannte Floßarbeit, (genähte Sohlen werden in Trebitsch nur in geringen Quantitäten erzeugt) und der Absatz angeschlagen. So ist der Schuh im Rohzustande fertig und bedarf nur noch der Putzarbeit. Der Sohlenrand wird gerade geschnitten und modelliert, der Absatz geraspelt und geglättet, sodann geschwärzt und das ganze gereinigt. Auch die Putzarbeit ist ziemlich anstrengend, handelt es sich doch im wesentlichen darum, das harte Sohlenleder mit dem Messer und der Feile zu modellieren.

¹ Ernst Franke, Die Schuhmacherei in Bayern, S. 33.

Es fragt sich nun, warum der Fabrikant die Arbeiter in ihrer Wohnung und nicht in eigener Werkstätte arbeiten läßt. Der erste und wichtigste Grund hierfür ist die Ersparnis eines größeren Etablissements und dessen Instandhaltung. Er kann ferner je nach den Aufträgen, die er erhält, die Arbeitszeit nach Belieben erhöhen und herabsetzen, indem er dem Heimarbeiter viel oder wenig Arbeit giebt. Es ist aber nicht zu verkennen, daß die Heimarbeit auch für den Fabrikanten mit gewissen Nachteilen verbunden ist. Gute und solide Ware darf er nur unter der beständigen Leitung und Aufsicht eines Werkführers herstellen lassen. Er darf sie nicht dem Heimarbeiter übergeben, weil er nicht sicher ist, daß ihm nicht das gute Material gegen schlechtes ausgetauscht wird. Die Marke bietet dagegen keinen sicheren Schutz. Wer natürlich ohnehin das schlechteste Material verarbeiten läßt, wie es hier zu geschehen pflegt, der ist gegen diesen Übelstand geschützt. Die Arbeitsintensität ist weiters in der Fabrik eine viel größere als zuhause. Der Heimarbeiter wird durch allerhand Dinge, durch Angelegenheiten der Wirtschaft, die er besorgen muß, (seine Frau arbeitet ja in der Fabrik), durch Spiel und Lärm seiner Kinder, durch Besuche und dergleichen häufig von seiner Arbeit abgelenkt. Er unterbricht häufig aus eigenem Antriebe seine Arbeit, weil ihm eben zu Hause jeder Ansporn fehlt. An diesem ist aber in der Fabrik kein Mangel. Um ihn herum sitzen seine Arbeitsgenossen, einer wetteifert mit dem andern, niemand will hinter seinem Nachbar zurückbleiben, Gespräche und Gesang erleichtern die Arbeit, der Werkführer thut auch das seine, um die Leute anzuspornen, kurz — ein Arbeiter, der früher Heimarbeiter war und jetzt in die Fabrik gezogen wurde, erzählte mir, er habe noch nie so fleißig und so intensiv gearbeitet als gerade jetzt in der Fabrik. Wenn dem Verleger also an der Erzeugung guter Ware gelegen ist, und wenn es ihm nur möglich ist ein Lokal unter günstigen Bedingungen zu mieten, zieht er einen Teil der Bodenarbeiter in die Fabrik. Dies that kürzlich eine hiesige größere Firma. Das Lokal hat eine Länge von ungefähr 40 Meter und eine Breite von 10 Meter und ist sehr hoch und luftig; er birgt vorläufig 40 Personen, deren Zahl wird sich aber bald bedeutend erhöhen. Es ist ja klar, daß auch der Arbeiter lieber in einem hellen, luftigen Raume, im Kreise seiner Arbeitsgenossen arbeitet als zu Hause in seinem düstern, mit Menschen überfüllten, schlecht ventilirten Heim. Wenn er sein Tagewerk in der Fabrik beendet hat, kehrt er heim zu den Seinen, in seine Stube, die nun nicht mehr durch die Abfälle der Arbeit verunreinigt und durch Arbeitstisch und Werkzeuge beengt ist. Der Heimarbeiter dagegen hämmert und klopft und klebt und näht vom frühen Morgen bis zum späten Abend, vom Erwachen bis zum Schlafengehen, für ihn giebt

es keinen Feierabend. Alles das sind wesentliche Vorteile für den Arbeiter, schließen aber zugleich einen wesentlichen Nachteil in sich ein, nämlich einen geringeren Wochenverdienst. Der oben erwähnte Arbeiter erzählte mir, daß er jetzt im Maximum kaum soviel verdiene als früher im Minimum. Das ist ein Übelstand, der natürlich nur durch erhöhte Accordsätze für die Fabrikarbeit beseitigt werden kann, wogegen sich aber die Verleger mit Hinweis auf die ohnehin vergrößerte Regie sträuben.

c) Der Arbeitsvertrag.

Das rechtliche Verhältnis zwischen Fabrikant und Arbeiter ist durch die von der k. k. Bezirkshauptmannschaft genehmigte Fabrikordnung geregelt. Diese wird in allen Arbeitsräumen affigiert, die Heimarbeiter erhalten bei ihrem Arbeitseintritte eine Abschrift derselben. Die wesentlichen Bestimmungen derselben lauten:

§ 2 b. Arbeiter außerhalb der Fabrik (nur Mannspersonen von über 18 Jahren) sind diejenigen, welche regelmäßig und ausschließlich für die Firma zur Schuhfabrikation gehörige Arbeiten in ihrer eigenen Wohnung verrichten. Als Arbeiter sind jedoch nicht anzusehen Schuster, die das Handwerk selbständig (als Meister) betreiben, der Gewerbegeoffenschaft in Trebitsch angehören und in Ausübung des selbständigen Handwerks die Ausführung von Arbeiten für die Fabrik übernehmen.

§ 4. Die Arbeiter der Kategorie b) (das sind die Heimarbeiter¹) müssen die ihnen übertragenen Arbeiten innerhalb der ausdrücklich bedungenen Frist, oder wenn eine solche nicht ausdrücklich bedungen ist, spätestens binnen 14 Tagen nach Übernahme der Arbeit fertiggestellt im Fabriklokale abliefern. Auf jede nicht erwiesenermaßen unverschuldete Verspätung der Ablieferung finden die Strafbestimmungen des § 10 der Arbeitsordnung Anwendung.

§ 8. Die Arbeiter der Kategorie b) verantworten ausnahmslos jeden aus welcher Ursache immer (Elementarereignisse ausgenommen) entstandenen Abgang oder Schaden an den ihnen anvertrauten Materialien, Stoffen und Werkzeugen, sind endlich verpflichtet, die Fabrikmarke insoweit unverfehrt zu lassen, daß dieselbe auf der fertigen Ware ersichtlich ist. Sie dürfen, insoweit sie bei der Firma in Verwendung stehen, keinerlei Arbeiten für eine andere Schuhfabrik übernehmen.

§ 10. Übertretungen der Bestimmungen dieser Fabrikordnung werden bestraft mit Geldbußen von 10—50 fr. Sämtliche Straf gelder fließen in die Fabrikfrankenkassa.

¹ Anmerkung d. Verf.

§ 11. Das Arbeitsverhältnis kann nur nach beiden Teilen freistehender Kündigung, seitens der Accordarbeiter überdies erst nach ordnungsmäßiger Beendigung und Ablieferung der ihnen übertragenen Arbeiten aufgelöst werden. Die Kündigungsfrist beträgt 14 Tage, kann jedoch durch besondere Vereinbarung auf eine kürzestens 3 tägige und längstens 30 tägige Dauer bestimmt werden.

§ 13. Übernahme von Arbeiten seitens eines Arbeiters der Kategorie b) während der Dauer seiner Verwendung bei der Firma . . . für eine andere Schuhfabrik wird als Übertretung der Gewerbeordnung nach den gesetzlichen Bestimmungen bestraft. Der Fabrikbesitzer ist berechtigt in diesem Falle durch die Behörde den Ersatz für den erlittenen Schaden zu begehren.

Die rechtliche sowie auch ökonomische Stellung der Heimarbeiter ist also eine durchaus unselbständige. Indem der Heimarbeiter bei dem Verleger sein Arbeitsbuch deponiert, indem er verpflichtet ist, bloß diesem einen Verleger seine Arbeitskraft zu überlassen, indem er ferner die Halbfabrikate und Rohstoffe übernimmt mit dem Auftrage, sie innerhalb einer bestimmten Frist fertigzustellen, hört er auf, selbstständiger Produzent zu sein, er ist ein „Sitzgefelle“ in seiner typischen Form.

Es finden sich also, wie wir sehen, zwei Kategorien von Heimarbeitern in Trebitsch vor, Sitzgefellen und Stückmeister, welche letztere aber nur in verhältnismäßig geringer Zahl hier vorhanden sind und die Produktion darum nicht wesentlich beeinflussen.

Um eine Übersicht über die Arbeiteranzahl der einzelnen Kategorien zu geben, mögen folgende Ziffern dienen, die dem Status eines hiesigen Betriebes entnommen sind:

Fabrikarbeiter	173
davon waren	
Zuschneider	12
Wochenarbeiter zur Ausgabe des Materials	6
Meister zur Beaufsichtigung und Leitung	5
Schuhmacher zu diversen Handhabungen wie Sohlenstanzen, Brandsohlschneiden u. dgl.	38
Stepperinnen	25
Kleberinnen	46
Apreteurinnen	4
Hilfsarbeiterinnen	37
Heimarbeiter	337
	<hr/>
Summa	510

Fabrikarbeiter	{	männlich	61
		weiblich	112
Heimarbeiter			337
Summa			510

d) Arbeitsteilung.

Bei einem so komplizierten Gewerbe, wie es die Schuhwarenerzeugung ist, die aus einer Menge von Teilarbeiten besteht, würde es uns wundern, wenn wir nicht eine weitgehende Arbeitsteilung vorfänden. Im allgemeinen ist wohl das System der Heimarbeit für eine systematisch ausgebildete Arbeitsteilung ungünstig, und darum spielt diese auch in der hiesigen Produktion keine wesentliche Rolle; sie wird aber immerhin in einigen Fabriken angewendet. Wo aber die Arbeiter in der Werkstätte arbeiten, sind alle Bedingungen für eine Arbeitsteilung gegeben, und dort wird sie auch planmäßig durchgeführt. Ein Arbeiter verrichtet die Zwickarbeit, ein zweiter setzt die Sohle an, ein dritter nagelt diese fest, und gewöhnlich zwei weitere Arbeiter teilen sich in die Putzarbeit. Jeder Arbeiter erhält ein bestimmtes Quantum Arbeit zugewiesen; hat er es vollendet, so wird es vom Werkführer geprüft und dann zur weiteren Bearbeitung einem anderen Arbeiter übergeben. Dadurch erlangt wohl der Arbeiter in seiner Teilarbeit eine größere Fertigkeit, die Arbeit selbst wird aber öder, eintöniger und darum mühsamer.

Eine gewisse Arbeitsteilung wendet gewöhnlich auch der einzelne Heimarbeiter an, indem er nicht einen Schuh nach dem anderen vollständig beendet, sondern er vollführt der Reihe nach die gleichen Arbeiten an allen Schuhen. Dieses Princip wird namentlich bei der Putzarbeit mit großem Vorteil angewendet.

3. Maschinenbetrieb.

Die konsequenteste und durchgreifendste Arbeitsteilung herrscht bei der Maschinenarbeit. Arbeitsteilung ist einerseits die Grundlage, andererseits die Folge der Maschinenarbeit. Indem der komplizierte Produktionsprozeß in eine Menge von Teilarbeiten zerlegt wurde, war es erst möglich, für diese einfachen Arbeiten Maschinen zu erfinden und anzuwenden. Es giebt heute schon für sämtliche Teilarbeiten Maschinen. Selbst die Zwickarbeit, von der die Arbeiter glaubten, daß auf diesem Gebiete die Maschine mit ihnen nicht werde konkurrieren können, wird heute schon mittels Maschine besorgt. Auch Francke schreibt noch im Jahre 1893: „Das Zwicken ist die einzige Teilarbeit, die auch im Fabrikbetrieb bei uns fast ausschließlich noch mit der Hand hergestellt wird. Und begreiflich erscheint dies in der

That, wenn man der Arbeit eines Zwickers zusieht¹. Nur die vorbereitenden Arbeiten, wie das Ankleben des Afterleders an die Obertheile, das Befestigen der Brandsohle und des Oberleders am Leisten und dergleichen, werden noch mit der Hand besorgt.

Die Leistungsfähigkeit mancher Maschinen ist eine ganz kolossale. Der Flocker z. B. verfertigt an der Maschine täglich 100—120 Paar, der Handarbeiter im günstigsten Falle 10 Paar. „Wie enorm rasch“ sagt Franke, „diese Entwicklung für manche Teilarbeit fortschreitet, beweist, daß binnen drei Jahren in der Erfindung leistungsfähiger Ausputzmaschinen soviel erreicht worden ist, daß man jetzt das achtfache der Arbeit mit nur der doppelten Arbeiterzahl fertig stellt²“.

Überall dringt die Maschinenarbeit unaufhaltbar vor. In Nordamerika, woher sie stammt, in England und in Deutschland ist sie fast alleinherrschend geworden und auch in Osterreich beginnt sie festen Fuß zu fassen. In Trebitsch wurde schon im Jahre 1871 der erste Motor aufgestellt; er bediente je eine Schleif-, Schraub-, Durchnäh- und Bodenschneid-, sowie zehn Nähmaschinen. Dieser Betrieb wurde aber in der Folgezeit aufgelassen und erst im Jahre 1890 begann wieder eine hiesige Firma den maschinellen Betrieb successive einzuführen³. Die Vorteile der Maschinenarbeit erstrecken sich nicht bloß auf die materiellen Ersparnisse an Arbeitslohn und dergleichen, sondern auch auf die Qualität des Schuhs. Die Maschine geht mit dem Schuh natürlich nicht so sanft um, wie der Schuster, die Maschine erfordert darum ein gutes Material, während der Handwerker das schlechteste Leder bearbeiten kann. Bei den Lieferungen wird ferner häufig eine egale, gleichmäßige Ware verlangt; dies kann bei der Handarbeit nicht erreicht werden, weil jeder Arbeiter nach seiner Art und Gewohnheit und mit verschiedenen Werkzeugen arbeitet. Der Fabrikant kann weiters durch den Maschinenbetrieb die Kundschaften rascher und prompter bedienen, beim Handbetrieb dagegen können, wie mir ein Verleger klagte, sehr viele Ordres wegen verspäteter Lieferung nicht mehr effektuiert werden.

Wie kommt es nun, müssen wir uns fragen, daß der Handbetrieb der maschinellen Erzeugung solange Stand halten konnte und noch jetzt mit ihr konkurriert? Zwei Umstände sind es, die diese Konkurrenz ermöglichten: Die Heimarbeit und die Erzeugung minderwertiger, also auch billiger Ware. Auf dem Rücken der Produzenten und Konsumenten wird also dieser

¹ Franke S. 33.

² Franke S. 35.

³ Während sich diese Schrift in Drucklegung befand hat, sich auch bei einer zweiten großen Fabrik die Umwandlung von Hand- in maschinellen Betrieb zum großen Teil vollzogen.

Konkurrenzkampf ausgefochten. Die Verleger überboten sich gegenseitig in der Anwendung von schlechtem Material; das Oberleder ist möglichst dünn, die Absätze werden aus Abfällen zusammengeklebt, die Sohlen mit Pappendeckel verfälscht und dergleichen. Diese Art der Produktion brachte, wenn sie auch nicht von allen Unternehmern angewendet wurde, die ganze Produktion in Mißcredit. Überall hört man Klagen über diesen Übelstand, und niemand will derjenige sein, der ihn verursacht hat. Die kleinen Verleger schieben den großen Exporteuren die Schuld zu, die Wiener Produzenten den Unternehmern in der Provinz und umgekehrt. Die Thatsache aber steht fest, daß der Export an Schuhwaren auf ungefähr $\frac{1}{10}$ seines früheren Standes herabgesunken ist. Während Oesterreich früher einen ganz bedeutenden Schuhexport nach Deutschland, England, Schweiz und Schweden, den Balkanstaaten und selbst nach Südamerika aufzuweisen hatte, ist derselbe jetzt ganz minimal. Allerdings ist an dem Sinken unseres Exportes auch die Zollpolitik schuld. Da wir Ungarn zuliebe auf das Getreide des Balkans verzichten müssen, haben die Balkanländer einen Prohibitivzoll gegen österreichische Schuhwaren aufgestellt. So erhöhte Rumänien z. B. den Zoll von 90 Francs auf 500 und für feine Luxuswaren auf 1000 Francs per 100 Kilogramm. Dies machte eine Einfuhr nach Rumänien, das ein Hauptabsatzgebiet für österreichische und namentlich Wiener und Trebitzcher Schuhwaren war, unmöglich. Vor dem Zollkrieg im Jahre 1886 wurden nach Rumänien 3512 Metercentner Schuhe im Betrage von vier bis fünf Millionen geliefert¹. Heute sind wir auf den ungarischen Markt angewiesen und auch dieser dürfte uns nicht lange erhalten bleiben. Ungarn macht die größten Anstrengungen, eine Schuhwarenindustrie im Lande zu begründen. Um die nötige Arbeiterschaft heranzubilden, zahlt, wie mir ein hiesiger Verleger erzählt, die ungarische Regierung an die dortigen Unternehmungen für jeden Lehrling eine Vergütung von 50 fl. Haben wir aber auch noch den ungarischen Markt verloren, so ist es mit unserer Industrie zu Ende, wofern nicht früher die Umwandlung der Betriebe in maschinelle uns die verlorenen Absatzgebiete wieder erobern hilft; eine zweite Möglichkeit ist noch die Gewinnung des inländischen Marktes, d. h. die Aufnahme des Kampfes mit dem Kleinhandwerk. Dieser Kampf steht, glaube ich, in nicht mehr allzu weiter Ferne. Auch die Kleinhandwerker merken das Herannahen dieses Kampfes und im Bewußtsein ihrer Inferiorität suchen sie denselben mit allen Mitteln fernzuhalten. So sagte in der Expertise über die Lage des Schuhmachergewerbes im Jahre 1891 der Experte der Schuhmacher-

¹ Diese Zahlen sind dem stenographischen Protokoll der Expertise über die Lage des Schuhmachergewerbes 1891 entnommen.

meister: „Es wäre darauf hinzuwirken, daß der Großbetrieb, der eigentlich mehr oder weniger auf die mechanische Herstellung seiner Produkte angewiesen ist, nicht auch zugleich den lokalen Bedarf decke und nicht Niederlagen in der Provinz oder auf dem hiesigen Platze eröffne. Durch solche Niederlagen wird das Kleingewerbe sehr geschädigt, indem es einer solchen Konkurrenz des Großbetriebes nicht Stand halten kann, und infolge derselben die Kleinmeister endlich gänzlich verschwinden müssen“.

Die wirtschaftlichen und socialen Zustände.

Ich habe bisher hauptsächlich den Produktionsprozeß klarzustellen und die Rolle zu kennzeichnen gesucht, welche der Heimarbeiter in derselben spielt, ich habe sein rechtliches und ökonomisches Verhältnis zum Verleger beleuchtet und darauf hingewiesen, wie die Heimarbeit allmählich von der Maschinenarbeit verdrängt wird. Nun bleibt mir noch übrig, über die wirtschaftlichen und socialen Verhältnisse zu berichten.

1. Die Löhne.

Die Löhne der Schuster sind teils Zeit-, teils Accordlöhne. Im Zeitlohne arbeiten bloß die Meister, Zuschneider und Wochenarbeiter. Erstere erhalten in einer Fabrik 12—32 fl., die zweite Kategorie 8—9 fl., die letzteren 6—12 fl. Diese drei Arbeiterkategorien gehören zu den bestbezahlten Arbeitern. Die Löhne der Bodenarbeiter, sowohl der zuhause als auch der in der Fabrik arbeitenden, gestalten sich durchaus niedriger. Der Durchschnittslohn beträgt 5—6 fl. wöchentlich. Wenn einer einen höheren Wochenverdienst aufweist als 6 fl., so kann man mit Sicherheit sagen, daß er nicht allein die Arbeit verrichtet hat, sondern daß ihn seine Frau oder sein Junge bei derselben unterstützen. Die Accordlöhne sind natürlich je nach der Qualität der Schuhe verschieden, man findet auch nicht leicht zwei Verleger, welche genau dieselben Löhne zahlen. Im Durchschnitte wird für die Bodenarbeit per Paar 52—55 fr. gezahlt. Bei der Teilarbeit gestalten sich die Accordlöhne einer Fabrik folgendermaßen:

Zwickarbeit	9	fr. per Paar
Ansetzen der Sohle	11	= = =
Floßen	8	= = =
Absatznageln	2 ¹ / ₂	= = =
Buzarbeit	20	= = =
	<u>Summa</u>	<u>50¹/₂ fr. per Paar.</u>

¹ Stenographisches Protokoll der Expertise S. 48.

Wenn man zu dieser Ziffer noch die Kosten für das Zugehör dazu rechnet, das der Heimarbeiter sich selbst beschaffen muß, während er es in der Fabrik bekommt, und das immerhin per Duzend 30—40 fr. ausmacht, so findet man, daß sich die Summe der Accordsätze für die einzelnen Teilarbeiten mit dem Accordlohn für den ganzen Boden nahezu deckt.

Ich will zwei typische Fälle herausgreifen.

Ein Arbeiter vollendet wöchentlich 12 Paar Schuhe, er bekam hierfür in der letzten Woche 6,36 fl. Sein dreizehnjähriger Neffe hilft ihm während der schulfreien Zeit. Die Flockarbeit wird ausschließlich von diesem besorgt. Der Knabe hat sich in dieser Arbeit schon eine ziemliche Fertigkeit angeeignet, weil er sie schon drei Jahre lang betreibt. Der Arbeiter ist verheiratet, kinderlos und gehört zu den „bessergestellten“ Arbeitern.

Ein zweiter Arbeiter besorgt für einen Verleger Bußarbeit; er brachte letzte Woche 30 Paar Schuhe fertig und erhielt hierfür 5,70 fl. Seine Frau ist krank und nicht erwerbstätig, er hat vier kleine Kinder, das älteste acht, das jüngste $\frac{1}{2}$ Jahr alt.

Die Löhne der Frauen sind im allgemeinen höher als die der Männer. Auch die Frauen arbeiten im Accord; eine geübte Stepperin kann es im Durchschnitt auf 6—8 fl. wöchentlich bringen. Schlecht entlohnt dagegen sind die Hilfsarbeiterinnen, die 2—4 fl. wöchentlich verdienen. Das sind aber zumeist nur junge ledige Mädchen.

Besser gestellt als die Heimarbeiter sind jene Arbeiter, denen die Bedienung der Maschinen obliegt; sie erhalten einen durchschnittlichen Wochenverdienst von 9—15 fl. Zu der Arbeit an einer Maschine gehört immerhin Intelligenz und Aufmerksamkeit, da beim Mangel dieser Eigenschaften Gefahren für die Sicherheit des Arbeiters und für das Schuhwerk zu besorgen sind. Die Zahl der Maschinenarbeiter ist aber noch sehr gering, in ganz Trebitsch dürfte es deren 50—70¹ geben, so daß ihre günstigere Lage die allgemeinen Verhältnisse nicht wesentlich beeinflussen kann. Die Accordsätze bei der Maschinenarbeit sind folgende

Zwicker	80 fr. per 100 Paar
Vorrichter der Sohle . .	200 = = = =
Auffsetzen der Sohle . .	200 = = = =
Flocken	150 = = = =
Abraspeln der Holzstifte .	80 = = = =
Absatzaufseher	150 = = = =

¹ Diese Zahl hat sich durch die oben erwähnte Einführung des maschinellen Betriebes in einer Fabrik erhöht.

Stifteln des Oberfleß	70	fr.	per	100	Paar
Sohlnäher	75	=	=	=	=
Sohllenglätter	40	=	=	=	=
Schnittrasppler	50	=	=	=	=
Schnittmodellierer	125	=	=	=	=
Schnittpolierer	100	=	=	=	=
Abfaßrasppler	150	=	=	=	=
Abfaßmodellierer	100	=	=	=	=
Abfaßpolierer	105	=	=	=	=

Wenn wir zu diesen Accordlöhnen noch die für die vorbereitenden Handarbeiten hinzuzählen, so finden wir, daß der Arbeitslohn für 1 Paar Schuhe bei der Handarbeit mehr als doppelt so groß ist als bei der Maschinenarbeit. Aus dieser Tabelle erhält man erst ein klares Bild von der gewaltigen Zergliederung des Produktionsprozesses, man ersieht daraus ferner die große Leistungsfähigkeit der Maschinen, die sich aus der Differenz der Accordlöhne bei Maschinen- und Handarbeit erkennen läßt. So wird z. B. für das Zwickeln hier 0,8 fr., bei der Handarbeit 9 fr. gezahlt, für das Ansetzen der Sohle gestaltet sich das Verhältnis der Accordpreise wie 4 : 11, für das Flocken wie 1,5 : 8 u. s. w.

2. Wohnungsverhältnisse.

Neben den Löhnen bilden auch die Wohnungsverhältnisse eine der Grundlagen für die Bestimmung der allgemeinen Lage der Arbeiter. Wenn wir die Wohnungsverhältnisse betrachten wollen, müssen wir auf folgenden Umstand Rücksicht nehmen. Ein stattlicher Bruchteil der hiesigen Schuhmacher rekrutiert sich aus Bauernsöhnen der Umgebung. Jeder derselben hat von seinem Vater etwas Geld geerbt, durch Heirat mit einer Bauerntochter hat er dieses sein Vermögen etwas vergrößert, und mit dessen Hilfe ist es ihm gelungen, ein kleines Häuschen oder einen Teil desselben käuflich zu erwerben. Dieses bewohnt er nun entweder allein oder mit einem zweiten Heimarbeiter, indem er diesem ein Zimmer vermietet. So ist die auffallende Thatsache zu erklären, daß trotz der schlechten materiellen Lage der hiesigen Heimarbeiter ein Teil derselben Besitzer eines eigenen Häuschens ist. So erklärt sich ferner die Erscheinung, daß hier, wie eingangs bemerkt, auffallend viel kleine Häuschen neben wenigen größeren Häusern stehen. Im allgemeinen sind die Wohnungsverhältnisse ziemlich ungünstige. Ein einziges Zimmer bildet in der Regel die ganze Wohnstätte für eine Familie; es dient zugleich als Küche und Werkstätte. In einigen Fällen gehört noch eine Kammer oder eine gesonderte Küche zur Wohnung. Von den ledigen Gesellen besitzen

entweder mehrere gemeinsam eine Wohnung, oder sie mieten sich bei einem verheirateten Heimarbeiter ein, bei dem sie arbeiten, schlafen, mitunter auch essen. Der Mietzins ist natürlich nach der Größe und dem Zustande der Wohnung ein verschiedener, er schwankt zwischen 30 und 50 fl. jährlich.

Ich will wieder aus der großen Zahl einige Fälle herausheben: Die Wohnung ist im Centrum der Stadt gelegen; sie besteht aus einem einzigen Zimmer, das ungefähr 4 Meter lang und 3 Meter breit ist. Ein Kasten, zwei Betten, ein Tisch und mehrere Stühle bilden das Mobiliar; im Hintergrunde steht ein Ofen zum Kochen und zur Beheizung des Zimmers. An den Wänden hängen einige verblaßte Heiligenbilder friedlich neben Portraits von Mary und Laffalle. An dem einzigen Fenster hat der Heimarbeiter seine Werkstelle aufgeschlagen; hier wohnt eine Familie bestehend aus sechs Köpfen, hier arbeitet der Heimarbeiter in dumpfer Luft bei düsterem Lichte den ganzen Tag hindurch.

Ein zweiter Heimarbeiter bewohnt sein eigenes Häuschen. Ein Zimmer dient als Werkstätte und Küche, ein zweites als Schlaf- und Wohnzimmer. In der Werkstätte arbeitet der Heimarbeiter und neben ihm zwei Sitzgefellen, die hier schlafen und essen und ihm hierfür ein wöchentliches Entgelt abliefern. Jeder arbeitet für einen anderen Verleger. Die Familie besteht aus Mann, Frau und sechs Kindern, der älteste ist sechzehn Jahre alt.

Noch einen dritten Fall will ich anführen. Mann und Frau gehen in die Fabrik arbeiten. Sie sind jung verheiratet und kinderlos. Mittags eilt die Frau rasch heim und benützt die einstündige Mittagspause zum Kochen eines frugalen Mahles. Die Hauptmahlzeit wird erst abends eingenommen. Die Wohnung besteht aus Zimmer und Kammer und ist Eigentum der Frau.

3. Die Arbeitszeit.

Einer der Hauptübelstände, unter denen der Heimarbeiter leidet, ist die beliebige Expansion der Arbeitszeit. Der Heimarbeiter kennt keinen Feierabend. Den ganzen Tag sitzt er auf seinem Arbeitsschemel über die Arbeit gebeugt. Man kann noch spät Abend, wenn man an den Häuschen der Schuster vorbeigeht, das Hämmern hören oder ihn durchs niedere Fenster bei düsterem Lampenlicht arbeiten sehen; ich habe oft noch um neun oder zehn Uhr abends die Leute bei ihrer Arbeit angetroffen.

Auch die Sonntagsruhe wird nicht eingehalten; es wird mindestens den halben Tag und bei schlechtem Wetter oder bei Postarbeit auch den ganzen Sonntag hindurch gearbeitet.

Die Arbeitszeit in den Fabriken beträgt 11 Stunden. Nach der Fabrikordnung ist sie inklusive der Arbeitspausen auf die Zeit von $1\frac{1}{2}$ 7

Uhr früh bis abends 7 Uhr festgesetzt (§ 3). Arbeitspausen sind: Frühstück von 8—8¹/₄ Uhr, Mittag von 12—1, Vesper von 4—4¹/₄ Uhr (§ 4 der Arbeitsordnung). Das variiert natürlich in den verschiedenen Fabriken. Während der sogenannten toten Saison im Sommer wird die Arbeitszeit auf ³/₄ des normalen Arbeitstages reduziert.

4. Die sanitären Verhältnisse.

Die lange Arbeitszeit, die ständige Anwesenheit in dumpfer Zimmerluft, die gebückte Haltung bei der Arbeit ist natürlich von nachteiligen Folgen für den Organismus begleitet. Die hiesigen Schuhmacher sind zum großen Teil schwache, kleine Leute; das ist umsomehr zu beachten, als sie einerseits noch alle jung sind (das Durchschnittsalter dürfte kaum 30 Jahre betragen), andererseits zufolge ihrer Herkunft vom Lande schon von Natur aus kräftig und wohl gebaut sein sollten. Die Arbeit der Schuster schädigt außer den Atemungsorganen noch hauptsächlich das Verdauungssystem, was begreiflich ist, da ja der Schuh während der Bearbeitung immer gegen den Bauch gepreßt wird. Arbeitsständer, deren Anwendung diesem Übelstande wenigstens abhelfen würde, sind in Trebitsch nur in einer Fabrik in wenigen Exemplaren, bei den Heimarbeitern überhaupt nicht in Gebrauch.

Erhöht wird die Anzahl der Krankheitsfälle an Verdauungsstörungen noch durch die spezifisch Trebitscher Verhältnisse, durch den Mangel an gutem, gesundem Trinkwasser und durch die Verunreinigung des Flußwassers seitens der hiesigen großen Gerbereien. Das Wasser eines Baches, der die Stadt durchfließt und an dem die größte hiesige Lederfabrik gelegen ist, zeigt eine tiefschwarze Färbung und verbreitet, namentlich an warmen Sommerabenden, einen penetranten Geruch. Dieses Wasser siedert, besonders während des sich hier alljährlich wiederholenden Hochwassers, in alle benachbarten Brunnen ein. Alle Eingaben von der Bevölkerung an die Bezirkshauptmannschaft und Statthalterei hatten infolge des großen Einflusses der Fabrikanten keinen Erfolg. Die unmittelbare Folge dieser Verhältnisse ist das häufige Erscheinen epidemisch auftretender Krankheiten; Typhus ist hier schon endemisch geworden. Es ist natürlich, daß hierunter hauptsächlich die Heimarbeiter leiden, weil sie einerseits nicht in der Lage sind, die nötigen Vorsichtsmaßregeln zu beobachten und andererseits ein großer Teil der Arbeiterhäuschen an dem krankheitsbringenden Bache oder in dessen Umgebung gelegen sind.

5. Krankenversicherung.

Alle hiesigen Heimarbeiter unterliegen der Krankenversicherungspflicht. Die größeren Fabriken besitzen eigene Betriebskrankenkassen, die Arbeiter der

kleineren Verleger treten der Bezirkskrankenkasse bei. Der § 7 der Fabrikordnung lautet: „Sämtliche Arbeiter beider Kategorien (d. i. Fabrik- und Heimarbeiter) sind verpflichtet, der auf Grund der behördlich genehmigten Statuten zu errichtenden Fabrikkrankenkasse beizutreten, welcher der Arbeitgeber als unterstützendes Mitglied mit dem Beitrage von 30 % der von den Arbeitern an die Kasse geleisteten Einzahlungen angehört. Die rückständigen Beitragsleistungen zur Krankenkasse können jedem Arbeiter vom Lohne abgezogen werden.“

Die Arbeiter sind in den Krankenkassen in fünf Kategorien eingeteilt:

I. Kategorie:	wöchentliche Einzahlung	8 fr.,	Krankenunterstützung	90 fr.
II.	=	=	= 18 =	= 180 =
III.	=	=	= 24 =	= 294 =
IV.	=	=	= 33 =	= 420 =
V.	=	=	= 45 =	= 600 =

Der ersten Kategorie gehören die Lehrlinge und Hilfsarbeiterinnen an, der zweiten die Frauen, die dritte umfaßt die Mehrzahl der Heimarbeiter, zur vierten Kategorie gehören die Zuschneider und andere besser bezahlte Arbeiter, zu der fünften die Werkführer und Meister. Die Krankenunterstützungen sind also, wie wir sehen, sehr geringe; mit 2 fl. 94 fr. kann weder ein Gesunder noch ein Kranker leben, geschweige denn eine Familie erhalten. Auffallend ist, daß die Frauen in eine niedrigere Kategorie eingereiht sind, trotzdem sie durchschnittlich einen höheren Lohn beziehen. Es ist dies eine Ungerechtigkeit sowohl den Männern als auch den Frauen gegenüber. Außer der Krankenunterstützung erhält der Kranke noch die nötigen Arzneien und ärztliche Behandlung.

6. Der Bildungsgrad.

Von einem Bildungsgrad im allgemeinen zu sprechen ist schwer möglich. In dieser Beziehung sind die Unterschiede noch weit größere als in den wirtschaftlichen Verhältnissen. Der einzige Unterricht, den sie genießen konnten, war der in der Volksschule, und der war häufig mangelhaft. Dagegen hatten viele von den Heimarbeitern während ihrer Wanderjahre Gelegenheit, diesen Mangel durch eigene, reiche Lebenserfahrung zu ersetzen. Sie kamen mit fremden Menschen in Berührung, lernten fremde Länder und deren Einrichtungen kennen, und nicht bloß durch Sehen und Hören, sondern indem sie dort arbeiteten, mitten im Gewühle des Lebens selbst standen. Auf diese Weise erlangten viele von ihnen einen recht weiten Gesichtskreis und eine erstaunliche Reife des Urteils. Von wohlthätigem Einfluß auf

den Bildungsgrad der Arbeiter war auch das Eindringen der Socialdemokratie in ihre Reihen. Sie lernten durch dieselbe Zeitungen und Bücher lesen und durch Diskussionen die Redegabe und den Verstand üben.

Die korporativen Verbände.

1. Die gewerkschaftliche Organisation.

Die korporativen Verbände sind ohne wesentlichen Einfluß auf die Lebenshaltung der Arbeiter geblieben. Die Gewerbege nossenschaft der Schuhmacher schließt von vornherein die Heimarbeiter aus, weil sie bloß die Kleinmeister und die bei denselben beschäftigten Gesellen und Lehrlinge umfaßt. Der auf socialdemokratischem Boden stehende „Fachverein der Schuhmacher“, der seit ungefähr zehn Jahren besteht, zählte 1895 60 Mitglieder, darunter 3 Frauen, jetzt kaum 30. Im „Rechenschaftsberichte der Gewerkschaftskommission Österreichs“ aus dem Jahre 1896 figurirt er unter den Vereinen, die „mit ihren Beiträgen im Rückstande waren“. Es wird nämlich den Arbeitern bei ihrem kargen Verdienste schwer, die, wenn auch recht geringen Beitragsleistungen regelmäßig zu zahlen. Der Heimarbeiter ist auch von Natur aus Organisationsbestrebungen schwer zugänglich. Abgeschlossen von der Außenwelt sitzt er bei der Arbeit; er sieht in seinem Arbeitsgenossen nicht den Mitkämpfenden, nicht den an demselben Übel krankenden Mitmenschen, er sieht in ihm einen Konkurrenten. Die hauptsächlichsten Ziele der Gewerkschaftsbewegung, Arbeiterschutzgesetze, Verkürzung der Arbeitszeit u. dergl., gelten ihm nicht als Mittel zur Verbesserung der Lebenshaltung, er sieht in ihnen vielmehr ein Werkzeug zur Beschränkung seines Wochenverdienstes. Zu diesen rein psychologischen Motiven kommt noch ein weiterer Umstand. Ein Teil der Heimarbeiter wohnt nicht in Trebitsch selbst, sondern in den umgebenden Dörfern. Von diesen besitzt ein jeder ein Häuschen und ein Stückchen Feld und betreibt das Schuhmachergewerbe wohl nicht als Nebenerwerb, aber doch nicht als ausschließlichen Erwerbszweig. Vermöge ihrer billigen Lebenshaltung drücken sie die Löhne ganz empfindlich herab. Diesen Leuten, die mit den anderen Arbeitern nie in Berührung kommen, ist natürlich jedes Solidaritätsgefühl fremd. Sie sind es auch, die jeden Erfolg eines Streiks vereiteln, weil sie die Arbeit aufnehmen, die ihre Arbeitsgenossen in der Stadt einstellen. Diese Erscheinung trat bei allen drei Streiks zu Tage, die im Laufe der letzten zehn Jahre hier ausgebrochen sind.

2. Produktivgenossenschaft.

Als nach einem dieser Streiks mehrere Arbeiter gemäßigelt wurden, trat eine Anzahl von Heimarbeitern zur Gründung einer Produktivgenossenschaft zusammen. Am 19. April 1891 wurden in der konstituierenden Generalversammlung die Statuten von 15 Arbeitern unterzeichnet.

Die wesentlichsten Bestimmungen derselben sind folgende:

§ 1. Die Unterzeichneten bilden unter der Firma „Vereinigte Schuhmacher in Trebitsch“ eine registrierte Produktivgenossenschaft mit beschränkter Haftung ihrer Mitglieder nach dem Gesetze vom 9. April 1873, R.G.B. Nr. 70. Der Sitz der Genossenschaft ist Trebitsch, und ihr Zweck ist, alle Sorten Schuhe auf eigene Rechnung und Gefahr zu erzeugen und abzusetzen, dabei aber womöglich alle Mittelhände, welche überflüssigerweise zwischen Arbeiter und Konsumenten stehen und das Produkt verteuern oder verschlechtern, zu übergehen und nur jene zu benützen, deren Vermittlung unentbehrlich ist.

§ 2. Der Betriebsfonds wird gebildet:

- a) Durch Einzahlung von freien Arbeitergeschäftsteilen à 100 fl. von seiten der Arbeiter;
- b) durch Einzahlung von sogenannten Unterstützeranteilen von seiten der Arbeiter oder anderer Personen in jeder beliebigen Anzahl;
- c) durch behufs Ersparung eines Anteils geleistete Teilzahlungen;
- d) durch Darlehen und Warenkredite, welche die Genossenschaft aufnimmt;
- e) durch den Reservefonds, welcher gebildet wird durch den Abzug von 50 %, bezw. der vereinbarten Prozente des Reingewinnes von den Unterstützeranteilen.

Der Subreservefonds wird gebildet durch die von den Anteilen alljährlich von der Generalversammlung zu bestimmenden Abzüge behufs Deckung eines allfälligen Verlustes.

§ 6. Die Organe der Leitung sind: die Generalversammlung, der Vorstand, der Direktor und der Aufsichtsrat.

§ 11. Die Generalversammlung entscheidet:

- a) über den Höchstbetrag der aufzunehmenden baren Darlehen;
- b) über die Höhe der Gehalte der Beamten, Remunerationen und Prämien;

- c) über die Aufnahme von Mitgliedern, gegen welche der Vorstand Bedenken hat, wenn z. B. der Vorstand befürchtet, daß sich eine Majorität der Unterstützermittglieder über die Arbeitermittglieder erheben würde.

§ 12. Der Vorstand besteht aus drei Mitgliedern. Er wählt wozumöglich aus seiner Mitte in Vereinbarung mit dem Aufsichtsrate den Direktor und den Kassier. Der Direktor haftet dafür, daß keine Waren erzeugt werden, die unverhältnismäßig wegen unbedeutender Ersparnis von Materialien und Arbeitslohn an Wert verlieren. Er ist verpflichtet, dafür Sorge zu tragen, daß die Arbeiter das ganze Jahr ununterbrochen genügende Beschäftigung finden und muß zu diesem Zweck bei schlechtem Geschäftsgange die Waren nötigenfalls auch zum Erzeugungspreis verkaufen.

§ 14. Der Aufsichtsrat besteht aus sieben Mitgliedern und wird von der Generalversammlung auf ein Jahr gewählt. Er überwacht die Geschäftsführung der Genossenschaft in allen Zweigen der Verwaltung; er muß sich jeden Sonntag vom Vorstande Rechnung für die vergangene Woche legen lassen. Er hat insbesondere die Jahresrechnungen, die Bilanz und die Vorschläge zur Gewinnverteilung zu prüfen und darüber der Generalversammlung Bericht zu erstatten.

§ 17. Jeder Eigentümer eines Arbeiteranteiles hat das Recht, vor solchen Mitgliedern beschäftigt zu werden, welche noch keinen vollständigen Anteil bei der Genossenschaft haben. Nichtmitglieder dürfen bei der Genossenschaft nicht verwendet werden. Es ist aber auch die Pflicht des Eigentümers eines Anteils, auf Verlangen des Direktors bei der Genossenschaft als Arbeiter einzutreten, vorausgesetzt, daß derselbe überhaupt arbeitet.

Die Genossenschaft bestand bei Beginn des Unternehmens aus 19 Mitgliedern, welche insgesamt Beiträge von 4307 fl. zahlten, und weiteren 47 Arbeitern, welche unvollständige Anteile in verschiedener Höhe erworben hatten. Die Produktivgenossenschaft richtete ihren Betrieb nach dem Muster der übrigen Trebitscher Fabriken ein. Die Arbeiter waren zum größten Teile Heimarbeiter, nur wenige arbeiteten in der Werkstätte. Während gewöhnlich Produktivgenossenschaften ausschließlich für den lokalen Konsum arbeiten, trat die Trebitscher Genossenschaft nicht mit den Kleinmeistern in direkte Konkurrenz, sondern lieferte ihre Waren an Schuhwarenhändler, sei es im In- oder Ausland ab. In Wien hatte sie eine Filiale, eine Verkaufsstelle, die allerdings nicht auf ihre Firma ging, sondern den Namen des Verkäufers führte. Im ersten Jahre florierte das Unternehmen, es wurden gegen 100 Arbeiter beschäftigt. Bald aber machten sich die inneren Mängel dieses Unternehmens fühlbar. Es kam zu Mißhelligkeiten zwischen

den Mitgliedern, die das Betriebskapital zusammengesteuert hatten, und den anderen Arbeitern. Jene beanspruchten die Oberleitung und die besseren Arbeiten für sich, waren außerdem selbst gegeneinander mißtrauisch. Es fehlte an der nötigen kaufmännischen und technischen Leitung. Waren wurden an Firmen zweifelhafter Güte verborgt, die Buchführung war äußerst mangelhaft u. dergl., zudem war das Betriebskapital nicht hinreichend zur Leitung eines verhältnismäßig großen Unternehmens, und obgleich sich der Centralverband der Schuhmacherorganisationen in Wien der Genossenschaft annahm, einen Leiter für dieselbe delegierte und zu wiederholten Malen Kontrollpersonen nach Trebitsch sandte, war der Fall des Unternehmens nicht mehr aufzuhalten; er erfolgte nach zweijährigem Bestande im Jahre 1893.

Der Fall der Produktivgenossenschaft war verhängnisvoll für die Weiterausbildung der Organisation, weil er im vornherein alle Organisationsbestrebungen in Mißkredit brachte. Noch heute, da schon viele ehemalige Mitglieder der Genossenschaft Trebitsch verlassen haben (einige haben es allerdings inzwischen zu selbständigen Verlegern gebracht), sind die Folgen dieses Falles fühlbar.

In Wien bestand, wie oben erwähnt, eine Filiale der Trebitscher Produktivgenossenschaft. Diese wurde zum Ausgangspunkte der Gründung einer neuen Genossenschaft mit dem Sitze in Wien. Diese nahm das Statut der Trebitscher Genossenschaft mit einigen unwesentlichen Änderungen an, unterscheidet sich aber in der Produktionsweise von ihrer Mutterorganisation. Sie arbeitet ausschließlich für den lokalen Bedarf und hat mit dem System der Heimarbeit gebrochen. Sie besitzt eine geräumige, luftige Wertstätte, in der die Arbeiter, gegen 40 an Zahl, arbeiten, und die alte Verkaufsstelle der Trebitscher Genossenschaft, wo die Bestellungen entgegengenommen werden. Diese Genossenschaft leidet hauptsächlich unter der großen Regie und konnte sich nur dank ihrer tüchtigen, kaufmännischen und technischen Leitung, die sie besitzt, halten; sie hat eben aus den Fehlern der Trebitscher gelernt. Aber auch sie ist in der Auflösung begriffen. In der letzten Generalversammlung wurde die Auflösung der Genossenschaft und die Übergabe des Betriebes an den derzeitigen Leiter in Privatbesitz beschlossen.

Maßregeln zum Schutze der Heimarbeiter.

Wenn wir nun noch einmal die wirtschaftlichen Zustände der Heimarbeiter ins Auge fassen, so sehen wir, daß dieselben, abgesehen von den niedrigen Löhnen, unter zwei Übelständen besonders zu leiden haben: durch die Arbeit in engen, dumpfen Räumen und durch die lange Arbeitszeit. Es

fragt sich nun, was sich zur Beschränkung dieser Übelstände anwenden läßt. Es werden verschiedene Mittel vorgeschlagen. Vor allem die genaue Registrierung aller Heimarbeiter, um eine genaue Inspektion möglich zu machen. Da aber infolge der großen Anzahl der Betriebe diese Inspektion unmöglich von den staatlich angestellten Beamten allein ausgeführt werden kann, wird vorgeschlagen, die Hauseigentümer und Verleger selbst für die genaue Durchführung der vorgeschriebenen Gesetze mit verantwortlich zu machen und auf diese Weise „eine Armee unfreiwillig-freiwilliger Inspektionspersonen“¹ zu schaffen. Diese Inspektion müsse sich auf die baulichen und gesundheitlichen Zustände der Wohnräume erstrecken. Bezüglich der Beschränkung der Arbeitszeit bei der Heimarbeit schreibt Dr. Richard Schüller: „In einer Fabrik, die Heimarbeiter beschäftigt, ist dem Werkführer vorgeschrieben, daß er jedem Arbeiter nur eine so große Menge von Schuhpaaren zur Herstellung übergebe, daß die Arbeitszeit dieser Arbeiter durchschnittlich nicht länger als 11 Stunden dauere“². Dieses vorgeschlagene Mittel ist nicht so undurchführbar, als es im ersten Augenblick infolge der verschiedenen Geschicklichkeit der Arbeiter zu sein scheint; denn durch eine ein- bis zweitägige Arbeit des neu eintretenden Arbeiters in der Werkstätte des Verlegers ließe sich mit ziemlicher Genauigkeit bestimmen, wieviel Schuhpaare jeder Arbeiter innerhalb einer bestimmten Frist fertigstellen kann. Der Behörde müsse das Recht zugestanden werden, die Lieferungsbücher der Arbeiter jederzeit zu revidieren, um feststellen zu können, ob diese Bestimmung auch tatsächlich eingehalten wird. Auch für die Einhaltung der Arbeitszeit müssen Hauseigentümer und Verleger mit verantwortlich gemacht werden.

Alle diese Maßregeln halte ich wohl für technisch durchführbar. Was aber wäre die unmittelbare Folge ihrer Durchführung? Wenn der Heimarbeit beinahe alle Bedingungen, die sie mit der Maschinenarbeit konkurrenzfähig machen, plötzlich entzogen werden, kann sie dem Andrang des Maschinenbetriebes nicht mehr länger standhalten. Die kapitalkräftigen Unternehmer werden ihren Betrieb umwandeln, die kleinern Verleger werden ihn einstellen müssen. Die Maschinenarbeit kann nicht soviel Arbeiter beschäftigen als der Handbetrieb, es wird darum eine große Zahl von Heimarbeitern beschäftigungslos werden. Und wenn es auch vielleicht möglich sein wird, durch die allgemeine Anwendung des Maschinenbetriebes einen Teil unseres

¹ Dr. Eugen Schmiedland, Arbeiterschutz und Heimarbeit, Soc. Praxis Nr. 5, VIII. Jahrgang.

² Dr. Richard Schüller, Das Schuhmachergewerbe in Wien, Schriften des Vereins für Socialpolitik, Band LXXI.

verlorenen Exportes wieder zu gewinnen und durch die erweiterte Produktion dieselbe Anzahl von Arbeitern in der Schuhwarenerzeugung zu beschäftigen wie jetzt, so wird doch die Zeit des Überganges für die beteiligten Arbeiter eine schwierige, aufreibende sein. Hier ist der Punkt, wo ein thatkräftiges Eingreifen des Staates nötig sein wird. Diesen Entwicklungsgang wird die Produktion meiner Ansicht nach auch ohne Heimarbeitergesetze einschlagen; möglich, daß er durch dieselben beschleunigt wird. Die technische Überlegenheit der maschinellen Erzeugung ist eine Macht, die stärker ist als der Staat und die Unternehmer, die technische Überlegenheit der modern eingerichteten Fabrik wird die Heimarbeit beseitigen.

XI.

Über die Hausindustrie in einigen Bezirken des südöstlichen Böhmens.

Von

Dr. Oskar Engländer.

In den folgenden Zeilen will ich es versuchen, zunächst einige allgemeine Züge der Hausindustrie in einem Teile Böhmens festzustellen, wie die Bedingungen ihres Entstehens, ihren Umfang, soweit er sich erheben läßt, die Arten der einzelnen Industrien u. s. w.; sodann möchte ich bezüglich der zwei bedeutendsten Industrien eine genauere und mehr ins einzelne gehende Darstellung geben.

Das Gebiet, das hier in Betracht kommt, umfaßt einen Teil des politischen Bezirkes Chrudim, nämlich die Steuerbezirke Chrudim und Hlinsko, den politischen Bezirk Leitomischl, einen Teil des politischen Bezirkes Hohenmauth, nämlich den Steuerbezirk Skutsch, und den politischen Bezirk Politschka; ferner noch einen Teil des politischen Bezirkes Pardubitz. Jene Gegend, welche den Hauptsitz der Hausindustrie bildet, nämlich die Umgebung von Skutsch, Hlinsko, Politschka und Leitomischl, gehört zum sogenannten böhmisch-mährischen Hochlande, jenem Höhenzug, der sich an der Grenze von Böhmen und Mähren hinzieht, und liegt zum Teil in der Höhe von 400—600 Meter, zum anderen Teile auch noch über 600 Meter. Der Quinquennialbericht der Prager Handelskammer für das Jahr 1890 charakterisiert diese Gegend folgendermaßen: „Die dritte Zone 400—600 Meter Seehöhe besitzt kälteres Klima. Es überwiegt der Anbau von Korn, von den Obstarten gedeihen am besten Apfel und Kirschchen, an die Stelle der Zuckerrübe tritt die Kartoffel. Vierte Zone: Infolge des kalten Klimas sind die dieser Zone angehörenden Landstriche größtenteils mit Wald bedeckt;

wo sie landwirtschaftlich bebaut werden, dort werden zum großen Teile Kartoffeln gebaut. Von den Getreidearten gedeihen nur Hafer und Roggen und etwas Gerste. Große Teile dieser Zone werden auch als Wiesen und Weiden benützt“. Nur durchschnittlich 70 % der Bodenfläche entfallen auf Äcker, Wiesen und Weiden, der Rest ist Wald und unproduktives Gebiet. —

Trotz dieser ungünstigen klimatischen Verhältnisse ist das Land doch verhältnismäßig dicht bevölkert.

Es beträgt:

im politischen Bezirk	die absolute Bevölkerung	die relative Bevölkerung auf 1 □km	Zuwachs der Bevölkerung 1880 bis 1895 in Prozenten
Chrudim	87 191	123	— 0,88
Leitomischl	51 615	105	— 0,40
Hohenmauth	62 721	113	+ 0,48
Politschka	33 063	103	+ 0,40

während der Durchschnitt der relativen Bevölkerung für das Königreich Böhmen 113 und für das Reich nur 80 Personen auf ein Kilometer beträgt. Der geringe Bevölkerungszuwachs ist in einer starken Abwanderung der Bevölkerung begründet. Ihrer Konfession nach ist die Bevölkerung zum größten Teil katholisch, zum Teil evangelisch. Die Nationalität ist die Cechische.

Ziehen wir nun einerseits die Rauheit des Klimas und die Unergiebigkeit des Bodens, andererseits die dichte Bevölkerung in Betracht, so erscheint es natürlich, daß die Bewohner dieses Landstriches in ihrem Hauptberuf, der Landwirtschaft — es gehören ihr 55—60 % der Bevölkerung an, — nicht mehr den genügenden Lebensunterhalt fanden und zu anderen Beschäftigungen greifen mußten. Da es an Kohle und Erzen mangelt, eine Fabrikindustrie fehlt und auch die örtlichen Bedingungen für dieselbe im allgemeinen nicht gegeben sind, — kein Wasser, schlechte Kommunikationen — so wendete sie sich jenem Erwerbszweige zu, der ihr allein noch offen stand und mit ihren alten Gewohnheiten sich am meisten im Einklange befand — der Hausindustrie. —

Die Zahl der in der Hausindustrie beschäftigten Bevölkerung läßt sich leider genauer nicht feststellen. Wie bekannt, ist in Österreich die Berufs- und die Betriebsstatistik verschiedenen Organen überlassen. Die Berufszählung erfolgt anlässlich der Volkszählung durch staatliche Organe, die Betriebsstatistik

dagegen ist Aufgabe der Handelskammern. Was nun die Ergebnisse der Berufszählung vom Jahre 1890 betrifft, so weist diese die Heimarbeit wohl besonders aus. Man könnte nur aus anderen Daten gewisse Schlüsse auf die Verbreitung der Hausindustrie ziehen. Hier käme insbesondere die Zahl der der Landwirtschaft angehörigen Bevölkerung in Betracht welche in der Industrie ihren Nebenberuf hat. Freilich muß man hier berücksichtigen, daß dies nicht ausschließlich Heimarbeiter sein werden und daß andererseits bei gewissen Hausindustrien, wie bei der Schuhmacherei, der Zusammenhang mit der Landwirtschaft teilweise gelöst ist. Behalten wir nun diese Umstände im Auge, so ergeben sich folgende Zahlen:

Es gab Berufsthätige in der Landwirtschaft mit Nebenerwerb in der Industrie:

im politischen Bezirk	männlich	weiblich	zusammen	Berufsthätige überhaupt
Chrudim	752	102	854	47 183
Hohenmauth	1006	160	1066	36 636
Leitomyšl	1576	435	2011	32 416
Politická	961	134	1095	19 242

Ferner können wir feststellen, wieviel Personen in gewissen gewerblichen Beschäftigungen, in welchen die Hausindustrie vorkommt, diese Beschäftigung als Nebenberuf ausüben. Die Zahlen gelten freilich für den ganzen Handelskammerbezirk Prag.

Es hatten ihren Nebenberuf in der:

Schafwollweberei	622	Personen
Baumwollweberei	706	=
Leinen- u. Juteweberei	2425	=
Bleicherei, Gerberei	49	=
Schuhmacherei	852	=

Was nun aber den statistischen Bericht der Prager Handels- und Gewerbekammer über die volkswirtschaftlichen Zustände in ihrem Bezirke in den Jahren 1886—1890 betrifft, so bezeichnet dieser selbst die Angaben über die Hausindustrie als den mündelsten Punkt der Statistik und führt als Grund an, daß die „Angaben der Gewerbetreibenden hierüber von der Wahrheit am meisten abzuweichen pflegen und geradezu unkontrollierbar sind.“ Der Wert der Statistik bestehe jedoch darin, daß sie wenigstens

anderte, in welchen Gewerbszweigen und in welchen Bezirken hausindustrielle Arbeiter vorkommen.

Es werden im ganzen, — freilich einschließlich der Inassen von Strafanstalten mit 521 männlichen und 115 weiblichen Personen — für den ganzen Handelskammerbezirk 14 970 Heimarbeiter ausgewiesen, davon entfallen auf die Erzeugung von Kinderspielwaren 70, auf die Tuchweberei 560, Baumwollweberei 811, Leinen und Futeweberei 4060, Stickerie 150, auf die Textilindustrie überhaupt 7144; auf die Schuhmacherei 1344. Bezeichnend ist freilich, daß in der Pfeifenschnitzerei, einer sehr bekannten Hausindustrie, überhaupt keine hausindustriellen Arbeiter aufgewiesen wurden, wohl weil sich die einzelnen Meister als selbständige Gewerbetreibende und nicht als Hausindustrielle ansehen. Die Zahl der hausindustriellen Arbeiter betrug in den politischen Bezirken:

Chrudim	4084	(unter 47 183 berufsthätige Personen überhaupt)				
Leitomischl	923	= 32 636	=	=	=	
Politischka	775	= 19 242	=	=	=	

Soviel dürfte wohl bei aller Ungenauigkeit der Ziffern sich ergeben, daß es sich hier um Beschäftigungen handelt, welche von einem sehr beträchtlichen Bruchteile der Bevölkerung betrieben werden.

Die gewerblichen Thätigkeiten, welche hausindustriell betrieben werden, sind sehr verschiedene. Da haben wir zunächst die Weberei, welche sich wieder in viele Unterabteilungen teilt und zwar Wollweberei, Baumwollweberei, Leinenweberei, Futeweberei, die Erzeugung von Futeteppichen, Tüchern und Tuch. Dann die Stickerie. Ferner in der Holzindustrie: die Erzeugung von Kinderspielzeug und gewöhnlichem Küchengeschirr, die Pfeifenherzeugung, die Herstellung von Cigarrenspitzen aus Rohr. Endlich die Schuhmacherei. Dabei ist das Eigentümliche, daß diese Industrien nicht etwa nebeneinander betrieben werden, sondern daß es in der Mehrzahl der Fälle ein abgeschlossenes Gebiet ist, in welchem ausschließlich oder wenigstens vornehmlich eine bestimmte Art von Industrien betrieben wird. So sind die Mittelpunkte für die Weberei Hlinsko und Zwittau (in Mähren), für die Stickerie Skutsch, Chrudim und Lusche, Spielwaren und gewöhnliche Küchengeschirre, seit neuester Zeit auch Cigarrenspitzen, werden in Krauna erzeugt, Pfeifen in Prosjetsch und Umgebung, ordinäre Tuche in Ingrowitz, Töpferwaren in Swratka. Die Schuhmacherei endlich hat ihren Hauptsitz in Skutsch und Leitomischl und wird sonst betrieben in Holitz, Sefemitz, Herrschmannmiestez, Chrudim und Chraft. Alle diese Hausindustrien bedürfen in den meisten Fällen nur eines sehr geringen, stehenden Kapitals,

sie erfordern auch zumeist keine höhere Ausbildung, und obschon also der Übergang von einer Beschäftigung zur anderen leicht ist, und die Verschiedenheit der Löhne einen mächtigen Anreiz dazu bieten würde, haben dennoch das Trägheitsmoment einerseits und der Nachahmungstrieb andererseits, eine solche Bedeutung, daß sich die Industrien in einem geschlossenen Gebiete ausbreiten. Doch kommt es natürlich auch häufig vor, daß in einer Ortschaft mehrere Industrien ausgeübt werden, so z. B. in Krauna neben den erwähnten auch die Leinen- und Futeweberei, ebenso soll jetzt in Prosetsch die Schuhwarenindustrie eingeführt werden, in Leitomischl haben wir neben der Schuhmacherei auch die Baumwollweberei und ähnliches; auch tritt wohl manchmal an Stelle einer Industrie eine andere, wie in Skutsch, wo an Stelle der Weberei die Schuhmacherei getreten ist. —

Nicht alle Hausindustrien entwickelten sich zu gleicher Zeit. Die älteste ist die Weberei, welche jedenfalls in das vorige Jahrhundert hineinreicht; sehr alt ist auch die Erzeugung von Holzspielwaren und hölzernem Küchengeschirr, wie die aus alter Zeit hergebrachten Formen beweisen. Als Verlagsbetriebe haben sich diese Hausindustrien freilich erst später entwickelt. Die ursprüngliche Form war die, daß der Erzeuger selbst mit seiner Ware herumzog und sie von Haus zu Haus und auf den Märkten feilbot. Erst durch die Umwälzung der wirtschaftlichen Verhältnisse kam es dazu, daß ein Erzeugen unmittelbar für den Markt in dieser Form sehr selten und der Verlagsbetrieb der weitaus überwiegende geworden ist. Die Pfeifenerzeugung entwickelte sich nach Angaben des Berichtes der Handelskammer in Prag für das Jahr 1896 im Laufe dieses Jahrhunderts. Schon im Jahre 1830 bewarben sich einige um die Bewilligung der handwerksmäßigen Erzeugung von Holzpfeifen, der erste Gewerbeschein wurde jedoch erst im Jahre 1870 ausgestellt. Bezüglich der Schuhmacherei werden die Daten an einer anderen Stelle gegeben werden. Ganz neuen Datums endlich ist die Erzeugung von Futeteppichen, welche erst in den neunziger Jahren in der Gegend eingeführt wurde, und die Erzeugung von Cigarrenspitzen in Krauna.

Bezüglich der Größe der Produktion werden für die Weberei und Schuhmacherei die Angaben bei der speciellen Betrachtung dieser Industrien gegeben werden. Für die anderen konnte ich bestimmte Daten nicht erhalten. Nur bezüglich der Pfeifenerzeugung in Prosetsch und Umgebung giebt der Bericht der Prager Handelskammer die Höhe der Erzeugung auf 80 000 Duzend bei einem Preise von 45 kr. — 12 fl. per Duzend an.

Was nun die Stellung der Hausindustrie in den einzelnen Gewerben und insbesondere ihr Verhältnis zu Fabrik und Handwerk anbelangt, so ist

dieses ein sehr verschiedenes und wir können hier eine Reihe von Fällen unterscheiden. Und zwar: 1. Neben der Hausindustrie besteht überhaupt keine Fabrik, der Verleger ist also bloß Kaufmann: Spielwaren in Krauna. 2. In der Fabrik werden Vorarbeiten oder die Fertigstellung der Ware für den Verkehr besorgt, Leinenweberei und Teppichweberei (Verfertigung der Ketten in der Fabrik, Appretur und Adjustierung der Ware), Pfeifen-erzeugung (Verfertigung der Beschläge beim Verleger). 3. Die Produktion ist zwischen Fabrik und Heimarbeit geteilt: Schuhmacherei (Verfertigung der Oberteile in der Fabrik, der Bodenarbeit zu Hause). 4. In der Fabrik werden dieselben Produkte erzeugt, wie durch die Heimarbeiter; und zwar muß hier wieder unterschieden werden: a) Die Fabrik erzeugt dieselben Produkte ebenso wie der Heimarbeiter, also ohne Anwendung von Dampfmaschinen, vollkommener Arbeitsmaschinen etc. — dies ist der Fall in der Futeteppichweberei und zum Teil auch in der Schuhmacherei, b) die Fabrik erzeugt dieselben Produkte mit Zuhilfenahme vollkommener technischer Behelfe: gewöhnliche Leinen- und Futeweberei. Von diesem Verhältnisse zur Fabrik nun hängt natürlich der Stand und das Gedeihen der Hausindustrie sehr ab. Relativ am besten stellt sie sich dort, wo in der Fabrik Vorarbeiten vollzogen werden, dann dort, wo die Produktion zwischen Fabrik und Hausindustrie geteilt ist, die ganze Arbeit aber in der Fabrik wegen technischer Schwierigkeiten überhaupt nicht oder nur mit gleichen oder größeren Kosten vollzogen werden kann, dies ist der Fall bei der Teppichweberei. ferner bei der Schuhmacherei bezüglich gewisser einzelner Einrichtungen. Am schlechtesten ist natürlich die Lage der Hausindustrie im letzten Falle, also dort, wo sie mit einer technisch höher stehenden Fabrik konkurrieren muß. Hier erhält sie sich nur durch unglaublich niedrige Löhne, Ersparung an Versicherung, ungemessene Arbeitszeit etc.

Was nun aber das Verhältnis zum Handwerk betrifft, so sind die hier in Betracht kommenden Beschäftigungen zum größeren Teil überhaupt nicht handwerksmäßige. Was aber die handwerksmäßige, wie Schuhmacherei und Drechselerei, anbelangt, so ist auch in diesen Fällen die Hausindustrie eine primäre, d. h. sie hat sich entwickelt, ohne die Zwischenstufe der handwerksmäßigen Produktion durchzumachen. Bevor sich die Hausindustrie entwickelte, war eben nichts oder eine andere Hausindustrie da, nicht aber etwa eine starke handwerksmäßige Produktion. Dies sehen wir am besten an der Entwicklung der hausindustriellen Schuhmacherei in Skutsch. Wenn auch schon verhältnismäßig viele Schuster vor der Einführung der Schusterei als Verlagsindustrie bestanden, welche sich zumeist mit der sogenannten Marktschusterei beschäftigte, so war dennoch am stärksten die Leinenweberei ver-

breitet, und erst als infolge verschiedener Verhältnisse die Leinenweberei zurückging, dagegen aber die Verhältnisse für die Schuhmacherei sich günstiger gestalteten, entwickelte sich die Schuhindustrie rapid, nicht durch Verdrängung von Handwerkern, sondern dadurch, daß sich die Heimarbeiter der Schuhmacherei zuwandten. Demgemäß sehen denn auch die selbständigen Gewerbetreibenden, welche ein handwerksmäßiges Gewerbe betreiben, ihren eigentlichen Feind nicht im Fabrikanten, wie dies bei der sekundären Form der Hausindustrie vorkommt, sondern im Sitzgesellen, welcher sie durch billigere Preise verdrängt.

Wir wollen nun die an der Produktion beteiligten Personen, sowie den Anteil ins Auge fassen, der ihnen an der Produktion zukommt. Diese Personen sind zunächst der Verleger und der Heimarbeiter, zwischen welche sich dann noch in gewissen Fällen der Faktor einschleibt.

Die Verleger haben in der Regel in der betreffenden Produktion ihren ausschließlichen oder wenigstens ihren Hauptberuf. Nur in jenen Fällen, wo es sich um gering entwickelte Industrien handelt, wird der Verleger mit hausindustriell erzeugten Waren als Nebenberuf neben der Landwirtschaft, Gastwirtschaft u. s. w. betrieben. So bei der Erzeugung von Kinderspielzeug und hölzernem Küchengefäß. Der Verleger besitzt, den erwähnten Fall etwa ausgenommen, eine kaufmännische Vorbildung. Da es sich hier häufig um Exportindustrien oder wenigstens um solche Industrien handelt, deren Markt ein sehr ausgebreiteter ist, da es sich ferner um Massenartikel handelt, bei denen die große Lieferung eine Hauptrolle spielt, so ist die kaufmännische Schulung für sich eine hohe. Eine gewisse technische Vorbildung, insofern wenigstens, um die gelieferte Ware auf ihre Güte beurteilen zu können, ist selbstverständlich unumgänglich erforderlich. Dort, wo es sich um an Fabrikbetriebe angegliederte oder mit ihnen in Verbindung stehende Hausindustrien handelt, ist auch eine höhere technische Bildung nötig, doch sind in diesen Fällen schon die kaufmännischen und technischen Funktionen vielfach verschiedenen Personen überlassen. Die sociale Stellung der Verleger ist eine sehr verschiedene, vom großen Webereibesitzer und Schuhwarenfabrikanten bis zum Spielwarenhändler, immer jedoch ist sie der Hausindustriellen selbst weit überlegen. Häufig haben die Verleger ihren Sitz in Wien, in welchem Falle dann der Faktor zwischen Verleger und Heimarbeiter vermittelt.

Unter den Faktoren müssen wir zwei Arten unterscheiden. Die einen treten in den soeben erwähnten Fällen ein, also dort, wo sich der Verleger überhaupt nicht am Orte der Produktion befindet. Sie haben hier alle jene Funktionen, welche sonst der Verleger selbst ausübt, man könnte sie Verleger

für fremde Rechnung nennen. Für sie ist denn auch der Name „Faktoren“ nicht gebräuchlich. Ihre Betriebe werden vielfach als Filialen bezeichnet. Die anderen Faktoren treten in jenen Fällen ein, wo es sich um eine lokal weit verbreitete Industrie handelt, welche an einem bestimmten Orte ihren Mittelpunkt hat, wo sich der Verleger oder der Verlag befindet, also vornehmlich in der Weberei. In diesen Fällen würde ein zu großer Zeitverlust mit dem Gang zum Verleger eintreten, und andererseits ist auch eine Kontrolle der Arbeiter, Erkundigungen über ihre Vertrauenswürdigkeit u. s. w. sehr erschwert. In diesem Falle wird nur ein kleineres Gebiet dem Faktor überlassen.

Die Faktoren betreiben das in Rede stehende Geschäft in der Regel nur als Nebenbeschäftigung; nur bei der Schuhmacherei ist das Gegenteil häufiger der Fall. Im Hauptberuf sind sie Landwirte, Kaufleute, Gastwirte u. s. w. oder auch alles das zugleich. Sie besitzen in diesem Falle in der Regel nur jene Kenntnisse, welche zur Prüfung der Ware notwendig sind, doch haben einzelne auch eine weitergehende kaufmännische und technische Bildung. Zuweilen kommt es auch vor, daß ein Faktor noch Unterfaktoren hält, welche wieder für ihn arbeiten. Ein Faktor arbeitet in der Regel nur für einen Verleger. Die Gründe, warum er nicht zum Betrieb auf eigene Rechnung übergeht, sind verschieden. Wo es sich um an Fabrikbetriebe angegliederte Betriebe handelt, ist der Grund selbstverständlich. In den anderen Fällen liegt er zunächst in der mangelnden geschäftlichen Ausbildung und im Mangel an Kapital. Der Verleger läßt es natürlich nicht zu, daß der Faktor auch auf eigene Rechnung arbeite, und so zieht denn der Faktor es vor, sich mit dem ihm vom Verleger zukommenden Entgelt zu begnügen, als den selbständigen Verkauf der Produkte zu riskieren.

Die Hausindustriellen selbst rekrutieren sich, wie erwähnt, zumeist aus der Landbevölkerung, welche die Heimarbeit als Nebenberuf betreibt. In dessen kommt auch das entgegengesetzte Verhältnis vor, und die Schuhmacherei in der Stadt wird in der Regel ohne Verbindung mit der Landwirtschaft betrieben. Die landwirtschaftlichen Arbeiter sind zum Teil selbst Grundbesitzer und zwar ist in diesem Falle ihr Besitz zumeist so klein, daß er zum Lebensunterhalt nicht hinreicht; doch kommen auch Fälle vor, wo der Hausindustrielle einen ziemlich bedeutenden Grundbesitz sein eigen nennt, und nur dem Gebrauche der Gegend folgend und um eine Beschäftigung während des Winters zu haben, die Weberei oder ähnliches betreibt. Die anderen Heimarbeiter haben entweder ein kleines Grundstück gepachtet — der Pachtzins beträgt z. B. in der Gegend von Krauna 4—7 fl. pro Mezen¹

¹ Ein Mezen ist etwa gleich $\frac{1}{5}$ ha (600 Mezen = 115 ha).

Geld jährlich — oder sie verdingen sich beim Bauer oder in den ausgedehnten Wäldern. Aus diesen Umständen ergibt sich, daß nicht das ganze Jahr gearbeitet wird. Die Hausindustrie ist hier Saisonarbeit, nicht aus Gründen, die in ihr selbst liegen, sondern weil die Hausindustriellen im Sommer anderen lohnenderen Beschäftigungen nachgehen.

Der Anteil der Frauen an der Hausindustrie ist ein verschiedener. Gewisse Arten der hausindustriellen Thätigkeit, vor allem die Stickerindustrie, werden nur von Frauen ausgeübt. Bei den anderen Industrien ist den Frauen zuweilen eine bestimmte Art von Verrichtungen vorbehalten, z. B. das Annähen der Strupfen bei der Schuhmacherei. Sonst beschränkt sich ihre Bethätigung in der Regel darauf, dem Mann mit gewissen vorbereitenden und Hilfsarbeitern zur Seite zu stehen.

Auf die Vorbildung und rechtliche Stellung der Hausindustriellen, sowie auf den Gang der Produktion kann hier im allgemeinen nicht eingegangen werden, weil die Verhältnisse bei den einzelnen Industrien zu verschieden sind. Die allgemeine sociale Lage der Heimarbeiter, Lohn, Arbeitszeit u. s. w. wird Gegenstand der Erörterung bei der speciellen Darstellung, da die Verhältnisse in der Weberei und Schuhmacherei in dieser Beziehung typisch sind. Hier möchte ich nur noch mit einigen Worten die mutmaßliche Entwicklung der Hausindustrie in den hier in Betracht kommenden Gebieten berühren.

Diese ist nun heute wenigstens eine stetig fortschreitende und zwar vollzieht sich dieser Fortschritt einmal durch Ausbreiten bereits bestehender und dann durch das Aufkommen neuer Industrien. So wurde erst im vorigen Jahre (1898) die Verfertigung von Cigarrenspitzen aus Rohr eingeführt. Ob diese fortschreitende Entwicklung auch in der Zukunft fort dauern wird, ist eine andere Frage. Die oben geschilderten Umstände, welche die Grundlage für die Ausbreitung der Hausindustrie geschaffen haben — Unergiebigkeit des Bodens, dichte Bevölkerung, Fehlen der Großindustrie — werden aller Voraussicht nach weiterwirken. Ein Feind entsteht hingegen der Hausindustrie in der fortschreitenden technischen Entwicklung, so insbesondere in der Ausdehnung des Fabrikbetriebes. Dieser hat schon in der Leinwandweberei zu einer allmählichen Zurückdrängung der Hausindustrie geführt und gewinnt auch in der Schuhmacherei immer mehr an Boden. Ob die Lücken, welche dadurch entstehen, durch das Aufkommen und die Ausbreitung neuer Industrien ausgefüllt werden können, läßt sich heute noch nicht bestimmen.

Ich gehe nun zur speciellen Darstellung der Weberei und Schuhmacherei über. Die Schilderung der ersteren wird notwendigerweise vieles bereits

Bekanntes bringen, doch habe ich sie gewählt, weil einerseits das Aufkommen einer neuen Art derselben, der Teppichindustrie, von einigem Interesse sein dürfte, und andererseits, weil die Weberei in vielen Beziehungen den direkten Gegensatz zur Schuhmacherei bildet, so daß beide Darstellungen einander ergänzen.

Die Weberei.

Die Weberei ist wohl die wichtigste von allen hier in Betracht kommenden Industrien. Sie ist die älteste, denn sie stammt sicherlich zumindest aus dem vorigen Jahrhundert, und sie beschäftigt auch die meisten Personen, wenn auch gegenwärtig ihre Bedeutung aus den unten auszuführenden Gründen im Abnehmen begriffen ist.

Neben der hausindustriellen Weberei giebt es in der hier in Betracht kommenden Gegend, besonders in Hlinsko, mehrere bedeutende mechanische Webereien. Diese erzeugen teils Waren, welche kein Gegenstand der Hausindustrie sind, z. B. Sammete, Möbelüberzüge, teils besorgen sie die Vorbereitungsarbeiten für die Hausweberei, also z. B. das Verfertigen der Ketten, weiters die Appretur der in der Hausweberei erzeugten Ware, oder sie verfertigen endlich dieselben Waren wie der Heimarbeiter und zwar wieder mechanisch oder auch nur auf dem Handwebstuhl. Das erstere ist der Fall bei der Leinen- und Baumwollenweberei, das letztere bei der Tücher- und Zuteppichweberei.

Der Personenkreis, aus dem sich die Weber rekrutieren, wurde bereits oben besprochen. Beschäftigt sind Männer, Frauen und Kinder. Frauen arbeiten zuweilen auch selbständig in derselben Art wie die Männer, in der Regel helfen sie jedoch nur dem Manne bei der Arbeit und lösen ihn wohl auch beim Webstuhl ab. Kinder werden zu Hilfsarbeiten, wie Spulen, Auffangen des Schützen bei der Teppichweberei verwendet.

Eine besondere Vorbildung besteht nicht, es pflanzt sich vielmehr die Kenntnis des Webens, zu welchem im allgemeinen nur Übung gehört, in der Familie fort. Die Angabe eines Fabrikanten, daß sich unter den Webern auch solche befinden, welche eine Webeschule besucht haben, erscheint mir nicht besonders glaubwürdig. Die Kinder werden schon frühzeitig zur Arbeit angehalten, werden sie älter, helfen sie wohl auch schon beim Weben selbst mit, und wenn sie dann heiraten, übernehmen sie entweder mit dem Häuschen und dem kleinen Grundstück auch den Webstuhl, während die Eltern ins Ausgedinge gehen, oder sie stellen sich selbst einen Webstuhl auf. Demgemäß giebt es natürlich keine Meister, Gesellen und Lehrlinge, doch kommen Mitverhältnisse ziemlich häufig vor, zumeist zwischen Vater und Sohn

oder mehreren Brüdern, welche dann an zwei Webstühlen zugleich oder an einem abwechselnd arbeiten. Obwohl häufig Hauptbeschäftigung, ist die Weberei doch in den seltensten Fällen alleiniger Beruf. Sie wird im Sommer mit anderen Arbeiten vertauscht, welche wenigstens etwas einträglicher sind, die Weber gehen aufs Feld, oder verdingen sich wohl auch als Maurer, Zimmermeister u. s. w. Die Produktion im Sommer beträgt denn auch nur etwa ein Drittel der im Winter, also der Zeit beiläufig von November bis Mai.

Wir gehen nun zur Produktion selbst über. Was zunächst die Initiative zu derselben betrifft, so müssen wir die Initiative zur Produktion überhaupt von der zum einzelnen Produktionsakt unterscheiden. Von der ersteren kann bei den meisten Abarten der Weberei eigentlich nicht gesprochen werden. Die Weberei hat sich sozusagen von selbst — ein Ausdruck, der in unseren Vertretungskörpern gern angewendet wird — entwickelt und der Verleger hat im allgemeinen nur die bessere kaufmännische Organisation hineingebracht. Nur die Teppichindustrie ist auf die planmäßige Einführung eines Fabrikanten, namens Lasche!, in den neunziger Jahren zurückzuführen. Der Anstoß zum einzelnen Produktionsakte geht vom Verleger aus, der die Ware vom Weber kauft.

Der Verleger stellt zunächst die Betriebsräumllichkeiten bei, in welchen die Vorarbeiten für die Hausindustrie vollzogen werden. Nicht jede Art von Weberei bedarf einer solchen Vorarbeit, insbesondere nicht die gewöhnliche Leinenweberei. Häufig hängt es von mehr zufälligen Umständen ab, ob der Fabrikant z. B. dem Weber die fertigen Ketten übergibt oder auch diese von ihm herstellen läßt. Unbedingt notwendig ist die fabrikmäßige Vorarbeit bei der Fabrikation von Juteteppichen. Die Vorarbeiten bestehen, wie schon erwähnt, zunächst in dem Herstellen der Kette, weiter unter Umständen in dem Färben des Garnes, bei der Teppichindustrie noch besonders in der Erzeugung des als Einschlag dienenden dicken Chenillefadens. Diese stellt sich als ziemlich komplizierter Prozeß dar, indem diese Fäden in einem Stücke gewebt werden, welches zerschnitten wird, und sodann mit Nummern versehen werden, damit der Weber zu Hause ohne Vorlage eines Musters den Teppich weben kann. In der Fabrik wird auch bei gewissen Sorten das Bleichen, Walken und Appretieren besorgt. Der Verleger liefert sodann das Rohmaterial — Zuthaten giebt es nicht —, also das Garn beziehungsweise den Chenillefaden. Dieses repräsentiert häufig ein großes Kapital, da der Wert des in einem Stücke enthaltenen Garnes den der Arbeit beträchtlich übersteigt. So kostet z. B. ein Teppich, an dem der Arbeiter höchstens 14 Tage arbeitet, häufig einige hundert Gulden. Der Verleger

beforgt dann selbstverständlich den kaufmännischen Vertrieb der Waren, entweder von den Produktionscentren aus oder von dem Comptoir in Wien. Der größte Teil der Produktion wird im Inlande abgesetzt, ein Teil geht ins Ausland, z. B. Tücher nach Indien.

Der Faktor befragt die Vermittlung zwischen dem Verleger und den Heimarbeitern. Er übernimmt also das Garn und liefert die fertige Ware an den Verleger ab. Sein Entgelt besteht in einer festen Summe für das Stück, aus welcher er den Weber zu bezahlen hat. Der Geschäftsumfang eines Faktors ist häufig ein sehr bedeutender. So erzeugt einer der größten im Jahre 20 000 Stücke im Werte von 130 000—150 000 fl.

Die Maschinen, welche bei der Weberei in Anwendung kommen, sind der Webstuhl, und zwar der einfache, der Jacquard- und der Teppichwebstuhl, welcher letzterer im allgemeinen dem einfachen Webstuhl entspricht, nur daß er ihn bedeutend an Umfang übertrifft, so daß er häufig die Hälfte des Arbeitslokales des Webers einnimmt. Der Preis eines einfachen Webstuhles wurde mir mit 20 fl. angegeben. Gewöhnlich ist er Eigentum des Webers, doch kommen Neuanschaffungen nur selten vor, da die Abnutzung eine geringe ist. Die Teppichwebstühle werden vom Fabrikanten beigegeben, da ihr Preis ein bedeutend höherer ist, und bei der Einführung der Teppichweberei den einzelnen Webern die Anschaffung derselben nicht zugemutet werden konnte. Ein Leihgeld wird in diesem Falle nicht entrichtet.

Im einzelnen gestaltet sich die Leitung der Produktion folgendermaßen. Der Arbeiter kommt zum Faktor beziehungsweise zum Verleger, das Garn abzuholen. Wie viel Garn zur Herstellung eines Stückes erforderlich ist, ist genau berechnet. Da die meisten Weber kleine Grundbesitzer sind, kann ihnen das Garn, sowie unter Umständen die Maschine anvertraut werden. Für die Anderen ist es gebräuchlich, daß der Gemeindevorsteher oder ein begüterter Verwandter einen sogenannten Carierzettel ausstellt, durch welchen er sich verpflichtet, für den Schaden, der durch Veruntreuung entstehen sollte, zu haften. Die Menge des ausgefolgten Garnes wird in einem Büchel mit dem Tage der Übergabe eingetragen und zugleich in den Büchern des Faktors vorgemerkt. Lieferfristen werden in der Regel nicht gestellt, ausgenommen besondere Fälle, wo man dringend benötigt wird. Hat der Weber das Garn ganz oder teilweise verwebt, bringt er die fertige Ware dem Faktor. Bestimmte Liefertage bestehen in der Regel nicht, — sofern sie nicht durch besondere Verhältnisse bedingt sind — wenn sich auch gewohnheitsmäßig gewisse Termine herausgebildet haben. Um die Arbeitskraft eines größeren Gebietes benutzen zu können, errichtet zuweilen der Faktor an einem entfernteren Orte einen Nebenbetrieb in der Art, daß er ein Lokal mietet,

wo er Garn aufspeichert, und gewisse Tage bestimmt, an welchen Garn abgegeben und übernommen wird. Der Zeitverlust, den die Weber durch die Ablieferung der Ware erleiden, ist ein sehr beträchtlicher, beträgt in der Regel einen halben oder ganzen Tag, wenn auch der Weber diese Zeit benutzt, um Lebensmittel zc. einzukaufen. Die Waren werden entweder auf Karren oder auch nur auf dem Rücken — oft 5—6 Stück — häufig durch die Frauen der Weber zum Faktor gebracht. Diese weiten Wege gestalten sich besonders im Winter, wenn bittere Kälte herrscht und hoher Schnee die Straßen fast unpassierbar macht, sehr beschwerlich.

Die einzelnen Stücke werden auf dem Meßtisch gemessen, indem sie über denselben gerollt, und eine Länge immer durch einen Kreidestrich bezeichnet wird. Erscheint die Ware zu leicht, daß er nicht alles Garn verwendet, so prüft der Faktor mit der Lupe die Anzahl der Fäden. Ergiebt sich nun, daß das Stück nicht die notwendige Fadenanzahl, oder nicht die bestellte Länge oder Breite hat, oder erscheint sie sonst als minderwertig, so werden Abzüge gemacht, über welche der Faktor allein entscheidet. Zu Abzügen ist der Faktor durch den Verleger insofern gezwungen, als ihm seinerseits wieder für die erwähnten Mängel Abzüge gemacht werden. Insbesondere hinsichtlich des verwebten Garns führt der Faktor einen ewigen Kampf mit den Webern, welche das begreifliche Bestreben haben, durch „Ersparnisse“ am Garn ihren kargen Lohn aufzubessern. Der verdiente Arbeitslohn wird mit dem Abzuge dem Arbeiter in das Buch eingetragen und sofort ausbezahlt. Da die Faktoren zumeist einen offenen Kaufladen haben, in welchem auch geistige Getränke ausgeschenkt werden, so wird häufig ein Teil des Verdienstes sofort vertrunken, wenn auch, wie bei dem obenerwähnten Faktor die Übernahme räume von den eigentlichen Verkaufslokalitäten durch eine breite Einfahrt getrennt sind. Die abgelieferten Stücke werden mit dem Zeichen des Faktors versehen und sodann auf Wagen in die Fabrik abgeführt.

Eine direkte Abhängigkeit des Webers vom Faktor beziehungsweise Verleger besteht insofern nicht, als sich in vielen Fällen Gelegenheit ergiebt, für mehrere Personen zu arbeiten. Überhaupt besteht kein festes Arbeitsverhältnis zwischen Heimarbeiter und Verleger, der Weber arbeitet, wann er will, und im ganzen und großen auch, wie er will, wenn auch zu Zeiten größeren Bedarfes der Faktor bestrebt ist, so viel als möglich zu erzeugen und dies durch Prämien, höhere Löhne und ähnliche Mittel zu erreichen sucht.

Die Entlohnung erfolgt nach dem Stück und ist natürlich je nach der Art des erzeugten Produktes sehr verschieden. Für ein Stück Rolleauxgradel z. B., 58 m lang 181 cm breit, erhält der Arbeiter 2 fl. 70 kr., wobei

jedoch die Kette geliefert wird. Der Tages- oder Wochenlohn läßt sich nicht genau bestimmen, da nicht feststeht, ob der Weber nicht noch für einen anderen Verleger arbeitet. Der Jahresverdienst giebt aus diesem Grunde und auch weil nicht das ganze Jahr gearbeitet wird, gar kein Bild. Im allgemeinen kann man wohl folgende Lohnsätze feststellen: der Arbeiter verdient bei einer Arbeitszeit von 5, 6 Uhr morgens bis 9, 10 Uhr abends bei der Leinenweberei 30—60, 70 fr. täglich, wobei ihm jedoch noch ein Familienmitglied bei Nebenarbeiten, wie Spulen, zc. helfen muß. Bei der Teppich- und Tuchweberei sind die Löhne höher. Sie stellen sich hier auf 90 fr. — 1 fl. täglich. Speciell bei der Teppichweberei kommt dabei in Betracht, erstens daß die Arbeit insofern anstrengender ist, als der Arbeiter den ganzen Tag stehen muß, und ferner, daß der Weber hier einer ständigen Mithilfe bedarf. Bei dem langen Webstuhl braucht er nämlich immer eine Person — gewöhnlich ein Kind — welche den Schützen auffängt. Die nach den Lohnlisten zusammengestellten Jahreslöhne betragen z. B. 120 fl. bei einem sehr fleißigen Arbeiter, der auch im Sommer, wenn auch weniger arbeitet. 2 Brüder verdienten an 2 Webstühlen zusammen 240 fl., 2 andere Weber, Vater und Sohn zusammen 142 fl. Andere Jahresverdienste sind 64 fl., 182 fl., 75 fl., 42 fl. (arbeitet nur einen geringen Teil des Jahres) u. s. w.

Diesen niedrigen Löhnen entspricht denn auch die ganze Lebenshaltung der Weber, welche ja bereits zu einer traurigen Berühmtheit gelangt ist. Die Lebensmittel sind zwar billig und die Miete, welche hier freilich wenig in Betracht kommt, beträgt für eine Wohnung nur etwa 6—12 fl. jährlich; und doch reicht der kärgliche Verdienst eben nur zu Bestreitung des notwendigsten Lebensunterhaltes hin. Die Wohnungsverhältnisse sind die allgemeinen der armen ländlichen Bevölkerung. Die Familie, bestehend aus 4—6, oft auch aus mehr Personen, bewohnt einen Raum, wenn man nicht etwa ganz offene Gänge, in denen häufig auch Familienmitglieder schlafen, als eigene Wohnräume bezeichnen will. Das Zimmer befindet sich unmittelbar neben dem Stall, dient zugleich als Küche und Schlafraum und wird außerdem noch durch den Webstuhl beengt. Noch ärger sind natürlich die Verhältnisse, wenn, wie es auch nicht selten vorkommt, mehrere Familien einen einzigen Raum bewohnen, oder dieser auch zugleich als Stall für das Geflügel zc. dient. Die Kost besteht zum größten Teil aus Kartoffeln und Speisen aus Mehl, wohl auch Milch. Fleischspeisen können sich die Weber nur bei besonderen Anlässen, hohen Festtagen zc. gönnen.

Was nun endlich die Entwicklungstendenzen anbelangt, so müssen wir zwischen Leinen- und Tutenweberei einerseits und Teppichweberei andererseits

unterscheiden. Die erstere geht langsam zwar aber doch stetig zurück und zwar aus zwei Gründen, der eine liegt in der Art der Produktion selbst. Wie bereits erwähnt, werden dieselben Waren, wie sie von den Handwebern erzeugt werden, auch auf mechanischen Webstühlen hergestellt, und zwar liefern zwei mechanische Webstühle, welche von einer Arbeiterin bedient werden, bei 11 stündiger Arbeitszeit eben so viel, jedoch gleichmäßigere und bessere Ware, als 4 Weber bei 14—16 stündiger Arbeitszeit unter Mitwirkung der ganzen Familie erzeugen. Man kann daher beiläufig berechnen, wie niedrig der Lohn sein muß, damit der Handweber mit dem mechanischen Webstuhl konkurrieren könne. Mit der fortschreitenden technischen Entwicklung nun verringern sich die Anschaffungskosten des mechanischen Webstuhles, während seine Produktion steigt, und so muß denn ein Punkt kommen, wo auch bei den niedrigsten Löhnen die Heimarbeit für den Fabrikanten nicht mehr in Betracht kommen kann. Der andere Grund aber liegt bei den niedrigen Löhnen selbst. Diese bringen es mit sich, daß der Weber eben nur dann webt, wenn er keine bessere Arbeitsgelegenheit und auch sonst ohne Weben sich nicht erhalten kann. So wurde beobachtet, daß im heurigen Jahre, wo die Kartoffelernte sehr gut ausgefallen ist, die Weber, deren hauptsächlichste Nahrung, wie oben erwähnt, Kartoffeln bilden, weit weniger arbeiten. Bietet sich nun eine bessere Arbeitsgelegenheit — und das war schon im vorigen Jahre durch den Bau der Bahn von Skutsch nach Politzka der Fall und ergibt sich denn doch allmählich mit der Entwicklung des Landes — verläßt der Weber den Webstuhl, so daß auch von dieser Seite die Handweberei immer mehr zurückgeht. Ganz anders steht es hingegen mit der Teppichweberei. Hier besteht einerseits nicht die Konkurrenz der Fabrik, da ein mechanischer Webstuhl für die hier in Betracht kommende Art der Teppichweberei noch nicht erfunden wurde. Die Erzeugung in der Fabrik stellt sich daher infolge Versicherung, Miete, Steuern zc. bedeutend höher als die Heimarbeit. Andererseits sind wie oben erwähnt, die Löhne viel höher, manchmal doppelt so hoch wie bei der Leinenweberei, so daß auch der Antrieb die Hausindustrie zu verlassen und anderen Berufszweigen sich zuzuwenden, hier wegfällt.

Die Schuhmacherei.

Der Hauptsitz der fabriks- und verlagsmäßigen Erzeugung von Schuhwaren sind die Städte Skutsch und Leitomischl samt Umgegend; sehr stark wird sie weiter betrieben in Sefemitz, Holitz, Herschmann-Miestetz, weniger in Chrudim und Chrašt. In den erstgenannten Städten gehört ein sehr beträchtlicher Teil der Bevölkerung dem Schuhgewerbe an, es erteilt der

Stadt ein eigenes Gepräge, weshalb diese Orte wohl auch direkt als Schusterstädte bezeichnet werden. Die Industrie ist verhältnismäßig jüngeren Datums. Sie nahm ihren Ausgang in Skutsch, wo sich die Schuhmacherei, mit dem Beginne der fünfziger Jahre, als infolge der neuen Heeresorganisation die Lieferungen für das Militär von Bedeutung wurden, sehr stark entwickelte. In den Jahren 1850—60 soll die Produktion bereits einen Wert von einer halben Million Gulden gehabt haben. Doch war diese Blüte nicht von langer Dauer, vielmehr gingen alle Großhändler jener Zeit zu Grunde, insbesondere als ihnen die Militärlieferungen entzogen wurden, und nur allmählich konnte sich die Industrie wieder auf gesunderer Basis aufbauen. Die erste Schuhwarenfabrik wurde in Skutsch im Jahre 1863 gegründet, und von hier erfolgte dann die Errichtung einer Fabrik in Leitomischl im Jahre 1865. In Sefemitz, so wie in den anderen Orten wurde dann die fabrikmäßige Schuhwarenerzeugung in den siebziger Jahren eingeführt.

Wie viel Personen in der Schuhindustrie beschäftigt sind, läßt sich aus den oben erwähnten Gründen nicht genauer bestimmen. Im allgemeinen wird die Zahl der Schuhmacher in Skutsch auf 2000, in Leitomischl auf 1300—1500, in Sefemitz auf 200, in Holitz und Herschmann-Miestetz auf einige Hundert geschätzt. Demgegenüber ist die Zahl der Fabriks- beziehungsweise Verlagsbetriebe — diese beiden Begriffe fallen hier so ziemlich zusammen, da es reine Fabrikbetriebe und wohl auch reine Verlagsbetriebe nicht giebt — eine ziemlich geringe. Es bestehen in Skutsch 5 eigentliche Fabrikbetriebe, dann einige kleinere Betriebe, in Leitomischl 7 Fabriken und 4 sogenannte Filialen (Faktoreien), in Sefemitz eine große Fabrik und 3 Filialen, in Chrubim eine große Fabrik, in Holitz 3 Betriebe, in Herschmann-Miestetz 4 Fabriken und eine Filiale. Verläßlich sind freilich auch diese Zahlen nicht, weil vielfach Filialen als eigentliche Fabriken bezeichnet werden. Der Wert der Produktion wird für Skutsch auf $1\frac{1}{2}$ Millionen Gulden, für Leitomischl auf eine Million Gulden geschätzt. Der größere Teil des Erzeugnisses geht in das Ausland und zwar nach Deutschland, Belgien, Holland, Serbien und Bulgarien und in die südamerikanischen Republiken. Die Ausfuhr nach Rußland und Rumänien, die früher sehr bedeutend war, ist jetzt durch die Zölle fast unmöglich gemacht worden.

Was die Stellung der Heimarbeit zur gesamten Produktion im Gewerbezweige betrifft, so ergänzt sie den geschlossenen Fabrikbetrieb. Daß der ganze Schuh hausindustriell gemacht werden würde, kommt nicht vor. Wir müssen hier folgende Hauptarbeiten unterscheiden: 1. Verfertigung der Oberteile, dieses setzt sich wieder zusammen aus dem Zuschneiden des Leders, Kleben,

Nähen (mit der Hand oder der Maschine); 2. Das Zuschneiden; 3. die eigentliche Bodenarbeit, Scharfarbeit, welche sich wieder aus einer Reihe Teilfunktionen, wie Aufzwicken, Nageln, Befestigen der Absätze zc. zusammensetzt; 4. das Putzen, dieses besteht darin, den vom Bodenarbeiter übernommenen rohen Schuh gebrauchsfertig zu machen, ihn also zu glätten, färben zc.; 5. das Einstreichen mit Schmiere, Einpacken zc. Von diesen Arbeiten sind hauptsächlich Gegenstand der Hausindustrie die sub 3 und 4 erwähnten. Die Verfertigung der Oberteile, respekt. Teilarbeiten an denselben werden nur selten den Hausindustriellen überlassen. Welchen Anteil nun aber die Hausindustrie im einzelnen Falle an der Herstellung des Schuhs hat, ist von Fabrik zu Fabrik und auch in der Fabrik selbst verschieden, da hier oft eine Art von Schuhen ganz im Betriebe selbst fertiggestellt, eine andere Art hinausgegeben wird. Im allgemeinen hängt der Anteil der Hausindustrie von der Ausstattung des einzelnen Betriebes mit Motoren und Arbeitsmaschinen ab. In dieser Beziehung haben wir Manufakturen, in denen es nur Nähmaschinen ohne jeden Motor giebt, wie dies zum größten Teil noch in Leitomischl der Fall ist, und dann eigentliche Fabriken, welche einerseits mit Motoren, — Benzinmotoren oder Dampfmaschinen — andererseits mit mehr oder minder vollkommenen Arbeitsmaschinen wie Stanzen, Maschinen zum Befestigen des Bodens, Putzmaschinen zc. versehen sind. Je manigfaltiger nun die Maschinen, um so geringer der Anteil der Hausindustrie. Den ausgedehntesten maschinellen Betrieb fand ich neben Herrschmann-Miestetz und Chrudim bei einer Fabrik in Sefemitz, wo dem Heimarbeiter nur mehr das sogenannte „Aufzwicken“ „Einstechen“, nämlich das Befestigen des Oberteiles an der Brandsohle, geblieben ist, für welches eine befriedigende Maschine noch nicht erfunden wurde. Sonst umfaßt die Hausindustrie in der Regel die ganze Bodenarbeit, das Annähen der Strupfen und das Putzen der Schuhe. Der wechselnde Anteil der Hausindustrie an der Herstellung des Schuhs ist insbesondere dem Umstande zuzuschreiben, daß die Maschinen, welche die einzelnen Funktionen des Heimarbeiters ersetzen, in der Regel ganz unabhängig von einander arbeiten und es hauptsächlich von zufälligen Umständen, Kapital, technischen Kenntnissen, Unternehmungslust abhängt, ob der einzelne Unternehmer z. B. das Putzen der Schuhe oder das Annähen der Sohle von Maschinen oder vom Heimarbeiter besorgen läßt. Das Verhältnis der in der Fabrik beschäftigten Arbeiter zu den Heimarbeitern ist in Leitomischl z. B. 1:2.

Neben der fabrikmäßigen Erzeugung von Schuhen giebt es in den hier in Betracht kommenden Orten noch Kundenschufter und Marktschufter.

Schuster, welche nur für Kunden arbeiten würden, giebt es nur wenige, in Leitomischl z. B. unter 35 selbständigen Schuhmachermeistern nur 5. In der Regel arbeiten die befugten Meister, also die, welche den Gewerbeschein besitzen, auch für die Fabrik. Andererseits arbeiten aber auch die Sitzgesellen und die Fabrikanten selbst für die Kundschaft im Orte. Es wird behauptet, daß die in einer einzelnen Fabrik auf Bestellung gearbeitete Ware genügen würde, um einen Meister mit mehreren Arbeitern vollauf zu beschäftigen. Gegen die Fabrikarbeit können sich die Meister nicht wehren, hingegen bildet die freilich ungesetzliche Konkurrenz der Heimarbeiter einen Gegenstand beständiger Klagen seitens der selbständigen Gewerbetreibenden. Für den Heimarbeiter selbst jedoch ist die Kundenschusterei eine wesentliche Unterstützung und dort, wo sie wegen der Kleinheit der Orte gar nicht ins Gewicht fällt, wie z. B. in Sefemitz, werden die niedrigen Löhne nur um so fühlbarer. Marktschuster giebt es in Leitomischl 10, in Herfchmann-Miestetz etwa 35, und auch sonst in der Umgegend ziemlich viele. Sie verkaufen die von ihnen verfertigten Stiefel und Schuhe auf den Wochenmärkten ihrer Gemeinde, sowie auf den Jahrmärkten der Umgegend. Ihre Kundschaft setzt sich zum größten Teil, wie auch sonst bei den Markthändlern, aus der Landbevölkerung zusammen.

Unter den Heimarbeitern selbst müssen wir zwei Kategorien unterscheiden: die städtischen und die ländlichen Arbeiter. Die letzteren besitzen in der Regel ihr kleines Häuschen, ferner einige Mezen Feld zu eigen oder in Pacht, sie betreiben die Schusterei mehr als Nebenbeschäftigung im Winter, während sie zur Zeit, wo sie mit den Feldarbeiten beschäftigt sind, für den Fabrikanten fast gar nichts arbeiten. Die städtischen Arbeiter hingegen besitzen nur ausnahmsweise ihr eigenes Haus, wohnen vielmehr zumeist als Inwohner. Sie betreiben die Schusterei in der Regel als Hauptberuf, sind auch häufig vollständig auf sie angewiesen und müssen sich dann, falls sie von der Fabrik nicht genügende Arbeit bekommen, mit ganz unqualifizierter Arbeit, Tagelöhnerlei u. s. w. behelfen. Für den Fabrikanten jedoch stehen beide Arten von Arbeitern vollständig gleich, sie müssen daher beide ihr Arbeitsbuch in der Fabrik haben, gehören beide zur Krankenkasse u. s. w. Ein Zahlenverhältnis zwischen diesen beiden Kategorien von Arbeitern läßt sich nicht gut feststellen, da dasselbe von Fabrik zu Fabrik ganz verschieden ist, indem einzelne derselben fast nur ländliche Arbeiter, andere wieder nur städtische Arbeiter beschäftigen.

Der Natur der Sache nach sind es vorwiegend Männer, welche bei der Schuhmacherei beschäftigt sind. Die Frauen beteiligen sich in doppelter Weise an der Arbeit. Einmal helfen sie im Hause selbst mit und zwar

natürlich in der verschiedensten Art und Weise, je nach der Kinderzahl, Wohlstand u. s. w. Dann aber giebt es auch Arbeiten, welche — in manchen Fabriken wenigstens — ganz von Frauen besorgt werden. Hierher gehört das Annähen der Strippen, sowie das Zusammennähen der Oberteile bei Tuschshuhen. Wir denken hier nur an die eigentliche Heimarbeit. Denn in den Fabrikräumlichkeiten selbst werden weibliche Arbeitskräfte in bedeutenden Maße verwendet.

Was die Vorbildung der Heimarbeiter anbelangt, so sind die Angaben darüber sehr verschieden. Die Fabrikanten einesteils kümmern sich nicht besonders darum, welche Vorbildung der Arbeiter, dem sie die Schuhe übergeben, erlangt hat. Es handelt sich, wie erwähnt, zumeist nur um Bodenarbeit, eine Arbeit, welche sich aus nicht vielen einzelnen Berrichtungen zusammensetzt und einer längeren Vorbildung nicht bedarf. Dort aber, wo geteilte Arbeit herrscht, der einzelne Arbeiter also immer nur eine von den vier oder fünf Berrichtungen der Bodenarbeit zu besorgen hat, ist eine besondere Vorbildung um so weniger erforderlich. Die Fabrikanten haben also kein besonderes Interesse daran, gelernte Arbeiter zu beschäftigen. Die Arbeiter selbst aber andererseits geben aus leicht begreiflichen Gründen den Mangel einer fachlichen Ausbildung nicht gern zu. Im allgemeinen wird wohl die Ansicht richtig sein, welche ein Fabrikant aussprach, nämlich, daß es unter den eigentlichen Heimarbeitern fast gar keine gelernten Schuster im gewerberechtlichen Sinne giebt, also keine Arbeiter, welche ihre Lehrzeit sowie ihre Gefellenjahre bei einem Meister zugebracht haben, der selbst Lehrling und Gefelle gewesen ist. Die meisten lernen das Handwerk beziehungsweise die Kunstgriffe, die sie gerade brauchen, entweder bei ihrem Vater, der selbst kein eigentlicher Meister ist, und so pflanzt sich hier die Schuhmacherei oft durch Generationen in einer Familie fort, oder sie erlernen es wieder bei einem Heimarbeiter als uneigentliche Lehrlinge. Dementsprechend ist die Mehrzahl der Hausindustriellen als sogenannte „Sitzgesellen“ zu bezeichnen, wenn man Leute so nennen kann, welche nicht Lehrlinge gewesen sind. Nichtsdestoweniger haben diese Personen außer den schon erwähnten Lehrlingen auch noch andere Hilfskräfte, Gefellen, wobei das Verhältnis in der Regel so ist, daß auch diese Gefellen beim Fabrikanten ihr Arbeitsbuch haben, und zwar entweder bei demselben Fabrikanten oder auch bei verschiedenen, um auch zu Zeiten, wo in einer Fabrik kein Bedarf ist, arbeiten zu können. Daß diese Arbeiter nicht unmittelbar für die Fabrik arbeiten, hat seinen Grund im Mangel der nötigen Werkzeuge, Mangel an Kenntnissen, indem sie nicht die ganze Bodenarbeit verrichten können und ähnlichem. Der Meister empfängt in diesem Falle den ganzen

Lohn von der Fabrik und zahlt den Gesellen die vereinbarten Beträge aus. Daneben arbeiten für die Fabrik auch noch Personen, welche den im Gesetze für selbständige Meister vorgeschriebenen Lehrgang durchgemacht haben, zum Teil früher selbständige Gewerbetreibende, welche durch ungünstige Verhältnisse gezwungen wurden, ihr Geschäft aufzugeben, teils die oben erwähnten Kundenschuster, welche auch für die Fabrik arbeiten. Den Gewerbebeschein lösen die letzterwähnten einerseits, um eher Bestellungen der Privatkundschaft zu bekommen, andererseits um Lehrlinge und Gesellen im gewerberechtlichen Sinne halten zu können. In jüngster Zeit scheint die Regierung der Ausbildung im Schuhmachergewerbe größere Aufmerksamkeit zuzuwenden. Wenigstens erklärte der Statthalter im böhmischen Landtage am 14. April d. J. auf eine Anfrage, daß eine weitausgreifende Aktion, welche sich vorläufig auf 14 Bezirke erstreckt, im Gange sei, welche auf die Einführung eines fachlichen Fortbildungsunterrichtes für Schuhmacherlehrlinge in jenen Gegenden abziele, in welchen das Schuhmachergewerbe in hervorragendem Umfange betrieben wird.

Was nun den Gang des Produktionsprozesses, sowie den Anteil der einzelnen Personen an demselben betrifft, so beteiligen sich an der Produktion jene Personen, welche überhaupt typisch für die Hausindustrie sind, Verleger, Faktor und Heimarbeiter. Die Verleger sind in der Regel Kaufleute, jedoch von sehr verschiedener Vorbildung. Dort, wo es sich um Betriebe mit größerer maschineller Einrichtung handelt, haben die Verleger zunächst eine gewisse technische Vorbildung. Sie besitzen ferner in der Mehrzahl der Fälle kaufmännische Bildung und zwar muß diese eine ziemlich hohe sein, da es sich ja um Exportindustrien, sowie um solche Industrien handelt, welche ihren Hauptabsatz in großen Lieferungen haben. Einzelne Verleger unternehmen denn auch große Reisen, z. B. in den Balkan, um ihre Produkte abzusetzen. Meistens jedoch erfolgt der Export durch Vermittlung Wiener oder Hamburger Exporthäuser. Der Vertrieb im Inlande erfolgt teils vom Produktionsorte selbst, teils von der Centrale in Wien aus, entweder durch Verkauf an Zwischenhändler, welche regelmäßig von Reisenden besucht werden, oder durch eigene Verschleißer. Ein Fabrikant in Leitomischl soll an 80 solcher Verschleißer in Böhmen, Mähren, Ungarn, Galizien u. s. w. haben. Diese müssen eine Kaution erlegen, der Preis eines jeden Schuhes ist auf demselben aufgedruckt, und die Entlohnung des Verkäufers besteht in einer Provision oder einem festen Gehalt. Wenn nun auch kaufmännische Vorbildung die Regel ist, so giebt es doch unter den Verlegern Leute, welche überhaupt keine kaufmännischen Kenntnisse haben. Da sie inolgedessen von einer genaueren Kalkulation, welche bei diesen

Artikeln mit Rücksicht auf die Größe der Erzeugung und die verhältnismäßig niedrigen Preisen notwendig ist, keine Ahnung haben, verkaufen sie häufig unter dem Erzeugungspreise und richten dadurch nicht nur sich selbst zu Grunde, sondern schädigen auch das Geschäft der anderen Fabrikanten.

Die Faktoren gehören hier zu der oben erwähnten ersten Art derselben, also zu denen, welche die Vermittlung zwischen der zumeist in Wien befindlichen Centrale und den lokalen Arbeitskräften besorgen. Sie sind entweder Angestellte des Verlegers mit einem festen Gehalt oder Kaufleute, welche das Vermitteln der Heimarbeit als Nebenberuf oder sonst neben anderen Beschäftigungen betreiben. Ihre Entlohnung besteht hier in einer bestimmten Summe vom Stück, von welcher sie dann den Arbeiter zu bezahlen haben.

Der Verleger stellt nun zunächst die Betriebsstätte, in welcher die Halbfabrikate, welche dem Arbeiter hinausgegeben werden, erzeugt werden. Zu diesem Zwecke muß er vor allem die erforderlichen Maschinen, deren Arten bereits erwähnt wurden, anschaffen. Diese repräsentieren in der Regel ein bedeutendes Kapital, und es ist mit ihrer Anschaffung ein gewisses Risiko verbunden, da es sich, wenn wir von einfachen Nähmaschinen absehen, vielfach um neu erfundene, noch nicht vollständig erprobte Einrichtungen handelt. Dazu kommt noch, daß diese Maschinen, welche nur im Auslande erzeugt werden, am Fabrikationsorte oder in der Nähe desselben häufig nicht einmal ausgebessert oder ergänzt werden können, so daß ein kleines Gebrechen unter Umständen den Stillstand der Maschine und damit eine Störung des Betriebes für längere Zeit herbeiführt. In einer Fabrik soll auch schon eine Maschine in Betrieb sein, welche den ganzen Schuh herstellt, jedoch von ihrem amerikanischen Erfinder und Erzeuger nur in Pacht gegeben wird. Der Verleger kauft ferner das Leder; verwendet werden zunächst inländisches Fabrikat, nur einzelne der feinsten Lack- und Lederarten werden aus dem Auslande, Deutschland und England, bezogen.

In der Fabrik werden die Oberteile zum größeren Teile von Arbeiterinnen gegen Stücklohn oder Wochenlohn gefertigt. Dann werden die Sohlen und Abfäße mit der Hand oder mit Hilfe von Stanzen zugeschnitten. Diese Sohlen werden nun ebenso wie die Oberteile zu einigen Stücken zusammengebunden und dem Heimarbeiter zur Bodenarbeit übergeben. Sind die Schuhe vom Bodenarbeiter, dem sogenannten Scharfarbeiter, abgeführt worden, bekommt sie der Putzer, um sie für den Gebrauch vollständig herzustellen. Die empfangene Ware wird dem Arbeiter in ein Bündel oder Lieferschein eingetragen. Die gewöhnlichen Schusterwerkzeuge muß sich der Arbeiter selbst anschaffen. Zubehör, wie Holz- oder Drathstifte, Leim,

Bech, Glaspapier, Zwirn werden teils vom Fabrikanten, teils vom Arbeiter selbst angeschafft. Wo das letztere der Fall ist, machen die Beträge, welche der Arbeiter dafür ausgeben muß, einen beträchtlichen Teil seines Verdienstes aus. Es sollen nach Angaben der Arbeiter von 8 fl. Lohn 1 fl. auf Anschaffung des Zubehörs verwendet werden müssen. Ist der Arbeiter mit seiner Arbeit fertig, liefert er die Ware wieder an die Fabrik ab, wo ihm der Lohn in das Buch oder in den Lieferschein eingetragen wird. Ausbezahlt wird der Lohn häufig erst an einem bestimmten Tage der Woche, doch kommt auch sofortige Lohnzahlung an einzelnen Orten vor.

Die Arbeitsteilung ist in verschiedener Weise durchgeführt. Die Teilung zwischen Bodenarbeit und Pußen ist die allgemeine. Zuweilen jedoch ist die Bodenarbeit selbst wieder geteilt. So arbeiten z. B. in Sefemitz an einem Boden fünf Kategorien von Personen ganz unabhängig voneinander; die einen besorgen das Einstechen, andere machen die Sohlen an, andere die Absätze u. s. w. Zu dieser planmäßigen Arbeitsteilung tritt dann noch die Arbeitsteilung in der Familie hinzu, bezüglich welcher sich natürlich besondere Regeln nicht feststellen lassen. Feste Lieferungsstermine bestehen zuweilen, sie werden jedoch nach den Aussagen der Fabrikanten von den Arbeitern nicht eingehalten. Der Zeitverlust, den der Arbeiter durch die Ablieferung erleidet, ist verschieden, jenachdem, ob es sich um ländliche oder städtische Arbeiter handelt. Die ersteren verlieren in der Regel einen halben oder einen ganzen Tag, welche Zeit sie freilich dazu benützen, um den Hausbedarf, sowie die Stoffe, welche sie für die Arbeit brauchen, einzukaufen. Bei den städtischen Arbeitern ist der Zeitverlust in der Regel nicht bedeutend. Nur dort, wo die Arbeitsteilung weiter durchgeführt ist, wie z. B. in Sefemitz, fällt er sehr ins Gewicht, da bei der Abhängigkeit eines Arbeiters vom anderen jener oft warten muß, bis dieser mit seiner Arbeit fertig wird. Teilweise wird diesem Übelstande dadurch abgeholfen, daß häufig die Kinder damit betraut werden, die fertigen Schuhe abzuliefern und die Halbfabrikate zu übernehmen.

Die Heimarbeiter stehen hier, ganz im Gegensatz zu den anderen Hausindustrien, in einem festen Vertragsverhältnis zum Fabrikanten. Sie gelten als gewerbliche Hilfsarbeiter im Sinne der Gewerbeordnung, haben daher auch ihre Arbeitsbücher mit den gesetzlich vorgeschriebenen Eintragungen (§§ 80 ff. d. österr. G.D.) beim Fabrikanten. Nach den Aussagen der Unternehmer wurde dies eingeführt, um die Möglichkeit auszuschließen, für mehrere Fabrikanten zugleich zu arbeiten, da sich daraus Unzukömmlichkeiten ergaben, indem die Arbeiter das von einem Fabrikanten erhaltene Leder oder sonstige Stoffe für andere verwendeten u. s. w. Wie sich das Ver-

hältnis beim Eintreten von Zwischenmeistern gestaltet, wurde bereits erwähnt. Aus diesem festen Arbeitsverhältnis ergibt sich nun auch, daß für Arbeiter und Unternehmer die gesetzliche Kündigungsfrist der Gewerbeordnung gilt. Doch hat diese hier sehr wenig Bedeutung, da der Arbeiter eben keine Arbeit annimmt, wenn er nicht will und ebenso der Unternehmer ihm keine zu geben braucht. Es unterliegen ferner die Heimarbeiter auch der Krankenversicherungspflicht, und zwar bestehen bei einzelnen größeren Betrieben, z. B. Stein in Seseviz mit 120 Arbeitern, eigene Betriebskrankenkassen. Sonst gehört der Heimarbeiter zur Bezirkskrankenkasse. Für die ländlichen Arbeiter, jene also, welche in oft sehr entfernten Dörfern wohnen, sollen die Wohlthaten der Krankenversicherung ziemlich geringe sein. Auch sonst wird über Übelstände, wie große Regie, Unordnung u. s. w. geklagt. Daneben unterliegen natürlich noch die unmittelbar in den Fabriken beschäftigten Arbeiter unter Umständen der Unfallversicherung.

Was nun den Arbeitslohn betrifft, so ist zunächst zu bemerken, daß die Angaben der Unternehmer, auch wenn wir eine absichtliche Irreführung ausschließen, doch kein richtiges Bild geben. Denn erstens berücksichtigen die Fabrikanten nicht den Preis jener Zuthaten, welche der Arbeiter selbst liefern muß und dann wissen sie ja in vielen Fällen nicht, wie viel Personen eigentlich zusammen arbeiten. Nach den Angaben der Fabrikanten nun beträgt der Durchschnittslohn des Heimarbeiters für die Woche 6—8 fl. In Stutisch z. B. bekommt der Bodenarbeiter per Stück 25—50 kr., der Puizer 8—30 kr. Genauere Daten lassen sich nicht geben, da der Lohn bei den einzelnen Sorten sehr verschieden ist. Der Wochenverdienst beträgt für den Bodenarbeiter 6—9 fl., für den Puizer 8—12 fl., die Gesellen, deren ein Meister 2—3 beschäftigt, verdienen hier 2—4 fl. wöchentlich neben freier Kost und Wohnung. Der Lohn der unmittelbar in der Faabrik beschäftigten Arbeiter beträgt für den Zuschneider 7—15 fl., für die Kleberinnen 3—7 fl., für den Stepper 5—9 fl. In Leitomischl beträgt der Lohn für die Verrfertigung des Oberteiles 30—40 kr., für einen genagelten Boden 40—45 kr., für das Puizen desselben 22—26 kr., für einen genähten Boden 55—65 kr., für das Puizen desselben 25—30 kr.; also für das Paar genagelter Schuhe 0,92—1,11 fl. (Durchschnitt 1 fl. 2 kr.), für das Paar genähter Schuhe 1,10—1,41 fl. (Durchschnitt 1 fl. 25 kr.). Der Arbeitslohn beträgt durchschnittlich täglich: für den Vorarbeiter 1—3 fl., für die Kleberinnen 30 kr. bis 2 fl. (?), für den Bodenarbeiter 50 kr. bis 1 fl. u. s. w. —

Nach den Angaben der Arbeiter stellt sich die Sache freilich etwas anders dar. Leider standen wir nur in Seseviz eine größere Anzahl von Lohnbüchern zur Verfügung. Es betrug der Lohn eines Arbeiters, der allein

den ganzen Tag für die Fabrik arbeitet in den einzelnen auf einander folgenden Wochen 2 fl. 70 kr., 2 fl. 88 kr., 2 fl. 61 kr., 3 fl. 51 kr., 3 fl. 96 kr., 4 fl. 5 kr. Bei einer Familie betrug der Wochenlohn 12—15 fl., doch arbeiteten hier 3 Personen mit, bei einem anderen Arbeiter 9 fl., 10 fl., 8 fl. 50 kr., 7 fl., es arbeiteten 2 Personen, die Auslagen für die Zuthaten betragen durchschnittlich 1 fl. per Woche, außerdem mußten die Kinder die Ware von der Fabrik abholen und wieder abliefern. Bei einem vierten Arbeiter betrug der Wochenverdienst 7—8 fl., es arbeiteten Mann und Frau, sonst alles wie im vorigen Falle. Ein Einstecker, der 15—18 Stunden täglich arbeitet und 6 Kinder hat, erhielt folgende Beträge ausbezahlt: Am 3. Sept. 1 fl. 80 kr., 10. Sept. 3 fl. 78 kr., 16. Sept. 3 fl. 96 kr. — Am 1. Okt. 2 fl. 79 kr., 22. Okt. 1 fl. 89 kr. und 5 fl. 76 kr. — Am 24. März 2 fl. 79 kr., 1. April 2 fl. 88 kr., 8. April 1 fl. 98 kr., 15. April 4 fl. 17 kr. Ein Putzer, der 15—18 Stunden täglich mit einem Knaben arbeitete, und 4 Kinder hatte: Am 5. März 7 fl. 55 kr., 12. März 10 fl. 44 kr., 19. März 9 fl. 76 kr., 26. März. 8 fl. 29 kr., 2. April 9 fl. 44 kr. Ein Abfägemacher, der mit Weib und Kind täglich 16—18 Stunden arbeitete, erhielt am 17. April 5 fl. 64 kr., 24. April 3 fl. 83 kr., 1. Mai 7 fl. 86 kr., 8. Mai 7 fl. 59 kr. u. s. w. Die Arbeitszeit ist überhaupt eine sehr lange und dauert von 5, 6 Uhr morgens bis 10, 11 Uhr abends. Ja wenn viel Arbeit vorhanden ist, wird wohl auch tief in die Nacht gearbeitet. Gearbeitet wird auch an Sonntagen vormittags, sodaß nur der Sonntag Nachmittag zur Erholung dient. Eine tote Saison im eigentlichen Sinne, in welcher gar nicht gearbeitet würde, besteht nicht, wohl aber eine stille Saison. Die Dauer derselben ist nicht überall gleich, im allgemeinen erstreckt sie sich beiläufig von Ostern bis Juli und von November bis Jänner. In dieser Zeit verdienen die Arbeiter noch viel weniger, häufig nur 3—4 fl. in der Woche. In den Fabriken wird die Arbeitszeit abgekürzt, doch wird wohl niemand mehr entlassen. Die Zahl der Arbeitstage in der Fabrik beträgt wegen der vielen Feiertage etwa 215.

Den verschiedenen Angaben über den Arbeitslohn entsprechen auch die verschiedenen Angaben über die sociale Lage der Arbeiter. Die Miete für ein Zimmer beträgt in der Stadt 30—60 fl., am Lande 5—15 fl. welcher Betrag jedoch hier zumeist „abgearbeitet“ wird. Die Preise der Lebensmittel sind nicht hoch und betragen z. B. für Leitomischl: für 1 l Milch 2 kr., 1 kg Brot 9 kr., 1 kg Mehl 14 kr., 1 kg Graupen 12 kr., Fleisch pro Kilogramm 52 kr. Die Lebenshaltung der Schuster soll nach den Angaben der Fabrikanten und sonstiger bürgerlicher Kreise keine schlechte sein. Es wird nur dem übermäßigen Branntweingenuß, sowie dem Mangel an Fleiß

zugeschrieben, wenn sie sich nicht in einer ganz angemessenen pekuniären Lage befinden. Es wird wohl auch auf Beispiele hingewiesen, wo sich die Schuster aus ihren Ersparnissen kleine Häuser gebaut haben u. s. w. Die Erfahrungen, die ich besonders in Sesemitz zu machen Gelegenheit hatte — und in Holiß sollen nach vielen übereinstimmenden Erklärungen die Verhältnisse noch viel ärger sein, — sprechen nicht für die Richtigkeit dieser Behauptungen und werden den niedrigen Löhnen eher entsprechen. Als Werkstätte dient der Wohnraum, der zugleich Küche und Schlafzimmer darstellt. Die Nahrung besteht zumeist aus Kartoffeln und Speisen aus Mehl, während Fleisch nur in den seltensten Fällen auf den Tisch kommt, und während der stillen Saison wissen sich die Schuster nach ihren eigenen Angaben oft nicht anders zu helfen, als daß sie, wenn sie nicht bei der Feldarbeit oder sonst als Tagelöhner Beschäftigung finden, Wild oder Kartoffeln auf dem Felde stehlen oder Schulden machen. Dabei sind sie, wenn auch nicht direkt, so doch indirekt gezwungen, ihre Lebensmittel beim Kaufmann, der zugleich Faktor ist, einzukaufen und geraten durch die Schulden in immer größere Abhängigkeit von demselben. Es haben dann auch die Schuster, schon durch Streiks z. B. in Skutsch, Sesemitz und Chrudim eine Erhöhung ihres Lohnes herbeizuführen versucht, doch ohne Erfolg, da das Arbeitsangebot zu groß ist. Der Streik in Chrudim ist in der österreichischen Streikstatistik¹ auf Seite 82 unter der Zahl 121 ausgewiesen. Nach diesem Berichte streikten 28 Heimarbeiter und zwar Putzer mit einem Wochenlohn von 12—15 fl. und Scharfarbeiter mit einem Wochenlohn von 4,50—6 fl. Veranlassung war eine Herabsetzung der Accordsätze, wodurch der Lohn der Putzer sich um 1 fl. 50 kr. und der der Scharfarbeiter um 30 kr. verringerte, so wie Kündigung an einen Arbeiter, der Führer der Streikbewegung war. Die Arbeitseinstellung dauerte vom 8. Jänner bis 11. März, worauf 21 Ausständige die Arbeit wieder aufnahmen, ohne ihre Forderung, nämlich Aufrechterhaltung der bestehenden Löhne, erreicht zu haben, während 7 den Betrieb freiwillig verließen und durch 3 neuaufgenommene Arbeiter ersetzt wurden. Die Teilnahme eines Fachvereins wird ausdrücklich erwähnt. Eine Besserung dieser schlechten Lage wäre meines Erachtens unter den heutigen Verhältnissen am besten dadurch herbeizuführen, daß man sei es durch öffentliche Arbeiten oder durch ausgiebige Förderung der Fabrikindustrie für günstigere Arbeitsgelegenheit sorgt. Dadurch würde einerseits das Überangebot insbesondere

¹ Die Arbeitseinstellungen und Aussperrungen im Gewerbebetriebe in Österreich während des Jahres 1897. Herausgeg. vom k. k. arbeitsstatistischen Amte im Handelsministerium. Wien 1899, Alfred Hölder.

an ungelerten Arbeitern abgelenkt und andererseits würden die Fabrikanten sich gezwungen sehen, mit ihren Löhnen denen der höher bezahlten Fabrikarbeiter zu folgen.

Die Schuhmacher haben auch ihre Fachvereine und zwar sind sie in Zweigvereinen des „Centralvereins der Schuhmacher“ in Prag organisiert. Ihrer Parteistellung nach sind sie zumeist Socialdemokraten.

Die fabrikmäßige Erzeugung von Schuhen ist in der hier in Betracht kommenden Gegend im allgemeinen im Aufschwunge begriffen. Es kommt dabei der Industrie zutatten einerseits das Fortschreiten der Technik und andererseits das Schwinden des Vorurteiles gegen Fabrikware, welches gegenwärtig noch vorherrscht. Doch sind die heutigen Grundlagen der Industrie keine besonders sicheren. Ursache ist einmal das Eindringen unbefugter Elemente, dessen bereits Erwähnung gethan wurde, weiters der Kapitalmangel, der sich in vielen Fabriken bemerkbar macht und endlich die ungemein wechselnden Chancen im Lederpreise, den Exportverhältnissen u. s. w., welche keine sichere Kalkulierung zulassen. Es kommen daher in der Schuhwarenfabrikation verhältnismäßig viel Konkurse vor. Viele dieser Übelstände sind auf den verhältnismäßig kurzen Bestand der Industrie zurückzuführen, und es ist zu erwarten, daß sie in nicht ferner Zeit, konsolidiert, einen ruhigeren Gang einschlagen wird.

Wie nun aber die Entwicklung der Hausindustrie selbst innerhalb der Fabrikindustrie sich gestalten wird, ist schwer zu bestimmen. Zunächst vermehrt sich mit den Betrieben auch die Anzahl der Hausindustriellen. Indes wurde schon erwähnt, daß in manchen Fabriken die Ausstattung mit Maschinen bereits sehr weit vorgeschritten ist, sodaß den Heimarbeitern nur geringfügige Berrichtungen übrig geblieben sind. Je mehr aber der Maschinenbetrieb in den einzelnen Fabriken zunimmt — und dies ist zumeist in den neueren Fabriken der Fall, während die alten in der Regel bei Handbetrieb und Heimarbeit verbleiben — umso enger natürlich wird das Feld, welches der Hausindustrie selbst übrig bleibt und so wird vielleicht einst der Zeitpunkt eintreten, wo ohne äußere Einwirkungen durch die Entwicklung des Gewerbes an sich die Hausindustrie in der Schuhwarenfabrikation aufgehört haben wird. Wann dieser Zeitpunkt eintreten wird, ob früher oder später, läßt sich nach der heutigen Lage der Verhältnisse meiner Ansicht nach noch nicht bestimmen.

XII.

Hausindustrie in der Handschuhnäherei in Dobrisch und Umgebung (Böhmen).

Von

Prof. Dr. Robert Zuckerhandl.

Die Handschuhfabrikation nimmt eine nicht unwichtige Stellung unter den österreichischen Exportindustrien ein; nach den Ausweisen über den auswärtigen Handel der österreich-ungarischen Monarchie betrug der Nettoexport an Handschuhen (ledernen, auch bloß zugeschnittenen oder in Verbindung mit Web- und Wirkwaren) im Jahre 1896 22,2 Millionen Gulden, im Jahre 1897 15,6 und im Jahre 1898 14,3 Millionen Gulden. Ein beträchtlicher Teil der Fabriken befindet sich in Prag. Diese Fabrikation beschäftigt nun bei dem Nähen der Handschuhe Tausende von Hausindustriellen in den verschiedensten Gegenden des Königreiches Böhmen. Für diese Untersuchung wurde gewählt das südlich von Prag gelegene Gebiet, das begrenzt wird im Norden von der Beraun, im Osten von der Moldau, im Westen von der Sittawa, an dessen südlicher Grenze Pribram und in dessen Mitte das Städtchen Dobrisch liegt; in diesem Gebiete wurden wieder bloß jene Hausindustriellen berücksichtigt, die von den Handschuhnähanstalten in Dobrisch beschäftigt werden. Von diesem Städtchen verbreitete sich feinerzeit die Handschuhnäherei auf die weitere Umgebung, sodaß, wenn heute von den Nähanstalten in Dobrisch neben den Bewohnern dieses Ortes die von mehr als 40 Dörfern der Umgebung beschäftigt werden, andererseits in Königsaal und in Pribram Handschuhnähanstalten bestehen, die wieder andere Gebiete zur Näharbeit herangezogen haben.

Die Geschäftsabwicklung erfolgt derart, daß der Handschuhfabrikant in Prag die zugeschnittenen Handschuhe zur Herstellung der Naht an den Inhaber einer Handschuhnähanstalt, den sogenannten Faktor, in unserem Falle also an einen solchen in Dobruška hinaus schickt; dieser Faktor giebt die Handschuhe je nach der bestellten Ausstattung derselben an eine oder successive an mehrere Personen zur Näharbeit hinaus, und sendet endlich die fertigen Handschuhe nach Prag an den Fabrikanten. Die zugeschnittenen Handschuhe werden (vor dem Nähen) zunächst tambouriert, falls nicht eine andere Verzierung gewählt wird; die Tambourierung lassen die Fabrikanten teils durch kleinere Betriebe besorgen, denen ein bestimmter Betrag für das Paar bezahlt wird, oder sie beauftragen damit die Nähanstalten. Hier wird von dieser Arbeit abgesehen. Die Handschuhnäherei erfordert, wie gerade die Bestellung lautet, eine größere oder geringere Reihe von Arbeitsleistungen. Die meisten zu nähernden Handschuhe sind Damenhandschuhe mit vier Knöpfen. Die einfachste Naht ist die sogenannte dänische Naht; dabei werden die Lederstreifen in gleicher Höhe ihrer Ränder aneinandergelegt und übernäht, mit einer besonderen Nähmaschine, der sogenannten dänischen Maschine; bei dem Nähen der Finger sind sechs Lederstreifen, die sogenannten Schichteln, zwischen die oberen und unteren Handschuhfingerflächen, beim Daumen der Zwickel einzunähen, manchmal wird auch zwischen je zwei Fingern ein Zwickel eingenäht. Ferner ist meistens am inneren, oberen Rande des Schlitzes ein herzförmiges Lederstückchen einzunähen, das sogenannte Herzchen, gewöhnlich am unteren Teile mit der Maschine, an der Rundung mit der Hand. Der untere Rand des Handschuhes wird zweimal mit der Maschine genäht; zunächst ist ein Lederstreifen, Riemchen genannt, meist von weißer Farbe an den Handschuh anzunähen, dann wird dieses Riemchen nach innen überlegt und mit seinem Rande an den Handschuh genäht. Die Schichteln, Zwickel und Riemchen werden, damit sie während des Nähens besser an den anderen Lederstücken haften, von der Näherin mit der Zunge befeuchtet. Es folgt das Annähen eines Lederstreifens am Schlitze, das Nähen der Knopflöcher, die Umnäht, das ist das Nähen des inneren Randes des Schlitzes und das Annähen der Knöpfe. War der Handschuh tambouriert vom Fabrikanten übersendet worden, so ist damit die Näharbeit erledigt. Handarbeit ist das Nähen der Knopflöcher, des Herzchens, dann die Umnäht und das Annähen der Knöpfe; alles übrige ist Maschinennäherei. Die Knopflöcher werden nicht selten mit der Maschine genäht, doch bezieht sich dies auf die nächste Umnähtung der Öffnung, die an der Innenseite der Handschuhe verbleibenden Ränder der an dieser Stelle unterlegten Lederstreifen werden mit der Hand an den Handschuh angenäht.

Das gilt vom Handschuh mit dänischer Naht und einfacher Ausstattung; komplizierter ausgestattete Handschuhe erfordern viel mehr Arbeitsleistungen. Es kommt vor, daß auch bei Handschuhen mit dänischer Naht an der Stelle, wo sonst die drei tambourierten Streifen sich befinden, drei Nähte die sogenannten Wulfschnüre, angebracht werden, mit Hilfe einer besonderen Nähmaschine, die auch bei der Laschnäherei und einzelnen Nähereien an gesteppten Handschuhen verwendet wird; sind sie hergestellt (nicht selten werden statt dreier Wulfschnüre drei Paar solcher Schnüre angebracht) so müssen die herausstehenden Fadenenden nach innen durchgezogen und verknüpft werden; jede dieser Schnüre oder Doppelschnüre wird ferner zur Verzierung mit einer oder auch mit zwei Nähten umgeben; hierfür eignet sich jede gewöhnliche Nähmaschine, aber auch die dänische Handschuhnämaschine, jedoch wird dabei neustens eine besondere Maschine verwendet (eine „Improved-Maschine“); sind diese Umfahrungen gemacht, dann müssen wieder die herausstehenden Fadenenden nach innen durchgezogen und verknüpft werden. Derartige Schnüre samt Umrahmungen finden sich seltener bei Handschuhen mit dänischer Naht; gewöhnlich werden sie bei Handschuhen, die durch Stepp- oder Laschnäherei hergestellt sind, angebracht. Steppnaht ist jene Naht, bei der ein Lederstreifenrand über einen anderen gelegt wird, und sodann beide durchgenäht werden; Laschnaht ist jene Naht, wo die Lederstreifenränder in gleicher Höhe aneinandergesetzt und dann durchgenäht werden. Die Steppnaht wird mit einer besonderen Steppnämaschine hergestellt; die Herstellung der Laschnaht wurde oben erwähnt. Die Verzierungen gehen aber noch über die drei Schnüre oder Doppelschnüre und ihre einfachen und doppelten Umfahrungen hinaus; es kommt vor, daß an dem unteren Ende der Schnüre oder Doppelschnüre eine Pfeil- oder Speerform herausgenäht wird, wobei dann wieder die herausstehenden Fäden nach innen durchzuziehen und zu verknüpfen sind. Nach all' dem kommt der Handschuh erst zum eigentlichen Nähen, der also verzierte gewöhnlich zur Stepp- oder Laschnäherei. Bei gesteppten Handschuhen wird der Rand des Handschuhes ebenso hergestellt, wie bei Handschuhen mit dänischer Naht, d. h. ein Riemen wird angenäht, nach innen überlegt und wieder angenäht; von den zwei Nähten, die dabei vorkommen, ist eine Naht dänische Naht und eine Naht Steppnaht; es kommt auch vor, daß bei gesteppten Handschuhen der untere Rand des Leders, dort, wo sonst das Riemen anzusetzen wäre, nach innen gebogen und zweimal durchgesteppt wird. Bei der dargestellten Ausstattung wird das Verknüpfen der Fadenenden und die Pfeilherstellung durch Handarbeit besorgt; bei den Handschuhen mit Stepp- oder Laschnaht ist das Herzchen mit der Maschine genäht, oft sind es auch die Knopflöcher,

so wie dies oben dargestellt wurde; an Stelle der Handnäherei tritt nicht selten das Umsteppen der Knopflöcher, auch wird der innere Rand des Schließes umstept, statt mit der Hand genäht zu werden; es giebt eben verschiedenartige Ausstattungen der Stepphandschuhe, die die Faktoren nach den Aufträgen der Fabrikanten besorgen lassen. Das Handschuhpaar kommt mit den Schichteln, dem Riemen und den anderen für die Knopflöcher, Schließ, Zwickel und Herzchen erforderlichen Lederstückchen, als kleines Bündel zusammengeknüpft vom Fabrikanten an den Faktor.

Am häufigsten kommt der Handschuh mit dänischer Naht vor; langt der mit dieser Naht herzustellende Handschuh tambouriert beim Faktor an, so wird er höchstens successive an zwei Personen hinausgegeben, deren eine die Maschinennaht macht, während die andere die Handarbeiten besorgt. Sind von zwei Schwestern eine mit Maschinennähen, die andere mit Handnähen beschäftigt, oder kann eine Maschinennäherin ihre Tochter zur Handnäherei verwenden, so wird der Handschuh nur einmal und zwar zur ganzen Näherei hinausgegeben; die Teilnehmer können sich dann in den Lohn teilen, da die Stücklöhne für jeden Arbeitsprozeß jeweilig feststehen; es kommt auch vor, daß eine und dieselbe Arbeiterin die Maschinen- und die Handnäherei besorgt. Bei den besser ausgestatteten Handschuhen ist eine wiederholte Hinausgabe derselben unvermeidlich, so wenn Wulfschnüre und Pfeile zu machen sind, Umfahrungen vorkommen, ehe das eigentliche Nähen beginnt; viele Personen sind dann mit der Herstellung eines Handschuhes beschäftigt, und drei unter Umständen auch vier verschiedenartige Nähmaschinen werden bei dem Nähen eines Handschuhes verwendet. Mit diesen verschiedenen Maschinen- und Handnäharbeiten werden nun von den Faktoren in Dobruisch in diesem Städtchen und in den Dörfern der Umgebung, wie noch zu erörtern, Arbeitskräfte in großer Zahl beschäftigt.

Über die Entstehung dieser Hausindustrie in Dobruisch und Umgebung wird mir das folgende berichtet. Im Jahre 1867 errichtete ein Handschuhmacher in Prag, um seinem in dürftigen Umständen lebenden Vater einen Erwerb zu verschaffen, für diesen in Dobruisch eine Handschuhnäherwerkstätte, deren Führung die Tochter des Inhabers übernahm, die, nachdem sie selber im Nähen unterrichtet worden war, ihrerseits die zu beschäftigenden Arbeiterinnen im Nähen der Handschuhe unterwies. Das Nähen erfolgte mit der Hand, man bediente sich zum Halten der Handschuhlederstreifen einer Vorrichtung, wonach zwei mit ihren engen Zähnen einander zu nähernde Kämme aus Metall die zu nähernden Lederstreifen festhielten; das war die sogenannte Kamennaht. Bei dieser Handarbeit konnte eine fleißige Arbeiterin etwa 4 Paare täglich nähen, und die Fabrikanten bezahlten 10 bis 14 kr.

für das Paar, unter Beigabe aller Zuthaten. Selbstverständlich war in Böhmen schon vor 1867 die Handschuhnäherei als Hausindustrie vorhanden, in Dobruška wurde aber, wie erwähnt, die Handschuhnäherei als Werkstättenbetrieb eingeführt. Im Jahre 1868 beschäftigte diese erste Werkstätte bereits 35 Näherinnen, und der günstige Erfolg bewirkte, daß auch andere Unternehmer solche Werkstätten errichteten. Im Jahre 1874, nach der Wiener Weltausstellung, wurde die Handschuhnämaschine in diese Werkstätten eingeführt, zunächst ein Wiener Modell, das dann durch die dänische Maschine verdrängt wurde; heute werden übrigens auch österreichische Maschinen verwendet; den Unterricht im Maschinennähen erteilte ein Vertreter des Wiener Verkäufers. Im Jahre 1878 wurde die Steppmaschine aus Berlin eingeführt, den Unterricht erteilte der Prager Vertreter des Berliner Hauses; die Wulstnämaschine kam im Jahre 1880 in Gebrauch. In dieser ganzen Zeit war die Arbeit in den einzelnen Werkstätten konzentriert, dort standen die Nähmaschinen. Späterhin erst, als die Nachfrage nach Arbeitskräften stieg, die Zahl der Faktoren sich vermehrte, entschlossen sich einzelne Inhaber solcher Werkstätten in Dobruška, die Nähmaschinen den Arbeiterinnen hinauszugeben. Das wurde bald allgemein befolgt, und endlich in den achtziger Jahren fand man es für richtig, die Werkstätten aufzulassen und die Näharbeit als Heimarbeit zu pflegen; Vermeidung der Ausgaben für Miete, Beleuchtung und Heizung der Werkstätten, der Beiträge zur Kranken- und eventuell zur Unfallversicherung, Verschleierung der Einkommensverhältnisse und des Umfanges des Betriebes vor der Steuerbehörde ließen diesen Schritt als richtig erscheinen. So kam es zur hausindustriellen Handschuhnäherei. Die Benennung, welche diese Unternehmer derzeit ihren Betrieben geben: „Handschuh-Nähanstalt“ war für die früheren Werkstättenbetriebe richtig, ist aber für die jetzige Betriebsgestaltung unzutreffend. Die Unternehmer sind als Faktoren zu bezeichnen.

Der Faktor steht mit Prager Fabrikanten in regelmäßiger Geschäftsverbindung, er empfängt von diesen die zugeschnittenen Handschuhe zur Bewerfstellung der Näharbeit und erhält für das Paar den verabredeten Preis. Es kommt auch vor, daß die Faktoren aus Deutschland Handschuhe zum Nähen übernehmen. Der Faktor giebt dann seinerseits die Handschuhe, je nach der bestellten Ausstattung an eine Arbeitskraft oder successive an mehrere hinaus. Die Maschinennäherei erfolgt durch Benutzung der von den Faktoren den Arbeiterinnen überlassenen Maschinen in den Wohnungen der Arbeiterinnen, die Handarbeit ist ebenfalls Heimarbeit. Die Einzelheiten der Näherei werden in jedem Falle verabredet und die

Löhne demgemäß nach den jeweilig feststehenden Sätzen berechnet. Zwirn und Halbseiden- sowie Seidengarn müssen die Arbeiterinnen vom Faktor kaufen; bloß der zum Annähen der Knöpfe und für die übrige Handnäherei erforderliche Zwirn wird von einzelnen Faktoren unentgeltlich beige stellt, die Knöpfe sendet der Fabrikant; die Benutzung der Maschine ist unentgeltlich (die Faktoren in Pribram lassen sich von den Arbeiterinnen für die Abnutzung der hinausgegebenen Nähmaschinen 10 Kreuzer wöchentlich bezahlen), die Nadeln zur Maschine müssen die Arbeiterinnen beim Faktor kaufen. Die Kosten der Reparatur der Nähmaschinen trägt der Faktor; ist an der Maschine etwas nicht in Ordnung, so bringt die Arbeiterin sie zum Faktor, oder sendet sie durch einen Träger, um sie dann nach der Reparatur wieder hinauszunehmen. Reparaturen kommen oft vor, viele Arbeiterinnen gehen mit den Maschinen nicht vorsichtig um, reinigen sie nicht oft genug. Für die Besorgung der Reparaturen hat sich in Dobruška ein sachverständiger Schlosser niedergelassen; er erhält, von jedem der größeren Faktoren wenigstens, eine monatliche Pauschalbezahlung für alle Reparaturen; einzelne Bestandteile der Maschine, die bei der Reparatur einzusetzen sind, muß der Faktor dem Schlosser beistellen und sie zu diesem Behufe vom Fabrikanten beziehen.

Bei jeder Hinausgabe von Handschuhen zur Bewerksstelligung einer Näharbeit ist der Auftrag in einem Buche zu vermerken, das die Arbeiterin mitnimmt, und ebenso wird der Auftrag in den Büchern der Faktoren vermerkt; notiert wird die Zahl der hinausgegebenen Paare, die zu leistende Arbeit, die übergebenen Knöpfe, das verkaufte Nähmaterial, denn dessen Bezahlung erfolgt durch Abzug vom Lohne der Arbeiterinnen; in jeden Handschuh wird innen eine Nummer aufgedruckt, welche die Arbeiterin bezeichnet. Sind die Handschuhe noch vollzogener Näharbeit eingeliefert, so ist jedes Stück sorgfältig zu prüfen, ob die Naht der Verabredung entspricht, ob sie genau und richtig gemacht ist, ob nicht in den Handschuh bei der Näharbeit Flecken hineingekommen sind, die nicht beseitigt werden können. Die Näherin haftet für solche Fehler dem Faktor und dieser dem Fabrikanten; umsomehr achtet der Faktor darauf, solche Mängel seinerseits nicht zu übersehen, wenn die Handschuhe von den Arbeiterinnen eingeliefert werden, um die Arbeiterin ersatzpflichtig zu machen. Bei der Kärglichkeit des Arbeitsverdienstes ist ein solcher Fall der Ersatzpflichtigkeit für die Arbeiterin mit sehr nachteiligen wirtschaftlichen Folgen verbunden. Jeder Faktor hat einen Vorrat von Handschuhen, die wegen geringer Mängel dem Fabrikanten nicht abgeliefert werden konnten, oder deren Annahme von diesem abgelehnt worden war; einen Teil des Ersatzes

bringen sie durch den Verkauf der Handschuhe an Krämer und Tröbler herein; wurde die Arbeiterin zum Ersatz herangezogen, so kommt ihr dieser Erlös ganz oder zum Teile zugute.

Die Faktoren beschäftigen je nach dem Umfange der regelmäßigen Bestellungen, die der Einzelne durch Erwerbung neuer Besteller und durch Ermäßigungen der Nahtpreise zu vermehren sucht, Arbeitskräfte in ungleicher Zahl, und bei demselben Faktor wechselt die Zahl der überhaupt oder normal beschäftigten Arbeiterinnen mit dem Andrang der Aufträge. Sind die Aufträge gering, so werden hauptsächlich die besten Arbeiterinnen beschäftigt, die der Faktor sich zu erhalten strebt; sind die Aufträge stark, so werden auch die minder leistungsfähigen Arbeiterinnen beschäftigt. Im großen und ganzen sind wohl für alle Faktoren in Dobruška die Aufträge gleichzeitig zu- oder abnehmend, denn fast alle Prager Fabrikanten beschäftigen mehrere Faktoren. Feste Arbeitsverträge zwischen Faktoren und Arbeiterinnen, wonach diese verpflichtet sind, während einer bestimmten Zeit bloß für einen Faktor zu arbeiten, kommen nicht vor: die Arbeiterin hat bloß die Pflicht, die in einem Falle übernommenen Handschuhe zu nähen, doch ist, mit einer unten zu erwähnenden Ausnahme, die Arbeiterin gewöhnlich bloß für einen Faktor thätig; auch wenn der Faktor eine Maschine in die Wohnung einer Näherin einstellt, ist sie bloß verpflichtet, auf dieser Maschine nicht für einen anderen Faktor zu nähen. Doch wird auch das nicht eingehalten: Einzelne Faktoren übernehmen manchmal Arbeiten zur Bewerksstelligung in sehr kurzen Fristen, wozu ihr eigener Maschinenapparat nicht genügt; da kommt es wohl vor, daß ein Faktor eine Näherin bestimmt, auf der bei ihr eingestellten fremden Maschine gegen höheren Lohn für ihn zu nähen. Überhaupt machen die Faktoren einander scharfe und, wie das eben Gesagte zeigt, nicht immer loyale Konkurrenz. Wenn die Aufträge aus Prag sich nicht vermehren, sucht der Einzelne seine Konkurrenten bei den Fabrikanten durch billigere Nahtpreise und Übernahme der Frachtkosten der Handschuhsendungen von und nach Prag zu verdrängen. Das hat zwar gewöhnlich nicht den Erfolg, daß der Fabrikant den sich anbietenden Faktor beschäftigt, wohl aber den, daß er seinen alten Faktor im Preise drückt, was dieser dann, soweit es möglich, auf seine Arbeitskräfte überwälzt.

Die Faktoren sind durch den normalen Betrieb ihrer Unternehmungen stark und vielseitig beschäftigt; abgesehen von dem schriftlichen und persönlichen Verkehr mit den Fabrikanten, abgesehen von der Beschaffung der Arbeitskräfte, den Anschaffungen von Nähmaterial, der Übernahme und Abfertigung der Sendungen bereiten die Hinausgabe der Handschuhe und des Zugehörigen, die Hereinnahme und Prüfung derselben, die Einschreibungen in die Bücher der

Arbeiterinnen und die eigenen Bücher, endlich die Auszahlungen viel Mühe, sodaß, wie mir vorkam, die Faktoren mehr arbeiten, als die Krämer und Gemischtwarenhändler auf dem Lande; sie sind an manchen Tagen vom Morgen bis in die Nacht thätig; Hilfskräfte sind bei größeren Faktoreibetrieben unentbehrlich; in einem Faktoreibetriebe konnte ich sehen, daß neben dem Inhaber, dessen Frau, ein männlicher und ein weiblicher Gehilfe und noch eine Näherin, welche geringe Unrichtigkeiten an den eingelieferten genähten Handschuhen mit der Hand oder der Maschine verbessert, ständig beschäftigt sind. Die Faktorei erfordert auch ein für ländliche Verhältnisse nicht geringes Kapital wegen der Anschaffung vieler Nähmaschinen verschiedener Art (einzelne Faktoren besitzen mehr als hundert Maschinen); auch ist ein gewisser Betriebsfonds nicht zu entbehren.

Die Näharbeit wird fast ausschließlich von weiblichen Arbeitskräften daheim besorgt; es mag wohl hie und da vorkommen, besonders im Winter, wenn die Beschäftigung für Tagelöhner und gewisse Handwerker durch längere Zeit ganz fehlt, daß ein Mann seiner Frau oder seinen Kindern oder Geschwistern bei der Arbeit hilft, die Faktoren haben aber stets mit den Hilfsarbeiterinnen zu thun; die unbeschäftigten männlichen Arbeitskräfte besorgen nicht selten den Haushalt, während die Frau und die Töchter nähen. Die Arbeiterinnen sind die Frauen und Töchter von Häuslern, Tagelöhnern, Handwerkern, die nebenbei nicht selten kleine Grundstreifen pachten, wenn sie solche nicht eigentümlich besitzen, dann von Fabrikarbeitern. Die Frauen und Töchter der Bauern, die größeren Grundbesitz haben, beschäftigen sich nicht mit der Handschuhnäherei. Besitzt die Familie ein eigenes kleines Grundstück, oder hat sie ein solches gepachtet, so werden bei den Bestellungs- und Erntearbeiten die Frau und die Töchter mitarbeiten und die Näharbeit wird zeitweilig beschränkt; davon abgesehen sind sie, soweit die Aufträge gehen, das ganze Jahr hindurch für die Näharbeit verfügbar; viel Abhaltung bereitet die Feldarbeit wohl nicht; die Arbeiterinnen haben auch nicht die schweren, sonnverbrannten Hände, die man bei Feldarbeitern sieht. Die gesamten weiblichen Familienmitglieder werden zur Handschuhnäharbeit herangezogen, die Mutter und die erwachsene Tochter arbeiten an Nähmaschinen, eine jüngere Tochter macht die Umnaht, näht die Knöpfe an. Die Kinder sehen seit dem Beginne ihres Beobachtungsvermögens die Näharbeit und werden von der Mutter und den älteren Geschwistern darin unterwiesen; es kommt auch vor, daß Anfängerinnen bei älteren Arbeiterinnen in die Lehre gehen und dort 5 bis 6 Wochen hindurch lernen; wenn sie dann selbständig Näharbeiten übernehmen, so vergeht doch noch ein Jahr, ehe sie entsprechend zu nähen vermögen. Nähschulen giebt

es im Dobruřker Bezirke nicht, und eine andere Ausbildung, als die erwähnte, existiert dort nicht.

Wie viele Arbeiterinnen im ganzen von den Faktoren in Dobruřka beschäftigt werden, ist nicht genau festzustellen: kein Faktor giebt über seinen eigenen Betrieb in dieser Beziehung genaue Auskünfte, und so weiß keiner über die Betriebe seiner Konkurrenten genau Bescheid. Die Angaben schwanken zwischen der Minimalzahl 2000 und der Maximalzahl 3000; man geht bei den Berechnungen aus von der Zahl der seitens der Faktoren hinausgegebenen Nähmaschinen, die man annähernd richtig veranschlagen zu können glaubt. Mir wurden sechsundzwanzig in Dobruřka etablierte Faktoren genannt; ihre Arbeiterinnen befinden sich in Dobruřka und in mehr als 40 Dörfern der Umgebung (mir wurden 44 solche Ortschaften aufgezählt). Geht man davon aus, daß jeder Faktor durchschnittlich 50 Nähmaschinen hinausgegeben hat, was nicht zu hoch, sondern eher zu niedrig angenommen ist, und daß die Zahl der Handnäherinnen sich zu der der Maschinennäherinnen verhält wie 1:2, so kommt man zur Ziffer von 1950 oder rund 2000 Arbeitskräften; nimmt man an, daß alle Faktoren in Dobruřka 2000 Nähmaschinen hinausgegeben haben, was mir als der Wahrheit sehr nahe kommend angegeben wurde, so ergibt sich, bei Zugrundelegung des erwähnten Verhältnisses die Ziffer von 3000 Arbeiterinnen. Zu den genannten Ziffern führe ich an, daß im Dobruřker Gerichtsbezirke (dessen Einwohnerzahl betrug 1890: 22 579) die weiblichen Angehörigen von Familien, deren Vorstände keine größeren Bauerngüter besitzen, und solcher Familien giebt es im Bezirke nicht wenige, durch landwirtschaftliche Arbeit auf dem dem Haushaltungsvorstand zugehörigem geringen Grundbesitze oder auf von ihm gepachteten kleinen Grundstücken keine ausreichende Beschäftigung finden, daß sie einen Verdienst suchen müssen, daß die landwirtschaftliche Lohnarbeit, abgesehen von ihrer unständigen Beschaffenheit, wie noch zu zeigen sein wird, weniger bringt, als die Handschuhnäherei, und daß eine andere Hausindustrie neben dieser, oder eine weiblichen Hilfsarbeitern zugängliche Fabriksindustrie im Bezirke nicht existiert. Unter solchen Umständen sind die Frauen und Mädchen der oben genannten Kreise auf die Handschuhnäherei angewiesen, und sie wenden sich vorwiegend um Arbeit an die Faktoren in Dobruřka. Die Bedeutung dieser Arbeit für die Bevölkerung tritt in der Gegend auch äußerlich so hervor, daß sie nicht unbeachtet bleiben kann; wenn man die Straßen des Städtchens Dobruřka und die Wege passiert, die von den umliegenden Dörfern hereinführen, trifft man wohl zu jeder Tagesstunde Frauen, die Handschuhe zum Faktor oder von ihm nach Hause tragen, oder Boten, die von entfernteren

Orten das von mehreren Arbeiterinnen bearbeitete Handschuhmaterial hereinbringen oder das zu bearbeitende Material hinaustragen; jedes entferntere Dorf hat einen solchen Boten, der täglich, wenn es nötig ist, für mehrere Arbeiterinnen nach Dobriř zum Faktor geht, dafür von jeder Arbeiterin besonders bezahlt wird und bei diesem Wanderleben mehr erwirbt, als seine Auftraggeberinnen. In jedem Dorfe und in Dobriř selbst hört man, wenn man die Häuser entlang geht, das Surren der Nähmaschinen, und an den kleinen Fenstern sieht man die Arbeiterinnen an den Maschinen arbeiten.

Die Arbeit an der Maschine ist keine schwere; die Maschine wird bei der Arbeit immer wieder zum Stillstand gebracht, weil der Handschuh zu wenden ist, weil die Einfügungen vorzunehmen sind, dann wird sie nur für wenige Stiche in Bewegung gesetzt. Bei der Arbeit leiden die Augen, da sie im Winter bei ungenügender Beleuchtung sich vollzieht; täglich viele Stunden in gebeugter Haltung an der Maschine zu sitzen und sie zu treiben, ist der Gesundheit nicht gerade zuträglich; vom Leder wird beim Nähen Staub abgewirbelt, der eingeatmet wird und derart schädlich wirkt; dazu kommt das lästige Lecken der Schichteln und Riemen beim Nähen. Die Arbeit erfordert Sorgfalt wegen des Einfügens der Schichteln und Zwickel und wegen des Anfügens des Riemen, dann weil die Naht genau und gleichmäßig sein soll.

Was den Verdienst der Arbeiterinnen betrifft, so wurde bereits erwähnt, daß die Löhne keine Tages- oder Wochenlöhne sind, sondern nach den einzelnen Nähleistungen bei einem Paar oder einem Duzend Handschuhen bemessen werden, sowie daß von den bei den Ablieferungen entfallenden Zahlungen für solche Nähleistungen die (sehr hoch angelegten) Beträge für vom Faktor bezogenes Nähmaterial (Zwirn, Halbseiden- und Seidengarn) abgezogen werden. Da die Stücklöhne jeweilig feststehen, so hängt der Tages- oder Wochenverdienst der Arbeiterin ab vom Beschäftigungsgrade und von der Art der ihr übertragenen Näharbeit, also ob Hand- oder Maschinennäherei zu leisten ist, und bei letzterer, ob es sich z. B. um dänische oder um Steppnaht, um das Nähen von Wulstschnüren oder um die Herstellung der Umfahrungen dieser Schnüre handelt u. dgl. m. Was den Beschäftigungsgrad, also die täglich zu leistende Näharbeit anlangt, so bleibt sie, wenigstens bei den Handschuhen mit dänischer Naht, und diese kommen ja hauptsächlich vor, regelmäßig weit hinter dem zurück, was in einem 11- oder 12stündigen Arbeitstage geleistet werden könnte. Ich habe mich überzeugt, daß die Näharbeit mit einer dänischen Maschine bei einem Paar Handschuhe keinesfalls eine halbe Stunde in Anspruch nimmt, und daß in zwölf Stunden zwei Duzend Handschuhe ohne Übereilung soweit herzustellen sind. Allein die Arbeiterinnen

werden nicht in diesem Ausmaße in Anspruch genommen, zunächst weil das Material fehlt, um alle um Näharbeit sich bewerbenden Arbeiterinnen regelmäßig oder doch während des größeren Teiles des Jahres voll zu beschäftigen; dann liegt es aber auch im Interesse der Faktoren, über viele Arbeitskräfte zu verfügen, die derart nicht voll beschäftigt werden können, denn in den Zeiten der Bestellung der Felder und der Ernte setzen viele Näherinnen mit der Arbeit aus, nicht minder im Fasching; endlich wollen die Faktoren auch für den Fall des Eintreffens stärkerer, dringender Bestellungen gerüstet sein, die sie nur dann in kurzen Fristen zu erledigen imstande sind, wenn sie über zahlreiche Arbeitskräfte sicher zu verfügen vermögen. Den Berechnungen der Tages- oder Wochenverdienste der Arbeiterinnen ist also die normale, durchschnittliche Nähleistung zu Grunde zu legen.

Die Wochenverdienste beziffern sich in folgender Weise. Wenn eine Näherin täglich 12 Paar Handschuhe mit dänischer Naht verfertigt, also auch die Knopflöcher mit der Maschine herstellt (bei einem Damenhandschuh mit 4 Knöpfen), so verdient sie an sechs Arbeitstagen wöchentlich nach Abzug der Kosten des Zwirnes und des Halbseidengarnes 3 fl. 16 kr. (von der Angabe der Löhne für die einzelnen Nähleistungen, sowie der Beträge für Nähmaterial, die mir bekannt sind, muß ich absehen); die Handarbeiterin, die die Umnaht, das Umnähen der Knopflöcher und das Annähen der Knöpfe besorgt, verdient bei einer angenommenen Tagesleistung von 24 Paaren an sechs Tagen in der Woche 2 fl. 16 kr. Bei einer angenommenen Tagesleistung der beiden Näherinnen von 18 und 36 Paaren würden sich ihre Wochenverdienste netto mit 4 fl. 74 kr. und 3 fl. 24 kr. berechnen, doch ist namentlich die letztere Leistung zu hoch gegriffen und die erstere eine ausnahmsweise vorkommende; 3 fl. 16 kr. und 2 fl. 16 kr. sind als die normalen Verdienste in Wochen mit normaler Beschäftigung anzusehen. Bei Handschuhen mit gesteppter Naht beträgt der wöchentliche Verdienst der Näherin, die allein die Fingernaht besorgt, an sechs Arbeitstagen bei einer angenommenen Tagesleistung von 12 Paaren nach Abzug der Beträge für Seidengarn 3 fl. 96 kr. Vereinigt sind bei der Herstellung von gesteppten Handschuhen das Annähen des Riemen, das Nähen der Knopflöcher, des Schließes an der Außen- und Innenseite und das Annähen der Knöpfe; all das besorgt eine Arbeiterin mit der dänischen Maschine gewöhnlich mit Beihilfe einer Umnäherin; beide Arbeiterinnen verdienen an sechs Tagen in der Woche nach Abzug der Ausgaben für das verwendete Nähmaterial 5 bis 5¹/₂ fl., wovon die Handnäherin 1¹/₂ bis 2 fl. empfängt. Ferner wird gewöhnlich von einer Näherin hergestellt: das Nähen der Wulstschüre, das Umsteppen des Schließes, dann das doppelte Durchsteppen des Handschuhrandes

bei gesteppten Handschuhen mit umgelegtem unterem Rand (diese Ausstattung wird häufig von den Fabrikanten bestellt) und die Näherin verdient damit rein 4 fl., aber auch mehr, sogar 6 fl., bei sehr starker Beschäftigung an sechs Tagen in der Woche. Die Arbeiterinnen, welche die Fadenenden durchziehen und innen im Handschuh verknüpfen (sie arbeiten gleichzeitig für mehrere Faktoren), verdienen höchstens 3 fl. an sechs Tagen in der Woche. Jede der folgenden Arbeiten: Umfahren der Wulstschüre auf den sogenannten „Improved“-Nähmaschinen, das Nähen der Pfeile, das Durchziehen und Verknüpfen der Fäden ist ausschließliche Beschäftigung einzelner Arbeiterinnen. Neben den erwähnten Kombinationen von Näharbeiten kommen vereinzelt auch noch andere vor, die selbst immer wieder wechseln. Diese werden, weil sie nicht ständig und die dabei sich ergebenden Löhne nicht für weitere Kreise der Arbeiterschaft charakteristisch sind, hier nicht erörtert.

Die Faktoren, die ich befragte, waren einig in der Angabe, daß die Maschinennäherinnen, die Handschuhe mit dänischer Naht nähen, 3 fl. wöchentlich verdienen, nach Abzug der Kosten des Zwirnes, der Halbseide, und der Nadeln, sechs Arbeitstage angenommen, daß eine Steppnäherin bei denselben Annahmen vier bis fünf Gulden wöchentlich verdient, und daß sich für die Handnäherinnen Wochenverdienste von $1\frac{1}{2}$ und 2 fl. ergeben; ein Wochenverdienst von 6 fl. wurde als seltenes Maximum bezeichnet. Die dänische Naht kommt, wie erwähnt, am häufigsten vor, so daß die höheren Verdienste die Minderzahl bilden. Besitzt eine Arbeiterin die Beihilfe ihrer Tochter für die Umnäherei und das Annähen der Knöpfe, sowie das Knopflochnähen, oder arbeiten Mutter und Tochter im gemeinsamen Haushalte jede an einer Maschine, oder arbeiten zwei ledige Schwestern zusammen einander in die Hand, so ist der Verdienst für die Familie besser. Ein Jahr mit mittlerer Beschäftigung hat etwa 250 Arbeitstage; für jeden derselben sind die erwähnten normalen Nähleistungen (Durchschnitte aus höheren und niedrigeren Tagesleistungen) anzusetzen.

Wäre der Verdienst aus der Handschuhnäherei ein Beitrag zum ständigen Verdienste des Familienoberhauptes, so wären die Einkommensverhältnisse der Familien nicht als ungünstige zu bezeichnen. Allein so gestalten sich die Verhältnisse regelmäßig nicht. Im Bezirke des Steueramtes Dobrisch fehlt es an industriellen Unternehmungen. Die größte solche Unternehmung ist der Hochofenbetrieb und das Gußwerk des Fürsten Colloredo-Mannsfeld; sie beschäftigt zur Zeit etwa 430 Arbeiter, zumeist im Werke in Althütten (eine halbe Stunde von Dobrisch entfernt). Überdies haben wir im genannten Bezirke eine fürstliche Dampffäge (ca. 36 Arbeiter), eine fürstliche Ziegelei (14 Arbeiter), dann eine Essigfabrik (ca. 13 Arbeiter), zwei Stärkefabriken (zusammen ca. 29 Arbeiter), eine Brauerei (ca. 26 Arbeiter), eine

Spiritusbrennerei (ca. 6 Arbeiter), eine Gerberei (ca. 11 Arbeiter) und eine Ziegelei (9 Arbeiter). Das ergibt zusammen 574 Arbeiter, von denen 480 auf die fürstlichen Betriebe entfallen, wovon wieder das Groß in Althütten beschäftigt ist. Die Frauen und Töchter dieser Arbeiter widmen sich der Handschuhnäherei; hier ist der Erwerb ein Beitrag zum ständigen Verdienste des Familienoberhauptes. Die Näherinnen in Althütten im besondern werden von den Faktoren zum Steppen der Handschuhe verwendet wegen der geringen Entfernung des Ortes von Dobruřka, da bei den kurzen Lieferfristen täglich Handschuhe hinauszugeben und hereinzunehmen sind. Da derart bloß eine geringe Anzahl von Personen im Bezirke industrielle Lohnarbeit findet, so bleibt den Eigentümern, sowie den Pächtern kleiner Grundflächen, den Häuslern, wie den Tagelöhnern nichts übrig, als die Verwertung ihrer Arbeitskraft in gelegentlicher Feld- und Waldarbeit zu suchen. Der Großgrundbesitzer der Gegend ist der Fürst Colloredo-Mannsfeld; das in Dobruřka gelegene fürstliche, im Jahre 1765 vollendete Schloß, an das sich ein dem Publikum geöffnetes, ausgebreitetes, herrliches, wohlgepflegtes, mit prächtigen alten Bäumen bestandener Park anschließt, umgeben die fürstlichen Felder und Wälder; auf der fürstlichen Landwirtschaft und in den fürstlichen Wäldern ist die größte Arbeitsgelegenheit der Gegend. Nach der amtlichen Statistik der landwirtschaftlichen Löhne in den im Reichsrate vertretenen Königreichen und Ländern im Jahre 1893 (Österr. Statistik Bd. 44) werden folgende Löhne für den Gerichtsbezirk Dobruřka angegeben: bei den Bestellarbeiten erhalten Männer an Taglohn 30 kr. und Kost, oder 50 kr. ohne Kost, die Weiber 20 kr. und Kost, oder 45 kr. ohne Kost, Kinder 15 kr. und Kost, oder 25 kr. ohne Kost; bei den Erntearbeiten erhalten die Männer 60 kr. und Kost, oder 110 kr. ohne Kost, die Weiber 30 kr. und Kost, oder 55 kr. ohne Kost, Kinder 20 kr. und Kost, oder 35 kr. ohne Kost. Während der übrigen Zeiten des Jahres erhalten die Männer an Taglohn 25 kr. und Kost, oder 45 kr. ohne Kost, die Weiber 15 kr. und Kost, oder 35 kr. ohne Kost, Kinder 10 kr. und Kost, oder 25 kr. ohne Kost. Diese Zahlen, die nicht zu niedrig angefezt sind, zeigen, daß den männlichen Arbeitern in der Land- und Forstwirtschaft ein geringer Verdienst geboten ist, und daß die weiblichen Arbeitskräfte in der Handschuhnäherei mehr erwerben, als sie im landwirtschaftlichen Dienstverhältnisse erwerben könnten. Unter solchen Umständen ist die Familie des kleinen Grundbesitzers, des Häuslers, des Tagelöhners, auch wenn er einen kleinen Grundstreifen gepachtet hat, auf den Verdienst der weiblichen Mitglieder der Familie als auf die Haupteinnahme hingewiesen, und diesen Verdienst bietet, da keine andere Hausindustrie in der Gegend existiert, die Handschuhnäherei. Diese

trägt wesentlich zur Erhaltung der beteiligten Familien bei. Infolge des kärglichen Verdienstes der Familien werden gegebenenfalls die dringenden Aufträge der von den Fabrikanten gebrängten Faktoren durch äußerste Ausdehnung der Arbeitszeit erledigt; man begreift es, daß die Arbeiterinnen bereit sind, vom frühen Morgen bis in die Nacht mit der Nahrung zu sich zu beschäftigen, und daß sie der Herabsetzung der Stücklöhne keinen wirksamen Widerstand entgegensetzen. Sinkt der Export aus Prag ins Ausland, nach Amerika, England, Deutschland und suchen sich die Fabrikanten durch niedrige Preise Absatz dahin zu verschaffen, so wirkt das auf die Näherinnen zurück: die Aufträge nehmen ab, die Faktoren unterbieten sich bei den Fabrikanten oder werden von diesen in den Preisen herabgesetzt, und verringern dann ihrerseits die Nahtlöhne. Das Jahr 1895 war ein besonders günstiges Jahr für den Bezirk: davon profitierten die Faktoren, während die Näherinnen gut beschäftigt waren; seither ist es schlechter geworden, und zur Zeit klagen die Fabrikanten und die Faktoren lebhaft über die unbefriedigende Geschäftslage.

In den Haushaltungen der mit der Nahrung beschäftigten Familien merkt man die Kärglichkeit der Einnahmen. Ein einziger Raum dient zumeist als Arbeitsstätte, Küche, Schlafraum; in einem solchen Raume sah ich drei Arbeiterinnen beisammen, die nicht alle einer Familie angehörten, sondern die sich so zusammenfinden, um den Zeitverlust zu vermeiden, der durch das, bei der Zerstreuung der Arbeitskräfte notwendige, Hin- und Hertragen der halbgenähten Handschuhe entsteht; sie bewerkstelligten derart die unmittelbare Übernahme des Handschuhes von der Maschinen- zur Handnäherei. In einem anderen Häuschen war eine kleine Stube zugleich Küche, Arbeitsraum der Frau, die an der Maschine nähte, ihrer halbwüchsigen Tochter, die mit der Umnäht und dem Umnähen der Knöpfe beschäftigt war und des Gatten, der als Flickschuster arbeitete; der Schuster bewohnte übrigens ein eigenes Häuschen und verfügte außer dem erwähnten kleinen Raume noch über einen anstoßenden Schlafraum. Schlechter ist die Unterkunft, wenn das Familienoberhaupt sich mit der Familie in einer Stube einmieten muß, was 10—15 fl. jährlich kostet. Die Nahrungsverhältnisse werden von Personen, die die Lebensweise der dortigen Arbeiterbevölkerung kennen, als ungünstige bezeichnet; die gebräuchlichsten Nahrungsmittel sind, wie die Arbeiterinnen selbst angeben, Kartoffeln, Surrogatkaffee; des Sonntags giebt es eine landesübliche süße Mehlspeise; Fleisch und Bier kommen selten auf den Tisch.

Die Heimarbeit in der Handschuhnäherei ist in dem hier behandelten Gebiete, wie dargestellt, durch die Auflösung der Nähwerkstätten geschaffen

worden, die von den Unternehmern zur Erhöhung ihrer Gewinne herbeigeführt wurde. Sie wollten, wie dies oben erwähnt wurde, ihren Gewinn durch Vermeidung der Ausgaben für Mieten der Werkstätten, Beleuchtung und Beheizung derselben, der Beiträge zur Arbeiterkranken-, eventuell zur Arbeiterunfallversicherung erhöhen und gedachten auch bei der Steuermessung wegen der Unübersehbarkeit ihrer Betriebsverhältnisse besser davon zu kommen. Dagegen mußten sie allerdings die beim hausindustriellen Betriebe größeren Reparaturkosten der Maschinen tragen und die damit gleichfalls gegebene raschere Abnutzung derselben hinnehmen. Mögen auch anfangs die Erfolge der Auflösung der Werkstätten, so wie sie erwartet worden waren, sich ergeben haben, die höheren Gewinne haben sich nicht dauernd erhalten, weil die Faktoren die Marktpreise, die die Fabrikanten ihnen zahlen, durch ihr Unterbieten herabdrückten. Andererseits ist der Vorteil aus der Herabsetzung der Marktpreise auch nicht den Fabrikanten in Prag verblieben, da die Konkurrenz die Handschuhpreise ermäßigte. Mir scheint, daß die Überführung der Nähwerkstätten in hausindustrielle Betriebe ein verfehltter Schritt gewesen ist; wäre die Auflösung der Werkstätten seinerzeit unterblieben, so stünden heute deren Inhaber, die als Fabrikanten zu bezeichnen wären, nicht schlechter, als die Faktoren stehen, und um die Arbeiter, wie um die Arbeit wäre es besser bestellt. Die Arbeiterinnen wären derzeit des Schutzes teilhaftig, den die Gesetze Fabrikarbeitern im besonderen und gewerblichen Arbeitern im allgemeinen gewähren, sie hätten als Fabrikarbeiter den Normalarbeitstag, wären der Nachtarbeit überhoben, sie würden bei Erkrankungen, eventuell, wenn die Betriebe nicht von der Unfallversicherung ausgenommen worden wären, auch bei Unfällen versichert sein, während sie jetzt bei drängenden Aufträgen die Arbeitszeit aufs äußerste auszudehnen, und bei Krankheiten mit eigenen Mitteln für sich selbst zu sorgen die Freiheit haben; denn die Hausindustrie, im Sinne der österreichischen Vorschriften definiert, fällt nicht unter die Gewerbe, und die Arbeiter entbehren, mit ganz geringen Ausnahmen, den Schutz, der für die gewerblichen Arbeiter gewährt wurde! Der Aufenthalt in den Werkstätten wäre gesünder, als der in den Wohnungen; man könnte vermeiden, daß die Frauen wenige Tage nach ihrer Entbindung an der Maschine arbeiten; freilich ist auch zu beachten, daß wenn die Frau zu Hause arbeitet, sie die Arbeit immer wieder für einige Minuten unterbrechen kann, um die kleineren Kinder zu betreuen, allein für die Pflege der kleinen Kinder hätte man unschwer und ohne große Kosten vorforsorgen können. Auch vom Standpunkte der Durchführung der Arbeit erscheint die Zerstreuung der Arbeiterschaft in vielen, nicht selten vom Sitze der Faktoren vier bis fünf Stunden entfernten Ortschaften nicht als das Richtige. Die Näharbeit wird am zweckmäßigsten

durchgeführt, wenn der Handschuh während der Arbeit von einer Hand unmittelbar ohne Zeitverlust in die andere kommt; das ermöglicht die Werkstätte, in den Werkstätten können die sich aneinanderschließenden zahlreichen Arbeitsprozesse sofort nacheinander durchgeführt werden, während bei der jetzigen Organisation unter allen Umständen mit dem wiederholten Hinausgeben und Hereinnehmen der Handschuhe in halbfertigem Zustande viel Zeit verloren wird. Wie lange müssen oft die Arbeiterinnen beim Faktor warten, ehe sie im Gedränge daran kommen. Es ließe sich also im Werkstättenbetriebe die nämliche Arbeitsleistung in kürzeren Zeiträumen bewerkstelligen. Auch die Naht wäre besser als sie ist, wenn in Werkstätten gearbeitet werden würde, die Aufsicht ist da strenger; in der That behaupten die Faktoren, die Naht wäre feinerzeit besser gewesen, als sie heute ist. Die Zahl der nicht ablieferbaren oder retournierten Handschuhe würde sich verringern. Auch für die Ausbildung der Lehrmädchen könnte in den Werkstätten besser vorgesorgt werden, als heute. Diese Momente führten mich zur Ansicht, daß der Übergang vom Werkstättenbetrieb zur Hausindustrie weder für die Faktoren, noch für die Arbeiter, noch für die Arbeit, noch endlich für die Fabrikanten schließlich vorteilhaft gewesen ist. Ich glaube auch, daß die Rückkehr zum Werkstättenbetriebe richtig wäre, soferne den Arbeiterinnen des Bezirkes dabei die Nahrung erhalten bliebe.

XIII.

Die Heimarbeit in der Hohlglasindustrie Nordböhmens.

Von

Karl Kostka,

Konzipisten der Handels- und Gewerbekammer in Reichenberg.

Geschichtliches.

Die Glasindustrie Böhmens ist altberühmt. Schon im XI., XII. und XIII. Jahrhundert wird von Glashütten Böhmens berichtet; sichere Kunde über die Entstehung dieses Industriezweiges, insbesondere im nördlichen Teile des Landes, stammt aber erst aus dem XVI. Jahrhundert und knüpft sich an den Namen der Familie Schürer v. Waldheim. Diese war es, und zwar ihr Stammherr Paul Schürer der Ältere, welcher im Jahre 1530 nach der im Texte erhaltenen Konzessionsurkunde des Berka von der Daub und Leipa in Falkenau die erste Glashütte erbaute; von hier aus, und zwar vornehmlich durch Mitglieder dieser Familie, verbreitete sich die Glasmacherkunst weiter über die Gebirgsgegenden Nordböhmens, im Iser-, im Riesengebirge und wuchs auch im Böhmerwalde und im flachen inneren Böhmen an zahlreichen Stätten kräftig empor. Wenn auch die geschichtlichen Quellen nicht für das ganze Land in gleicher Weise wie für das Gebiet von Falkenau, dem Stammsitze der Schürer, erschlossen sind, so unterliegt es keinem Zweifel, daß es zumeist dieselben Personen und unter diesen hauptsächlich die Vertreter der genannten Familie waren, welche diesen Industriezweig in den verschiedenen Teilen des Landes förderten, waren doch die Entwicklungsbedingungen für den Glashüttenbetrieb in den natürlichen Produkten des Landes überreich vorhanden.

Schriften LXXXVI. — Glasindustrie III.

31

Die Berechtigung zum Glashüttenbetriebe wurde von den Grundherren verliehen; die obrigkeitliche Machtbefugnis kam hierbei ursprünglich nur insofern in Betracht, als es sich neben der Überlassung von Land und sonstigen Gerechtigkeiten auch um die Verleihung von Gewerberechten handelte. Die einzelnen Konzessionen, welche uns aus der ältesten Zeit, z. B. aus dem Jahre 1546 für die Glashütte des Meisters Paul Schürer, Glasers in Falkenau, noch erhalten sind, stellen sich nach ihrem Wortlaute zumeist als mehr und minder privatrechtliche Vereinbarungen zwischen dem Grundherrn und dem Glashüttenmeister, bezw. seinen Erben dar. Die Glasmacher — zumeist freie Leute — erhielten das Recht der Benützung gewisser Grundstücke, der Ausbeutung der Wälder für den Hüttenbetrieb, oft auch zugleich das Pachtrecht von Mahlmühlen, Brauereien, Bäckereien, welche mit der Glashütte im Zusammenhange standen; als besonderes Recht wurde ihnen weiter zuweilen eingeräumt „das freie dahin stellen auf die Vögel und Hahelhühner, dergleichen mit dem Netze auf den Herden und nicht ferner und weiter, denn auf selbigen (den gepachteten) Gütern . . . Auch hab das ihm und seinen Erbnehmern vergünst und nachgelassen, Bier und Wein zu kaufen, an welchem Ende es ihm geliebt, und es in den Hütten ausschenken kann und dazu das Bräuen, als viel er dessen in den Hütten vertreiben und ausschenken kann; doch daß er die Malz von mir kaufweise nehme . . . es ist ihm auch ferner verliehen und nachgelassen die Rämnitzbach einen Ufer mit dem Fischwerk zu gebrauchen . . .“

Hierfür haben die Glashüttenmeister einen „angemessenen“ Pacht, in der obigen Urkunde mit „zehn Schock nach schwert Geldes“ bestimmt, zu bezahlen; um die Art und Weise des Betriebes kümmerten sich die Grundherren nicht, wenn nur die eingeräumten Rechte nicht eigenmächtig weiter ausgedehnt und die „angezeigten Güter und Freiheiten“ nicht überschritten wurden¹.

Nicht die Glaserzeugung allein hat jedoch Böhmens Glas berühmt gemacht. Zwei wichtige Faktoren kamen hinzu, und diese erst verschafften den Produkten Böhmens Jahrhunderte hindurch die beherrschende Stellung auf dem Weltmarkte und ihre Bedeutung neben den Kunstzeugnissen Venetiens; ich meine die Art und Weise der Glas-Veredelung, wie sie in Böhmen aufkaum, den Glaskliff und Glaskchnitt, und zweitens die machtvolle und in der Wirtschaftsgeschichte fast einzig dastehende Eroberung des Weltmarktes durch Glashandelsleute Nordböhmens. Von diesen beiden Faktoren werden wir in dem Folgenden

¹ Siehe näheres in der Konzessionsurkunde zur Errichtung der Glashütte in Falkenau, abgedruckt bei Scheffel „Über Böhmens Glashandel und Glasindustrie“, S. 1.

vornehmlich zu sprechen haben, denn gerade aus den wirtschaftlichen Funktionen dieser bei der Veredlung und dem Verkaufe des Glases beteiligten Personengruppen, welche ihren Sitz und ihren Ausgangspunkt für ihre Handelsfahrten von allem Anfang an in den Gebieten von Haida und Steinschönau-Böhm. Rammitz hatten, entwickelten sich die heutigen Zustände und Verhältnisse der in diesen Gebieten bestehenden Heimarbeit.

Während der Glashüttenbetrieb bereits in der Zeit vor dem 30jährigen Kriege eine solche Ausdehnung erreicht hatte, daß die königl. Hofkammer über Auftrag Maximilians I. Produktionsverbote gegen einige Hütten erließ, weil sie befürchtete, daß die Holzverwüstung allzu große Dimensionen annehme, und während sich die Rohproduktion auch nach den Wirren und Verwüstungen des 30jährigen Krieges bald wieder erholte, so scheint um diese Zeit nach Balbins Berichte¹ die Glasveredelung im Norden Böhmens nur vereinzelt bekannt gewesen zu sein, da dieser Chronist nur des „Formspieles“ der bei Neuschloß (Bezirk B. Leipa) auf dem Besitze des Grafen Kaunitz erzeugten kostbaren Gläser gedenkt, im übrigen aber sagt, daß die südböhmischen Hütten (in der Gegend von Plan und Pilsen) „an Schönheit und den übrigen Eigenschaften des Glases“ alle anderen Hütten übertreffen und in der Kunst den Ton angeben. Auch Georg Franz Kreybich — ein im wahren Sinne des Wortes bahnbrechender Glashändler Steinschönaus — berichtet in seiner Reisebeschreibung aus dem Jahre 1686², daß er in „Hünderhütten“ in Schreiberhau für seine beiden ersten Reisen, welche nach dem Norden, Brandenburg, Preußen und den heutigen Ostseeprovinzen gingen, „gutes“ Glas aufgeladen habe, „denn zur selben Zeit ward bei uns noch kein gutes Glas gemacht, als nur Schockglas (glattes Glas) und waren noch keine Kogler (Kugler) auch noch keine Eßigreiber auch noch weniger Glasschneider“. Derselbe Kreybich, der in seiner Jugend selbst Glasschneider gewesen war, und erst im 20. Lebensjahre mit dem Glashandel begonnen hatte, informiert uns auch über den Hauptsitz der Glasmaler und Glasschneider zu dieser Zeit, indem er berichtet, daß er nach der Rückkehr von seiner ersten Reise, da es in Steinschönau noch keine Zunft gab, zu Kreibitz Meister geworden sei. Dieser Ort hat wahrscheinlich auch zuerst die meisten Maler und Glasschneider vereinigt; Zeugnis hierfür giebt Kreybich selbst und die erhaltene älteste Zunftordnung, welche für „liebe Unterthan“ der Glasmaler und Glasschneider „in meinem Städtl“ Kreibitz vom Grafen Wenzel

¹ Siehe Übersetzung bei Schebef aus *Miscellanea historica regni Bohemiae* Seite XI.

² Kreybichs Reisebeschreibung, veröffentlicht in den Mitteilungen des Vereins für Geschichte der Deutschen in Böhmen (VIII 1870).

Norbert Octavian Kinsky im Jahre 1669 „zur Mehrung und Aufnahme guter Sitten, Polizei und solcher ehrlicher Kunst für mich und alle nachkommende Obrigkeiten“ erlassen worden sind. Von dieser Zeit an und hauptsächlich vom Anfange des XVIII. Jahrhunderts müssen sich die verschiedenen Glasveredlungsarbeiten „als da sind das Schleifen, Schneiden, Kugeln, Vergolden, Malen, Mattiren des Glases“ (wir werden später eingehender über die einzelnen Arbeiten zu sprechen haben) rasch über die ganze Gegend ausgebreitet haben, denn bereits aus dem Jahre 1683 sind uns ein zweites Privilegium und eigene Zunftregeln für die Glasmaler, Glas-schneider und Schraubenmacher von Blottendorf und Falkenau, (zwei Ortschaften, welche ungefähr 2 Stunden von Kreibitz und 1 Stunde von Steinschönau entfernt sind) erlassen vom Grafen von Kotorzowa auf Bürgstein, erhalten, und im Jahre 1694 thut sich auch in Steinschönau und Haida — heute die Hauptstzge der Glasraffinierung — eine Innung der Glasschneider, Glasmaler und Schraubenmacher auf. Haida selbst bestand zu dieser Zeit nur aus wenigen Häusern und entwickelte sich erst nach Anlegung der großen Bezirksstraße nach dem Norden hin in der Mitte des XVIII. Jahrhunderts. Sehr interessant und für die Entwicklung der Glasraffinierung äußerst anschaulich beschreibt ein Chronist (1836) im liber memorabilium für den Kirchensprengel zu Falkenau die Entstehung der Glasveredlungsgewerbe in Falkenau, von welcher Schilderung wir die wichtigsten Stellen hier anführen wollen, da sie für die Gliederung und das Werden dieser Gewerbe im ganzen Gebiete charakteristisch sind und auch wertvolle chronologische Daten über diese Anfangsepoche enthalten¹).

Der Chronist (Seelsorger P. Preiß) sagt:

„Gering und unbedeutend war am Anfange des XVIII. Jahrhunderts die von Gebirg und Wald rings umzingelte Ortschaft Falkenau. Kein Kommerzialweg führte dahin, daher schien es von der übrigen Welt bei seiner abgeordneten Lage beinahe vergessen. Nur eine Glashütte rauchte da seit dem XV. Jahrhunderte; neben ihr hatten einige Leibeigene dem Walde einige Strecken Landes durch den Pflug entrisen, den sie sodann als Halbbauern (sogenannte Feldgärtner) besaßen. Unter allen war jedoch das dem Hüttenmeister gehörige Gut das ausgebreitetste und erträglichste.

Es hat zwar die Gegend von Falkenau nicht so sehr am auswärtigen Glashandel teilgenommen — dazu war sie wegen der Entlegenheit von der Hauptstraße und der beschwerlichen Ausfuhr über die Höhen, die sie rings umgaben, nie recht geeignet — aber wichtig war sie wegen der mannigfaltigen

¹ Vollständig abgedruckt bei Schebeck Seite 31 ff.

industriellen Leistungen, die zum Behufe des Glasverkehrs im Laufe des XVIII. Jahrhunderts hierorts allmählich entstanden und sich verbreiteten. Insbesondere war es die Gegend des Vorgebirges vom Riesen- und Tsergebirge, von woher mehrere Zweige der heute hier blühenden Glasindustrie in diese Gegend gekommen sind, wo sie aber gedrängt durch die fortschreitenden Forderungen einer in jeder Hinsicht weiterschreitenden Zeit zum Teil nach englischen und französischen Mustern, zum Teil aber auch durch eigene Erfindungsgabe dazu gebracht, immer weiter fortgeschritten und sich ausbildeten.

So war zum Behufe der Hütte auf dem Grunde, der zu derselben gehörte, gleich nach dem Ankaufe derselben durch Herrn Johann Kittel, Handelsmann aus Blottendorf, dto. 1. Jänner 1732, eine Glasschleifmühle errichtet worden, damit auf derselben das Glas von seinen Ecken und Vorsprüngen befreit und so, wenn auch unverziert, doch zum Gebrauche gehörig geeignet in den Handel gebracht werden könnte. Diese Schleifmühle heißt noch gegenwärtig die Hütten Schleifmühle und wird als die erste Glasschleifmühle des hiesigen Sprengels bezeichnet.

Die ersten, welche hier die Glasschleiferei betrieben, waren zwei Gebrüder Rösler, welche von Jörgensthal (Georgenthal), einem Dorfe der Herrschaft Morgenstern, hieher kamen und aus Mangel eines vorgerichteten Wassergetriebes die Gläser anfänglich nur durch Umdrehen mit der Hand auf dem geeigneten Steine abschliffen. Der eine dieser beiden Brüder brachte später diese Glasschleifmühle käuflich an sich. Die Gelegenheit, dieses Gewerbe zu erlernen, welches bei gehöriger Aufmerksamkeit und natürlicher Lage nicht viel Zeit erfordert, sowie die gute Bezahlung, die damals gewährt wurde, reizte Viele zur Nachahmung.

Nicht bloß die ersten Glasschleifer stammen aus dem Vorgebirge des Riesengebirges, auch andere Glasindustrianten fanden es vorteilhafter, sich hier ansässig zu machen und ihre Kunst hier auszuüben, als in ihrer Heimat, wo bei den vielen dort bestehenden Glashütten zwar Glas genug zu verarbeiten war, aber keine solche Zahlung eintreten konnte, als hier, wo man durch Auffindung mehrerer Absatzorte der Handlung bereits mehr Aufschwung gegeben hatte. So etablierte sich hier zwischen 1740—1750 ein gewisser Christian Endler, gebürtig aus dem Dorfe Brand, ebenfalls zur Herrschaft Morgenstern Bunzlauer Kreises gehörig, und betrieb hier zuerst die Glasvergolderei.

Derselbe beobachtete bei der Auftragung des Goldes noch keinesweges jene kluge Sparsamkeit, die man gegenwärtig beobachtet, indem er das Gold massiv auflegte; doch war diese Sparsamkeit damals nicht so erforderlich,

als jetzt bei so herabgesetzten Zahlungen. Man erzählt, daß eben dieser Christian Endler beim Nachhaufstragen seiner vergoldeten Glasware jederzeit ein Handtörbchen mitgenommen habe, weil er sonst den Arbeitslohn, der damals durchaus in klingender Münze geleistet wurde, nicht fortzubringen imstande gewesen sein würde. Sowie dieser Christian Endler als der Urheber der Glasvergolderei in Falkenau betrachtet wird, so betrachtet man seine Söhne Johann und Franz, in Verbindung mit dem von Morchenstern anher übersiedelten Franz Endler, dem Sohne seines Bruders, als die Urheber der Perlenschleiferei.

Um das Jahr 1780 machten sie den Anfang damit, daß sie jede Glasperle einzeln auf die Spitze eines Dornes vom Schlehenstrauche steckten und so nach den Seiten hin abschliffen. Diese Arbeit war aber zu mühsam, erforderte zu vielen Zeitaufwand und konnte besonders bei den kleinen Perlengattungen, die man hier zum Schliff brachte, sich nicht als lohnend bewähren. Daher brachte man es später durch Übung dahin, daß man sie in einer Reihe, wie sie nämlich nebeneinander an sehr feinem Drahte (dem sogenannten Perlendrahte) angefädelt waren, mittelst des Daumens auf die horizontale Scheibe des Schleifzeuges dicht anlegte und die Perlen auf diese Weise nach verschiedenen Seiten abschliff. Dadurch wurde die Arbeit beschleunigt und die Perlenschleifer waren imstande, für niedrigere Preise zu arbeiten, welches diesem Geschäfte erst rechten Absatz verschaffte.

Durch diese Perlenschleiferei wurde ein Teil der früher den Glaschleifern überlassenen Schleifzeuge in den hiesigen Glaschleifmühlen besetzt, so daß bei den reichlichen Bestellungen günstigerer Zeitverhältnisse die vorhandenen Schleifwerkzeuge für die vorhandene Arbeit nicht zureichen wollten. Daher wurden selbe vermehrt und neue gebaut, wo sich's nur immer thun ließ. Die stärksten waren in Nieder-Hillemühl, wo der Ortsrichter und Glaschleifer Joseph Zedel in N. C. 58 seine Glaschleifmühle bis zu 14 Zeugen erweiterte, während die übrigen höchstens 8—10 zählten.

Von den Schleifmühlen in Falkenau waren viele wegen Mangel des zufließenden Wassers nur auf ein Zeug eingerichtet. Diese waren es auch meistens, die bei später eingetretenen mißlichen Zeitumständen am ehesten wieder kassiert wurden, während man bei den übrigen in den meisten Schleifereien einige Zeuge eingehen ließ.

Die Zahl der Schleifwerkzeuge wird vom Chronisten folgendermaßen beziffert:

in Falkenau	6 Schleifwerkzeuge	(davon sind gegenwärtig [1836] nur 2 im Betriebe)
in Rittlich	22	"
in Hillemühl	64	" (Ortschaft anschließend an Falkenau)
in Summa	92 Schleifwerkzeuge,	davon sind 4 Ruglerwerkzeuge.

Alle diese Schleifzeuge reichen in guten Zeitverhältnissen nicht hin für diejenigen, die durch gehörig bezahlte Arbeit gelockt, die Glasschleiferei hierorts betreiben, während in mißlichen Zeitverhältnissen sich viele davon abwenden und lieber zu einem gesünderen Nahrungszweige, als Tagelöhneri, Holzschlägerei u. s. w. sich wenden, als gegen schlechte Zahlung ein Gewerbe fortzubetreiben, welches so häufig die Lunge frühzeitig angreift, in welchem Falle sodann viele Schleifzeuge und ihre Erhaltung den Besitzern der Glasschleifmühlen zur Last werden.

Beinahe gleichzeitig mit der Perlenschleiferei kam auch die *Glasfluglerei* empor. Man stellte anfangs auf dem Glase runde Scheiben her, deren Peripherie tiefer lag, als das erhabene Mittel, die sich daher wie eingelegte Kugeln ausnahmen; deshalb ist den Betreibern dieses Geschäftszweiges der Name *Glasflugler* gegeben worden, den sie auch beibehalten haben, wiewohl igt nur selten unverzierte Kugelsegmente durch dieselben dem Glase eingearbeitet werden. Meistens wird igt von ihnen das sogenannte *Steinschleifen* oder *Brillantieren* nach gewissen Mustern betrieben, die, wie Stidmuster in Linnen und Baumwolle, so diese ins Glas gearbeitet werden, wobei gewöhnlich der Meister die Grundlinien einrißt, welches man „*Reißen*“ nennt, während der Geselle als Fortsetzung des Reißens die Grundlinien schärfer ausbildet, welches „*Schneiden*“ genannt wird, und der Lehrknabe oder taugliche weibliche Individuen durchs „*Polieren*“ den Verzierungen die nötige Reinheit und dem Glase Silberglanz geben.

Alter als die igt genannten Glasgewerbe ist in dieser Gegend die *Glasmalerei*, welche aber früher bei weitem nicht den Grad der Ausbildung hatte als gegenwärtig, da das XIX. Jahrhundert eigentlich der Zeitpunkt der wiederauflebenden Glasmalerei ist. Daher giebt es viele zum Teil igt noch lebende Künstler, die einiges zur Emporbringung dieser alten, aber in früheren Jahrhunderten erloschenen Kunst beigetragen haben. Hier in Falkenau trug ein gewisser Brandel viel zur Vollenbung und Vervollkommnung bei, der eigentlich ein Kupferstecher aus Hohenelbe war. Wenigstens soll er zuerst hier die Schmelzmalerei ausgeübt haben, da man bei der früher üblichen, sogenannten *Kleckmalerei* die Farben massiv aufs Glas auftrug, so daß man die Glasgemälde ebenso gut mit dem Gefühle als mit den Augen bemerken konnte.

Die älteren Maler zur Zeit, als noch in Falkenau die Glashütte bestand, pflegten ihre gemalten Gläser in den Glutöfen der Glasfabrik einzusetzen und so einzubrennen; nun aber hat das Aufheben der Glashütte eigene Brennöfen nötig gemacht, die somit auch jeder Glasmaler besitzt. Nur im Anfange kurz nach Aufhebung der Hütte konnte man sich nicht sogleich zur Aufstellung

solcher Einbrennöfen verstehen, und es soll manche Maler gegeben haben, die bis an ihr Lebensende die gemalten Glaswaren entweder nach Kreibitz oder nach Neuhütte zum Einbrennen trugen, jenachdem da oder dort die Glashütte im Betriebe stand.

Auch von der Glascshneideri läßt sich kein Anfang ausmitteln. Schon 1728 kommt Johann Christoph Schür (Schürer?), Glascshneider von Falkenau, im Pieschfauer Taufbuche vor. Aber wie die Glasmalerei, so war auch die Glascshneideri damals noch sehr zurück. Haben es doch izt noch sehr wenige in dieser Kunst dahin gebracht, ein Wappen oder eine Figur, Zeichnung oder Landschaft ins Glas schneiden zu können. Viele begnügen sich damit, daß sie mit einem Tretrade, wie die Glaskugler, für die Glasmaler die Striche und Linien vorbereiten, in welchen diese sodann das Gold einlegen, das sich wie Bronze ausnehmen soll, weshalb man sie auch Bronzeschneider nennt. Dagegen nennt man diejenigen, die es hierin weit gebracht haben, vorzugsweise gute Glascshneider; billiger aber sollte man sie Glasgraveurs nennen.

Neuerlich ist auch das sogenannte *Mattmachen* (Matieren) sehr aufgekomen, zu welchem gewöhnlich minder vollkommene Glaskugler ihre Zuflucht nehmen, da es auf einer Kuglerwerkstätte betrieben wird. Auch weibliche Personen verrichten es, weil es mindere Kunstfertigkeit erfordert; aber eben deshalb, weil es leicht gelernt und leicht betrieben werden kann, wirft es auch eine geringere Zahlung ab.

Das Absprengen des Glases ist immer allhier bei der Glashütte betrieben worden, so lang eine hier bestand, und wird bei der in Kreibitz bestehenden Hütte noch durch einen hiesigen auf einem Tretrade betrieben. Wenn die Glaswaren von den entfernten böhmischen Hütten noch unabgesprengt anher gelangen, was häufig der Fall ist, besonders mit sogenannten Flitten (Champagnergläsern), so werden sie hier auch wohl in Glascshleifmühlen durch eine vom Wasser umtriebene Vorrichtung abgedreht.

Es gab ums Jahr 1760—1790 eine Zeit, wo man die Einfassung der Bilder und Spiegel mit Spiegelrahmen vorzüglich liebte. Daher fehlte es damals auch nicht an einem Künstlerpersonale, die sich mit der Herstellung solcher Rahmen beschäftigten. Man nannte sie Spiegelmacher, wenn sie auf der Rückseite der Rahme die Folie auftrugen, und Zieratenschleifer, wenn sie die auf solchen Rahmen üblichen Arabesken oder andere Verzierungen einschnitten. Doch wurde dieser Unterschied nie so streng genommen und auch Zieratenschleifer nannten sich gemeiniglich nur Spiegelmacher. Hiervon haben einige sich die günstigsten Umstände ihres Gewerbes in der Art zu Nuze gemacht, daß sie beim Zurücksinken ihres Geschäftes

ihr erworbenes Kapital zur Anlage in einer Handlung benützten und daher Glashändler wurden.

Von den ehedem wegen Bestehen der Glashütte hier häufigeren Glasmachern sind noch wenige vorhanden. Mit ihnen sind auch die bei der Glashütte ihre Nahrung findenden sonstigen Gewerksleute, als Stöpselmacher, Zinnschraubenmacher u. s. w. verschwunden.“

Wir haben diesen Bericht über die Anfangsjahre der Glasveredlungskunst deshalb so ausführlich wiedergegeben, weil er mit großer Sachkenntnis und offenbar nach guten Informationen sowohl die ersten Stadien der verschiedenen Betriebsarten darlegt, als auch andererseits das Wesen der besonderen Techniken, welche für jede einzelne Glasraffinierung damals und ebenso heute noch vorzüglich in Betracht kommen, schildert.

Als dritten, vielleicht für die Bedeutung und den Weltruf der nordböhmischen Glasindustrie wichtigsten Faktor haben wir noch den Glashandel, wie er sich in Langenau, Haida, Steinschönau entwickelte, kennen zu lernen. Dr. Eduard Schebek sagt hierüber in seinem von unermüdlichem Forschungsdrange zeugenden Quellenwerke „Über Böhmens Glasindustrie und Glashandel“: „Die Begründung des Glashandels insbesondere darf nachgerade als die hervorragendste Leistung auf wirtschaftlichem Gebiete in Böhmen bezeichnet werden weniger zwar wegen ihrer materiellen Erfolge, obwohl auch diese nicht gering anzuschlagen sind, als wegen des hohen Maßes von moralischer Kraft, welche dabei wirksam war“ — und die Geschichte dieses Handelszweiges, für welche uns heute vornehmlich durch den Eifer des genannten Forschers zahlreiche und bedeutungsvolle Dokumente zur Hand sind, lehrt uns diese Worte in vollstem Maße verstehen.

Die Anfänge waren bescheiden: mit dem Schubkarren in der Hand oder der Kraxe auf dem Rücken, später mit der „Glasfuhre“, als Marktfahrer und Hausierer gewann der Haidauer Glashändler zuerst Fühlung mit der Welt.

Interessant für die wirtschaftliche Entwicklung und den Zusammenhang zwischen Erzeugung und Handel ist es — wir werden später näher darauf zurückkommen — daß die ersten Händler urkundlich zugleich auch Glaskneifer und Schleifer waren: wir erwähnen hier nur den bereits früher genannten Kreybich aus Steinschönau, welcher sich in die Glaskneiferinnung von Kreibitz aufnehmen ließ, ferner einen anderen Namens Kittel (geboren um 1650 in Schumburg bei Gablonz), welcher als der Begründer des Glashandels gilt und selbst Glashüttenmeister und Glaskneifer war.

Von dem letzteren berichtet ein Chronist aus dem Jahre 1830¹:

¹ Vollständig abgedruckt bei Schebek Seite 62.

„Damals im Anfange des XVII. Jahrhunderts gab es in dieser Gegend (Blottendorf) viele Leute, die als sogenannte Scheerenschleifer überall herum bis in die nördlichen Länder reisten, um allerhand Instrumente zu schleifen. Von diesen hatte nun J. C. Kittel durch seine Nachforschungen erfahren, daß sie auf ihren Reisen höchst selten in den verschiedenen Städten Geschirre von Glas gesehen hätten.

Dieses war für diesen unternehmenden Mann genug, um Abnehmer von feinen Gläsern zu finden. Er wählte sich daher Männer von geprüfter Rebligkeit, gab ihnen so viele Glaswaren mit, als sie fortbringen konnten mit ihrem Schubkarren, schrieb ihnen ihre verschiedene Bestimmungen vor, gab ihnen Zehrgeld mit und schickte sie so, wie man mutmaßet, zuerst nach Niedersachsen und ins Dänische und Holländische. Die Männer kamen von ihren Reisen zurück, hatten ihr Glas verkauft und brachten einen bedeutenden Gewinn mit. Auf diese Art hat der Glashandel in unserer Gegend seine Entstehung gefunden. Bald darauf ließ der thätige und unternehmende Joh. Kaspar Kittel, da der Handel mit dem Schubkarren zu erschwert war, ganze Wagen mit Glas beladen und auf solche Art verkaufen.“

Nachdem so die ersten Handelsverbindungen mit Hamburg und durch dort ansässige Handelshäuser mit Holland und Dänemark angeknüpft waren, faßte nach demselben Berichte um das Jahr 1710 ein gewisser Kautenstrauch in Komt, (Herrschaft Bürgstein) den kühnen Entschluß, sich mit einer Partie Glaswaren nach Rußland (Petersburg) einzuschiffen, um sie dort zu verkaufen, wozu ihn Kaspar Kittel mit allen Bedürfnissen ausrüstete. Da dieser Versuch glücklich ausgefallen war und er mit Gewinn nach Hause kam, „gab im Kittel seine Tochter Salome zum Weibe und zugleich eines von den erbauten Häusern in Blottendorf“. Der Anfang war gemacht; kraftvoll benützten die kühnen und ausdauernden Männer Nordböhmens die ersten Erfolge. Weit hinaus über das ursprüngliche Versuchsfeld dehnt sich bald das Gebiet ihrer Thätigkeit. In Moskau, Siebenbürgen, in der Walachei, in Konstantinopel finden wir sehr bald die mutigen „Ausfendlinge“ des böhmischen Glashandels, über das Meer ziehen sie nach Kopenhagen, Stockholm, in das Innere von Rußland, selbst Portugal und Spanien, die späteren Hauptemporien ihres Handels, erschließen sich schon um diese Zeit ihrem Unternehmungsgeiste.

Während anfangs Blottendorf „die Mutter des Glashandels“, wie sie der Chronist nennt, und wohl auch Steinschönau an der Spitze der großartigen Handelsentwicklung gestanden hatten, breitet sich diese Exportbewegung naturgemäß in der folgenden Zeit, vornehmlich in der Mitte des XVIII. Jahrhunderts, im ganzen umliegenden Gebiete immer mehr und

mehr aus, und insbesondere in Langenau (1 Stunde von Steinschönau) wurde dieselbe durch einige thatkräftige Unternehmungen mächtig gefördert und schuf im Centrum an der neuangelegten Straße gegen Kumburg und Sachsen den heutigen Hauptsitz des ganzen Industrierayons, die Stadt „Haide.“

In diese Zeit fällt auch die volkswirtschaftlich so interessante Umbildung des Glaswander- und Hausierhandels in den Faktorei- und Verlagsbetrieb, der seine Vollendung und seinen eigenartigen Höhepunkt in der Gesellschaftsform der sogenannten „Großhandlungskompanien“ fand.

Wir lassen hierüber unseren Gewährsmann Schebeck am besten selbst sprechen, hat er doch gerade der Erforschung der Handelsentwicklung seine größte Sorgfalt zugewendet.

Er sagt:

„Nach einigen kurzen Übergangsversuchen war das Geschäft mit einem Male in seiner zweiten Phase angelangt, welche wir als gesellschaftlichen Faktoreibetrieb kennzeichnen möchten. Diese zweite Phase schreibt sich von dem Aufenthalte unserer Glashausierer in den Seestädten her. Eine neue Welt war ihnen da aufgegangen. Hier hatten sie die Landesprodukte aus dem Innern und die Erzeugnisse der fremden Länder und Zonen zusammenströmen und deren gegenseitigen Austausch mit Anwendung der sinnreichsten und zweckmäßigsten Behelfe und Einrichtungen leicht und sicher bewerkstelligen gesehen. Mußte das in den Männern, die so scharf zu beobachten gewohnt waren, nicht den Gedanken wachrufen, hier seien die Punkte gegeben, wo sie einsetzen mußten, um ihren Handel emporzubringen, von wo aus sie ihre Glaswaren am leichtesten sowohl in das jeweilige Binnenland, als auf die überseeischen Märkte bringen und wo sie auch am vorteilhaftesten über die Waren, welche sie mitunter im Tausche (baratto) statt in Geld für ihr Glas empfangen, disponiren konnten? So war es in der That. Der Ausfühung des rasch gefaßten Entschlusses stellte sich jedoch ein erhebliches Hindernis in den Weg. Beim Hausierhandel konnten die Arbeiten recht gut von einem allein bewältigt werden, da sie nach den Jahreszeiten abwechselten. Im Sommer ging er auf Reisen, im Winter brachte er zu Hause seine Angelegenheiten in Ordnung und sorgte für neue Waren. Auch der Aufwand an Kapital überstieg nicht ein mäßiges Vermögen, und zwar umso weniger, als die Geschäfte meist gegen Barzahlung gemacht wurden. Dauernde Niederlassungen hingegen setzten wegen ihres viel weiter gezogenen Spielraumes und weil sie sich auf ständige Geschäfte im Heimatsorte, denen der Verlag mit Inbegriff der Raffinerie zufiel, stützen mußten, viel mehr Arbeits- und Kapitalkraft voraus, als dem Einzelnen zu Gebote standen. Um über

diese Schwierigkeit hinwegzukommen, nahm man zur Bergesellschaftung die Zuflucht, die sich in der Gründung der sogenannten Glashandlungskompagnien vollzog.

Merkmürdiger Weise bildete dieses neue Element den geraden Gegensatz zu der bisherigen Entwicklung. Während der Wanderbetrieb ungeachtet mancher Anflüge von Zusammenwirken auf der uneingeschränkten Bethätigung der individuellen Einsicht und Kraft beruhte, forderte der Kompagniebetrieb unbedingte Unterwerfung unter den Gesamtwillen, wie er sich in Herkommen und Satzung der Gesellschaft oder in den in letzterer vorgesehenen Bestimmungen der Mitglieder ausprägte. Trotz dieses Gegensatzes oder vielleicht eben wegen desselben griff die gesellschaftliche Organisation rasch um sich, bis sie das geschäftliche Leben vollständig beherrschte, ja vielfältig ihren Einfluß selbst auf das Familien- und bürgerliche Leben erstreckte.

Bald war der Küstenfaum des europäischen Festlandes von St. Petersburg bis Konstantinopel mit solchen Niederlassungen besetzt. Man findet deren verzeichnet zu St. Petersburg, Reval, Libau, Riga, Kopenhagen, Lübeck, Hamburg, Bremen, Amsterdam, Leyden, Haag, Rotterdam, Dortrecht, Middelburg, Bordeaux, San Sebastian, Bilbao, Santander, Ferrol, Corufka, St. Jago, Vigo, Dporto, Lissabon, Sevilla, Cadix, Malaga, Valencia, Alicante, Barcelona, Marseille, Livorno, Neapel, Palermo, Ancona, Triest, Konstantinopel. Von diesen Niederlassungen aus, zu denen noch einige in Binnenstädten wie zu Madrid, Valladolid, Mailand, Lyon, Paris, Nancy, Straßburg, Brüssel, Amersfort, Utrecht, Leewarden und Frankfurt a/M. kamen, versorgten die Glashändler die inneren Märkte und streckten ihre Fühler immer weiter über die See hinaus. Es wurden sogar einige Etablissements in fremden Weltteilen, als zu Smyrna, Beyrut, Kairo, Mexiko, Baltimore und New-York errichtet.“

Nachdem der Verfasser sodann darauf hingewiesen hat, wie die einzelnen Niederlassungen den Kreis ihres Geschäftsumfanges in Bezug auf die gehandelte Ware immer weiter ausdehnten, indem sie auch bayrisches, thüringisches, englisches, später französisches, holländisches und belgisches Glas verkauften, böhmische Leinwand — oft in großen Mengen — aus der Heimat mitnahmen, endlich auch Remscheider Eisenwaren, Nürnberger Waren und schließlich auch die für Glas eingetauschten Artikel, wie Tabak in Spanien, Pelzwerk und Fuchten in Rußland, wieder an den Mann brachten und so nicht nur den Ausfuhrhandel sondern auch Einfuhr und Zwischenhandel in den Kreis ihrer Thätigkeit einbezogen, fährt er fort:

„Über ein Jahrhundert lang erhielt sich diese Betriebsweise. Endlich ereilte auch sie das Loß alles Irdischen. Die Glasfabrikation anderer

Länder, namentlich Englands, Frankreichs und Belgiens, hatte Fortschritte gemacht, mit denen die böhmische nicht gleichen Schritt gehalten, obgleich von Zeit zu Zeit deutlich genug Mahnungen herübergeklungen waren. Inzwischen hatte sich auch in den Kompagnien manches geändert. Das Eingehen von Ehen war leichter und die Zahl der Mitglieder und Familien immer größer geworden, welche an den Gesellschaften zehrten. Durch das Zusammentreffen beider Ursachen — von anderen mehr zufälligen Einflüssen abgesehen — entstand ein Mißverhältnis zwischen Ertrag und Verbrauch, wodurch notwendigerweise das Geschäft geschwächt werden mußte. Solange die französischen Kriege dauerten, erschien das Übel noch weniger bedenklich, denn es waren teils die konkurrierenden Länder selbst viel zu tief in den Krieg verwickelt, als daß sie die ganze Wucht ihrer Konkurrenz auf industriellem Gebiete hätte äußern können, teils schob man vieles, was tiefere Ursachen hatte, auf den Krieg und tröstete sich mithin auf bessere Zeiten nach dessen Beendigung. Doch die folgenden Friedensjahre ließen über den frankten Zustand des Geschäftes keinen Zweifel mehr. Es löste sich nun von den Glashandlungskompagnien eine nach der anderen auf. Eine neue Organisation des Glasgeschäftes war unvermeidlich, sollte dasselbe nicht ganz verloren gehen; ihre Form hing jedoch nicht mehr von der freien Entschließung der Beteiligten ab, sondern war von den Verhältnissen selbst gegeben. Wie eine Flut hatten sich einst die böhmischen Glashändler über Europa ergossen, bis sie in den Seeplätzen einen Halt, aber auch einen Punkt zu weiteren Anknüpfungen fanden. Nun hatte sie die Woge des Geschäftes wieder zurück in die heimatlichen Berge geworfen, und von all dem, was sie in den Bereich ihres Handels gezogen, war ihnen nichts geblieben als das böhmische Glas. Aber auch in dem Vertriebe dieses einen Artikels war die Initiative ihren Händen entglitten. Während sie früher die Käufer selbst aufgesucht und ihnen gleichsam die Ware ins Haus getragen hatten, mußten sie jetzt warten, bis Käufer und Bestellungen sich einfanden. Mit einem Worte, sie waren aus dem Aktivhandel in den Passivhandel gedrängt worden, und das Geschäft hatte sich aus dem Niederlagsbetriebe in ein einfaches Export- oder Lieferungs-geschäft umgewandelt, in dessen Geleise es sich noch heute bewegt.

Das sind ungefähr die allgemeinsten Umrisse der Geschichte des böhmischen Glashandels, soweit sie sich nach den bis jetzt aufgedeckten Quellen entwerfen lassen.“

In großen Zügen haben wir somit die Entwicklung der böhmischen Glasindustrie in ihren drei wichtigen, eng verbundenen wirtschaftlichen Erscheinungsformen, dem Hüttenbetriebe, den Glasveredlungskünsten und dem Glashandel,

betrachtet. Einen getreuen Widerschein dieser tatsächlichen Gebilde und ihres Wesens finden wir in den nach einander erlassenen rechtlichen Normen, den Privilegien, Begnadigungen, Statuten, Hofreskripten und Verordnungen, welche sich mit dieser Manufakturbranche befassen. Wir wollen sie im folgenden etwas eingehender betrachten.

Von den Glashüttenkonzessionen wurde das Wichtigste bereits früher erwähnt; sie gaben dem Pächter oder Besitzer — dem Glashüttenmeister — ein ziemlich weitgehendes Recht auf die Ausnützung von Grund und Boden. Die innere Organisation der Glasmacherei beruhte ursprünglich auf der Zunft. Die Glasmacherei wurde jedoch als eines der ersten aus den zünftigen Gewerben ausgeschieden und den sogenannten „unzünftigen“ eingereiht. Trotzdem giebt das Glasmacherreglement für Böhmen aus dem Jahre 1767 noch umständliche Vorschriften über die Gesellen und Lehrlinge und ihr Verhältnis zu den „unzünftigen Meistern“. Im § 3 dieses Reglements¹ werden die Glasmacher sogar als „Künstler“ bezeichnet, wodurch darauf hingewiesen erscheint, daß die Glasmacherei als „freye Kunst“ außer allem Zunftverbande stehe. Die wichtigsten Bestimmungen des Glasmacherreglements beziehen sich auf die ordnungsmäßige Erlernung dieses Gewerbes; dasselbe enthält weiter Vorschriften, wie viel Lehrlinge ein Hüttenmeister beim Hofen halten dürfe, ordnet die Kündigung, die Zahlungsbedingungen, giebt weiter Anordnungen betreffend den Holzschutz u. s. w., das ganze — ein Zwischending zwischen Arbeitsordnung und Zunftstatut.

Der auf der gesunden Entwicklung der Glasindustrie beruhende freie Zug, welcher den Hüttenbetrieb von den Schwerfälligkeiten der Zunftorganisation losgelöst hatte, veranlaßte die Gesetzgeber auch am Ende des vorigen Jahrhunderts die Glasmacherei neben der Leinwand-, Tuch- und Baumwoll-Manufaktur, sowie der Seide- und Metallfabrikation den Kommerzialgewerben, d. i. jenen Beschäftigungen beizuzählen, „welche auch für den auswärtigen Verschleiß betrieben werden“ und infolge ihrer Wichtigkeit für das ganze wirtschaftliche Leben einer eigenen Landes-Aufsichtsbehörde, den Kommerzialkonzessen, unterstanden und in ihrer Entwicklung mit besonderer Fürsorge bedacht wurden.

Als „Fabrik“ gehört die Glaserzeugung in der späteren Zeit ausnahmslos den freien Gewerben an. Die Aufhebung des Glasmacherreglements für Böhmen erfolgte mit dem Hofkammerdekrete vom 12. Mai

¹ Abgedruckt in der österreichischen Gewerbe- und Handelsgesetzkunde von Barth v. Barthenheim.

1835, §. 20 442¹, das ausdrücklich statuiert, es hätten in Zukunft „alle zunftmäßigen Beschränkungen bei diesem Zweige der Industrie, da wo sie bisher bestanden, gänzlich aufzuhören“.

Wir sehen also bei der Hohlglaserzeugung die einfache und gerade Entwicklung von dem zünftigen über das unzüchtige Meistergewerbe zur Fabrik — eine Entwicklung, deren Tendenz von selbst gegeben war in den sich immer mehr vervollkommnenden notwendigen Betriebsmitteln und der daraus resultierenden Konzentrierung des Betriebes.

Die Veredelung des Glases besorgten, wie wir bereits dargestellt haben, die Glaschleifer, Rugler, Mattierer, Maler u. s. w. Die Betriebsform für alle diese Arbeiten war anfangs die des reinen Handwerkes. In der eigenen Werkstätte, die natürlich wie bei jedem Handwerke, insbesondere in früheren Zeiten, nur selten von der Wohnstätte getrennt war, mit Gehilfen und Lehrlingen schliiff, vergoldete, gravierte oder bemalte der Meister das Rohglas, das er aus der Hütte selbst auf eigene Rechnung eingekauft hatte und verkaufte es sodann auch wieder selbständig, zumeist in der Art und Weise, daß er Hausierer — wir verweisen auf die bereits genannten Messerschleifer des Glasschneiders Kittel — mit dem Betriebe betraute, oder indem er selbst zumeist während der Sommermonate mit der Kraxe oder dem Wagen von Haus zu Haus zog, oder die heimischen und später vornehmlich die ausländischen Märkte besuchte. Es sei ausdrücklich bemerkt, daß alle erhaltenen Berichte und Urkunden davon sprechen, daß in der ersten Zeit, im XVI. und Anfang des XVII. Jahrhunderts die Schleifermeister, Malermeister selbst es waren, welche das in ihrer Werkstätte veredelte Glas in der Heimat und in der Fremde verkauften. Schon damals aber (Ende des XVII. Jahrhunderts) zeigte es sich, daß neben den Zunftangehörigen auch die Glashüttenmeister bestrebt sind, den Absatz des veredelten (raffinierten) Glases, — wenigstens zum Teil — in ihre Hände zu bringen, denn die älteste Zunftordnung für Glasschneider, Schleifer, Maler von Kreibitz (1864) sagt ausdrücklich:

„Hierbei dennoch denen diesige Zunft und Zeche mithaltenden Glashüttenmeistern in Oberkreibitz aus gewissen und ehrhaften Ursachen freistehen und unbenommen sein soll, jeder Zeit und sonder männiglich Einreden und Hinderung einen oder mehr fremde Glasmaler, von welchen Orten her es ihme gefällig sein möchte, aufzunehmen und bei der Hütten zu gebrauchen.“

¹ Abgedruckt in der Provinzial-Gesetzsammlung für das Königreich Böhmen aus dem Jahre 1835 S. 526.

Es ist dies ein äußerst wichtiges Dokument über den Anfang der Heimarbeit in diesem Industriezweige und beweist, daß die Hüttenmeister, als die wahrscheinlich Kapitalskräftigeren, von allem Anfang an darauf ausgingen, selbständige Glasmalermeister für ihre Rechnung zu beschäftigen.

Die innere Organisation dieser Gewerbe und das Rechtsverhältnis zur Obrigkeit beruht bei allen diesen Handwerkerarbeiten auf zunftmäßigen Satzungen.

Wir wollen auch die wesentlichen übrigen Artikel und Regeln der Innungsstatuten im folgenden wiedergeben, da sie, wenn auch nicht von gleicher Bedeutung wie die eben erwähnten Punkte, doch noch bemerkenswerte und charakteristische Momente für den vorliegenden Gegenstand in Fülle enthalten.

Die Anfangsbestimmungen regeln die Erwerbung des Meisterrechtes¹.

„Nach solchen werden ihnen die Zunftmeister andeuten, was sie des Meisterrechtes wegen weiters zu verrichten haben. Als nämlich soll ein Jeder des heiligen römischen Reichsadler samt seinen Gliedern in anderthalb Tagen mit Farben verfertigen, folgendes auch in Gegenwart etlicher darzu verordneten Meister die sieben freien Künste aus eigenem Kopfe und freier Faust auf Papier zum Meisterstücke entwerfen und, ob tauglich oder nicht, der ganzen Zunft und Zech zum Erkenntnis einliefern und dann ferner bei seiner Auf- und Annehmung, wann er keines Meisters Sohn ist, der Zech oder in die Lade fünfzehn Meißn. an Gelde, vier Pfund Wachs, denen Meistern ein Effen und eine Tonne Bier geben. Ist er aber eines Meisters Sohn, der giebt vier Pfund Wachs und kein Geld; den Meistern aber, wie gemeld't, ein Effen und eine Tonne Bier geben.

Nach ausgestandenen Lehrjahren soll ein jeder schuldig sein, ein Jahr sich in der Fremd zu versuchen oder Jahr und Tag bei einem Meister vor einen Gefellen allhier arbeiten. So er sich in diese Innung will einlassen, ist er schuldig, seine Liebste anzufagen. Wann er das Meisterrecht gewonnen, wird ihm nicht gestattet, vor sich selbst über einen Monat zu arbeiten, er verehelige sich dann. Im Falle da es aber keine vollkommene Zunft und Zech gewesen, da er gelernt hat, sollen sie keinen nicht einnehmen. Er erlerne dann die Kunst noch zwei Jahre, allwo ein Zunft und Zech ist und gebe so viel, wie oben benennet worden.

Da aber ein Meister mit Tode abginge, soll dessen nachgelassene Wittibe die Kunst und deren Gewerf, es sei durch ihre eigene Kinder oder fremde Gefellen gleichwohl zu treiben versucht und von dieser Zunft und Zech

¹ Vollständig abgedruckt bei Schebek, S. 267.

keineswegs ausgeschlossen sein, sowie auch von Niemand's gehindert, sondern jederzeit bestermaßen geschützt werden."

Nachdem das Statut weiter die Lehrlingsaufnahme geregelt hat, sagt es:

„Es sollen auch die Meister der Glasmaler-Kunst einen jeden aus meiner Herrschaft unterthänigen Jungen von den Dorfschaften, wenn er einen Consens von mir hat, gegen leidentlichen Lehrgeld zu erlernen schuldig sein. So ein Lehrjunge seine Lehrjahre nicht geziemend auskünde und flüchtig würde, sein Meister ihn aber nachmals wieder annehmen thäte, so soll derselbige Junge so viel Monat oder Wochen, als er ausgetreten, über die ordinari Lehrzeit bei ihm zu verbleiben schuldig sein.

Es soll auch kein Meister dem anderen seinen Gesellen, Lehrlingen oder anderes Gefind, ehe dieselben beurlaubt sein, abhalten, bei Straf vier Pfund Wachs.

Wenn ein Meister dem anderen in seine verdingte Arbeit fällt, es sei bei dem Städtl oder auf dem Lande, so ist er in der Meister-Strafe."

Der Schluß enthält die Formalitäten vor der Zunftlade, die Bestimmungen über das jedem Zunftgenossen zu gewährende Leichenbegängnis, Anordnungen über die Bestrafungen der „Störer“, das sind jene Handwerksmeister, welche ohne der Zunft anzugehören in ihrem Bezirke gewerbliche Arbeiten verrichten und die am Eingange dieses Absatzes wiedergegebenen Freiheiten für die Glashüttenmeister.

In ganz analoger Weise sind auch die anderen Innungsstatuten, z. B. die der Glasmaler, Glaschneider und Schraubenmacher in Steinschönau, oder die der Glasvergolber in Falkenau, verfaßt. Trotzdem der ganze Inhalt dieser Satzungen noch darauf hinweist, daß die Glasveredlungsarbeiten anfangs von den Handwerkern selbständig auf eigene Rechnung betrieben wurden, oder daß die Meister doch wenigstens in der ersten Zeit ebenso häufig das Rohglas zur Weiterverarbeitung eingekauft haben mögen, als die Hüttenmeister in Lohn arbeiten ließen, so zeigt sich trotzdem in nicht zu verkennender Weise in diesem ältesten Statut schon deutlich das Näherrücken der wirtschaftlichen Abhängigkeit von dem Rohglaserzeuger auf der einen Seite oder von dem aufstrebenden Händler auf der anderen Seite und die Furcht vor diesem Gespenst mag die „freyen“ Meister der Malerei, Glaschneiderei und der anderen Veredlungsarbeiten bewogen haben, die Obrigkeit zu ersuchen, diesem sich immer mehr geltend machenden Einflusse — er wurde zuerst überhaupt nur als Konkurrenz und gar nicht als werdende Unfreiheit empfunden — durch entsprechende Repressalien in den Zunftstatuten zu begegnen. Die Obrigkeit aber — fast möchte man staunen,

welch' dunkler Wege sich zuweilen das Schicksal bedient — sprach es in den Innungsstatuten direkt aus, daß sie es den Hüttenmeistern nicht verbieten könne, „fremde Glasmaler, von welchen Orten es ihnen gefällig sein möchte, aufzunehmen und bei der Hütten zu gebrauchen“, und stellt somit den ersten Freibrief für die als Heimarbeit betriebene Glasmalerei aus. Entgegenkommender für die Maler und Glasschneider zeigte sich dieselbe Obrigkeit, als auch die Händler ihren steigenden Einfluß auf die glasverarbeitenden Handwerker geltend zu machen begannen, denn in einem anderen Statute¹ für die Glasmaler und Glasschneider aus dem Jahre 1694 heißt es:

„Zum Neunten. Es soll auch Niemand, weder meine noch anderer Herrschaft Unterthanen, durch ihr Glashandeln dieser Innungs Meistern zum Schaden anderwärtig geschnitten oder gemaltes Glas, oder wie solches gearbeitet werde, noch andere verschraubte Waren keines Weges auf meine Herrschaft bringen, noch an sich kaufen, weder meine Unterthanen ihr Glas anderwärtig schneiden, malen noch verschrauben lassen, weder auf andere Weis zurichten lassen, sondern, soviel sie dessen zur Handelschaft vonnöthen, einzig und allein auf meiner Herrschaft, auf was vor eine Manier es sei, verfertigen lassen, weder Störer dieser Innung zuwider sollen auf keinerlei Weis geduldet werden. Sollte Jemand, er sei wer er wolle, Fremder oder Einheimischer, hierin begriffen werden, der oder diejenigen sollen nicht nur allein aller solcher bei ihnen befindlicher Waren gänzlich verlustig sein, sondern sollen auch noch darzu, wo der oder dieselben auf meiner Herrschaft ertappet werden, von meinen jedes Orts zunächst angelegenen Gerichten vor sich selbst und, wann die Innung sie darum ersuchet, unverzüglich aufgehoben und eh'nder nicht, bis doppelt so viel, als die Waren wert sein, zur Straf am Gelde erleget ist, von dannen gefolget werden. Welche Strafe und Verlust halb der Innung zufällt und halb mir zu fernerer Disposition gelassen werden soll.“

Es muß also schon damals vorgekommen sein, daß die Glashändler da und dort und nicht gerade bei den ortsansässigen Handwerksmeistern, das Glas malen und schleifen ließen; wahrscheinlich gingen sie schon damals dorthin, wo sie am billigsten gearbeitet bekamen. Die Innungsmeister wollten aber diese auswärtige Konkurrenz unwirksam machen und versuchten dies durch die eben erwähnten harten Strafbestimmungen, die sie sich in ihrem Statut sanktionieren ließen. Aber auch unter den Meistern selbst mußte die Konkurrenz schon recht rege geworden sein, vereinzelt sogar unlautere Formen an-

¹ Siehe Schebek, S. 282.

genommen haben; Beweis dafür die in verschiedenen Statuten aufgenommenen Strafbestimmungen gegen das Abspenftigmachen der Gesellen und Lehrlinge und die Strafdrohung „wenn ein Meister dem anderen in seine Arbeit fällt.“

Nach alledem kann man nicht zweifeln, daß das Arbeitsangebot seitens der glasveredelnden Handwerker schon im Anfange des XVIII. Jahrhunderts ein so großes gewesen ist, daß es den Hüttenbesitzern und Händlern ein Leichtes sein mußte, sobald ihre Position einmal durch einige gewinnbringende Geschäfte gefestigt war, ihre wirtschaftlich bessere Lage zu ihren Gunsten und zum Nachteile der unter einander konkurrierenden Glasmaler, Glaschneider u. s. w. auszunützen. Und so geschah es auch. Immer zahlreicher gingen die kapitalstärkteren Elemente, welche nach den überlieferten Nachrichten den Grund zu ihrem Vermögen zu einer Zeit gelegt hatten, da sie einen Teil des Jahres auf Reisen gingen, die übrigen Monate aber selbst als Maler, Schleifer u. s. w. thätig waren, zum Handel über, als ihnen die Gewißheit wurde, daß der Glashandel mehr Gewinn biete, als die Veredlungsthätigkeit, und die Handelsbeziehungen sich immer mehr erweiterten.

Was auf der einen Seite das Handwerk an Betriebskapital und wirtschaftlichem Einfluß verlor, gewann auf der anderen Seite der Handel für sich. Das erfolgreiche Beispiel lockte Nachahmer heran, auch aus dem Auslande, und bald war durch die immer günstiger sich gestaltende Geschäftslage und, nicht zu vergessen, durch die wahrhaft großartige Handelsthätigkeit der nordböhmischen Glaskaufleute selbst die Grundlage geschaffen für das Entstehen der bereits erwähnten *Großhandlungscampagnien*. Der hauptsächlich Grund für die wirtschaftliche Macht und den großartigen Einfluß, welchen diese Handlungscompagnien nicht nur in Bezug auf den Absatz der Ware, sondern auch direkt auf die Erzeugung in der Folge erlangten und ausübten, liegt wohl in dem glücklichen Gedanken, bei dem anfangs wohl unausweichlichen Konkurrenzkampfe zwischen den Händlern und den glasbearbeitenden Meistern einerseits und auch zwischen den Händlern und den Hütten, welche die Ware selbst veredeln ließen und verkauften andererseits, der Kraft des Einzelnen die machtvolle *Kapitalvereinigung Mehrerer* gegenüberzustellen, welche durch sich selbst schon im wirtschaftlichen Kampfe dem einzelnen Konkurrenten überlegen sein muß. Dazu kommt noch, daß es sich hier um neue auf dem ganzen Kontinente und auch in überseeischen Ländern absetzfähige Artikel handelte, welche zum Teil als Massenartikel in großen Mengen erzeugt werden konnten und doch auch, ihrem Charakter als Luxusware entsprechend, eine genaue Beobachtung des fremdländischen Marktes und der speciellen Bedürfnisse der Käufer erforderten. Gerade aber für den Absatz solcher Waren eignete sich die neue Gesellschaftsform, welche die Haidaer

sich selbst schufen, vorzüglich, da sie die Verwendung eines großen Kapitals, die Beobachtung des Absatzplatzes und die direkte Überwachung des Verkaufes und zugleich auch die unmittelbare und vorteilhafte Einflußnahme auf die Erzeugung gestattete, somit in ihrer Form den Bedürfnissen dieses Handels ganz besonders angepaßt erschien.

Über die rechtliche Struktur dieser Handlungscompagnien spricht sich Schebaf, der in seinem mehrerwähnten Werke zahlreiche Compagniekontrakte aus dem vorigen und aus diesem Jahrhundert gesammelt hat, folgendermaßen aus:

„Im Gegensatz zu den Statuten der Glashandwerker sind die Verfassungs- und Rechtsgrundlagen der ‚Glashandlungscompagnien‘ eine völlig autonome Schöpfung der Glashändler. In den Gesellschaftsverträgen, durch welche sie zu Stande kommen, bezieht man sich zwar mitunter auf die nachträgliche Ratifikation der Obrigkeit. Es ist jedoch nirgends zu ersehen, daß es dazu wirklich gekommen wäre. Gleich den gewerblichen Innungen haben auch die Glashandlungscompagnien eine doppelte Seite. Sie sind teils Handelsgesellschaften, teils Lebensgenossenschaften. In Bezug auf ihre Eigenschaft als Handelsgesellschaften haben sie manches mit der heutigen offenen und Kommandit- und der früheren stillen Gesellschaft gemein, allerdings auch viel davon Abweichendes. Die Teilnehmer schießen, mit Ausnahme der Frauen, die nur während ihres Witwenstandes mitunter noch längere oder kürzere Zeit an Stelle ihrer Gatten in der Gesellschaft blieben, in jedem Falle ihre ganze, bald größere bald mindere, Arbeitskraft und meist auch Kapital ein. Die Verteilung des Gewinnes und Verlustes geschieht in der Regel nach Köpfen, jedoch nicht zu gleichen Teilen, sondern nach der Stellung, die den Einzelnen in der Gesellschaft, ob als ganzen, halben oder viertel u. s. w. Compagnons, eingeräumt ist. Nirgends jedoch ist eine Spur von unbeschränkter und solidarischer Haftung eines oder mehrerer oder aller Gesellschafter zu entdecken. Trotz des Vorhandenseins einer Compagniefirma (deren Wortlaut aber für die verschiedenen Niederlassungen eines und desselben Hauses zuweilen verschieden ist) paßt daher weder der Begriff unserer offenen noch der der Kommanditgesellschaft auf die Glashandlungscompagnien, und auch von dem Wesen einer stillen Gesellschaft kann bei denselben keine Rede sein, da reine Geldeinlagen nur als Darlehen zu dem landesüblichen Zinsfuß, aber nicht als gesellschaftliche Einlagen gegen einen verhältnismäßigen Anteil am Gewinne oder Verlust angenommen werden. Dadurch aber, daß die Compagnieverfassung sich an keine gegebene Form anlehnt, wird sie nur umso interessanter, weil sie sich damit als das nach den eigenen Bedürfnissen, zum Teil vielleicht nur mit Benützung der in Handelsstädten angetroffenen

Ufancen, geschaffene Werk der Glashandelsleute darstellt. Die Bedeutung der Glashandlungscompagnien als Lebensgenossenschaften tritt zumeist in deren Verhalten zu den Familien ihrer Gesellschafter hervor. Sie erfassen den Sohn schon im zarten Alter und suchen ihn in strenger Zucht und Schule zum tauglichen Mitgliede der Gesellschaft heranzubilden. Laß er sich gut an, so wird er die ganze Stufenleiter der Lehrlinge, Diener, viertel, halben und ganzen Gesellschafter hinauf befördert, bis er dereinst vielleicht das Haupt des ganzen Hauses wird. Ja selbst nach dem Ableben sorgt die Compagnie noch einige Zeit für seine Hinterbliebenen. In besonderen Lagen, z. B. wenn es sich um den Bau eines Hauses handelte, sprang wohl auch die Compagnie ihren Genossen in deren reinen Privatangelegenheiten hilfreich bei. Wie sie aber für alle Mitglieder und Angehörigen sorgt, so will sie auch, daß dieselben ihren Grundsätzen gemäß sich verhalten, ordentlich und pünktlich im Dienste, rechtchaffen und sittlich in ihrem Privatleben seien.“

Ich muß es mir leider versagen, an dieser Stelle näher auf die einzelnen inhaltreichen Compagniekontrakte einzugehen; als besonders interessant will ich jedoch nur hervorheben, was in einem derselben, der aus dem Jahre 1775 stammt, über „Verlegerei“ bestimmt wird, denn „nichts vermag eine Glashandlung mehr empor zu bringen, als eine gute Verlegerei.“ Über dieselbe also heißt es dort:

„Biertens: Die Verlegerei, d. i. der An- und Einkauf deren Waren und dessen Versendung, bleibt eben auch gemeldetem unsern J. A. Hiecke überlassen, jedoch so, daß auch die zu Hause befindlichen Kameraden ihm mit Rath und That an die Hand gehen und in allen Vorfällen und Umständen Hilfe und Erleichterung in solchen Geschäften und Arbeiten schaffen und leisten sollen. Besonders aber wird unser Herr Rautenstrauch, nachdem er, G. es G., (gebe es Gott!) wiederum zu Hause kommen und hier sein wird, auch in seinem eigenen Hause zu Blottendorf einen Theil der Verlegerei zu besorgen und zu verwalten übernehmen. Übrigens ist und bleibet jeder Kamrade verbunden, auf die Glashütten, auch anderwärts hin, zum Wareneinkaufe zu reisen, so oft es erfordert werden wird. Demjenigen aber, der also für Compagnie reisen und sich gebrauchen lassen wird, dem werden zu seinem Auskommen und Unterhalt täglich ein Gulden zu verzehren erlaubt und auf Compagnierechnung gegeben werden. Weilen durch den Verleger alle Waren für den eigentlichen wahren Einkaufspreis angeschrieben und an Komp.^e verrechnet werden sollen, so werden dem Verleger anstatt des sogenannten Verleger-Profit jährlich 300 fl. — aus Komp.^e gegeben oder auf seinen Conto ihme gutgeschrieben werden, als eine Entschädigung für die unvermeidlichen Auslagen bei der Verlegerei.“

Wir haben bereits eingangs die Ursachen kurz skizziert, welche in der Mitte dieses Jahrhunderts einen Rückgang des Glashandelsgeschäftes bewirkt haben. Kräftige, übermächtige Konkurrenz anderer Staaten und Länder, deren Produkte die Gaidauer Erzeugnisse teilweise überholt oder, wenn auch dies nicht der Fall war, so doch die bisherige tatsächliche Monopolstellung dieses Glasausfuhrgebietes vernichtet hatten, weiter Lockerung der bisherigen straffen Handelsdisciplin, alle diese Umstände und noch andere, welche mehr zufälliger Natur waren, hatten das Gefüge des stolzen Baues gelockert. Aber die Grundmauern waren fest genug für weitere Jahrhunderte. Das Kühne, in die Welt hinausblickende Getümmel wurde zwar abgetragen; dafür aber bauten sich die Glashändler ein festes und sicheres Exporthaus auf dem Grunde ihrer Heimat, von dem aus sie die erworbenen Beziehungen zu der ganzen Welt fest in der Hand behielten.

Wir sind bei der Gegenwart angelangt. Ehe wir jedoch zur Schilderung der heutigen Verhältnisse übergehen, müssen wir noch eines wichtigen Dokumentes gedenken, das ein deutliches Streiflicht auf die Beziehungen der Glashändler zu den Hüttenmeistern und damit indirekt auf das ganze gewerbliche Arbeitsverhältnis in der Mitte des vorigen Jahrhunderts wirft. Es ist dies ein „Gutachten des Directoriums in publicis et cameralibus“ über die Beschwerde der Glashändler auf den Herrschaften Ramnitz, Bürgstein, Reichstadt, Neuschloß, Ober-Liebig, Tetschen und Meistendorf gegen die dortigen Glashüttenmeister¹.

Dieses aus dem „Protocollum“ de dato 10. August 1750 und einem „Votum“ bestehende Gutachten lautet in seinen wichtigsten Teilen:

„Es haben sub Praes. den 27. Januarii 1744 die sammentliche unterthänige Glashändler der Ramnitz-, Bürgstein-, Reichstadt-, Neuschloß-, Oberliebig-, Tetschen- und Meistendorfer-Herrschaften wider die dortländige Glashütten-Meistere folgende Beschwerden supplicando vorgebracht:

1. daß die Glashütten-Meistere selbst das Glas hin und wieder mehrern Theils glatt oder ungearbeitet in und außer Landes verführeten und
2. bei ihnen Glas-Maler, Schneider, Rugler und Schleifer aufhalteten, nicht minder
3. mit dem Preis des Glases nach Belieben ausschlageten und ehender Fremde oder Ausländer als sie, inländische Glashändler, mit benötigten Waren versehenen, daß sie also hierdurch sehr benachteiligt würden.“

¹ Abgedruckt bei Schöbel, S. 365, Original im Archiv des Ministeriums des Inneren in Wien, Bohemica IV.

„Um aber ihren Untergang noch in tempore abzuwenden und die Landfabrik wiederum in vorigen Stand zu bringen, so thäten sie allerunterthänigst zu bitten:

1. denen Glashüttenmeistern, daß sie das rohe Glas selbst in fremde Länder nicht führen noch damit hanthieren sollen, zu gebieten, dann
2. zu verordnen, daß sie ihnen, böhmischen Glashändlern, allein das rohe Glas liefern und überhaupt kein rohes und ungearbeitetes Glas außer Landes verführet werden solle.“

Das Gutachten sagt dann weiter.

„Das leitmeritzer Kreisamt selbst erachtete diese Beschwerden in der Wahrheit gegründet zu sein und fandete zu Abwendung des gänzlichen Glas-handlungs-Verfalls kein besseres expediens, als wenn denen sammentlichen Glashüttenmeistern einige Glasarbeiter und Zurichter zu halten unter einer Straf und dagegen denenselben, daß sie ihr verfertigendes glattes, rohes und unzugereichtes Glas an die auf wiederholten sieben Herrschaften befindliche Glashändler in einem billigen und nicht nach Gefallen erhöhenden Preis zu überlassen eingebunden, die Ausfuhr des rohen und präparirten Glases aber sive per se vel per alium inhiberet, mithin contra generalia zweierlei Gewerbe zu treiben verschränkt, endlichen im ganzen Land verboten würde, daß niemand von denen Glaskünstlern unter schwerer Straf außer Landes sich begeben und allda niederlassen solle.

Wohingegen die Glashüttenmeistere ihre Auskunft dahin erstattet, daß bei theils Glashütten keine rohen Gläser verarbeitet, theils von denen anfähigen Künstlern in sothaner Verarbeitung die Nahrung gesucht würde.

Was nun diese Beschwerden anbetrifft, da erachtete sie, Repräsentation und Kammer, denen principiis generalibus conform zu sein, damit das im Land erzeugende artefactum nicht außer Landes, sondern im Land zur letzten Perfektion gebracht würde, um denen inländischen Künstlern den Verdienst dadurch nicht zu entziehen.

Infolge dessen wäre sie der ohnmaßgebigen Meinung, daß dasjenige Glas, so zum Schleifen, Kugeln und Malen tauglich, oder auf solche Art gearbeitet zu werden pflegte, außer Landes zu verführen sub poena confiscationis und unter noch einer anderweitigen Bestrafung des Übertreters generaliter verboten werden könnte, wodurch die in anderen Ländern sich festhaft gemachte Schleifer, Schneider, Kugler aus Mangel des Verdienstes zurückkehren oder wenigstens die im Land befindliche von der Entweihung abwendig gemacht würden.

Wohingegen das weitere Ansinnen derer Glashändler, daß ihnen die Glashüttenmeister all' verfertigendes rohes Glas abgeben und die in denen

Glashütten sich aufhaltende Glasschneidere, Schleifere u. s. w. abschaffen sollten, ihr, Repräsentation, um so bedenklicher zu sein scheinete, weil die supplicirende Glashändlerere deswegen kein Privilegium aufzuweisen hätten und selbe im Gemährungsfall die Glashüttenmeistere ruiniren dürften. Wie dann auch die Glaskünstlerere bei ein und andern Glashütten über dreißig Jahr lang sich aufhalteten und dabei denen Glashändlern vielen Vorteil und Ersparnuß verschaffeten, maßen sie sonsten, wenn sie nicht allda wären, die rohen Glaswaren erst in ihre Behausung zum Zurichten führen, sodann aber zugerichter der Handlung nach verschicken, folglich doppelte Frachtkosten tragen müßten. Weßwegen sie des ohnmaßgebigen Dafürhaltens wäre, die Glashändlerere quoad hunc passum abzuweisen und die Glashüttenmeistere bei der Verarbeitung einigen rohen Glases noch fernershin zu erhalten, angesehen sie damit keine doppelte Profession treibeten, sondern sich nur zweifachen Verdienst machten.“

Dieses Gutachten, welches für die Kenntniss der Entwicklung des ganzen Arbeitsverhältnisses in diesem Industriegebiete von hervorragendem Werte ist, belehrt uns nicht bloß über den Stand der Beziehungen der einzelnen Produktionsfaktoren in der damaligen Zeit zu einander, sondern zeigt uns auch, daß der wichtige Streit mit den Glashüttenmeistern um den Veredlungsgewinn schon in der Mitte des 18. Jahrhunderts nicht mehr wie zu Ende des 17. Jahrhunderts von den Schleifmeistern, Malermeistern und den anderen Veredlungsarbeitern, sondern an ihrer Statt bereits von den Glashändlern geführt wird, woraus klar und unzweideutig hervorgeht, daß alle diese Veredlungshandwerker, wenn auch dem Namen nach noch selbständig, bereits damals in ein wirtschaftliches Abhängigkeitsverhältnis von den Händlern gelangten und somit zu Heimarbeitern umgewandelt worden waren.

Eine Zusammenstellung der wichtigsten Glasgroßhandlungshäuser finden wir in einer Petition aus dem Jahre 1805, welche 32 Großhandlungsgesellschaften mit 157 Einzelunternehmen in Haida und Umgebung anführt.

Außerst wechselvoll waren die Schicksale der Hohlglasindustrie Nordböhmens in diesem Jahrhunderte; nur flüchtig kann hier davon gesprochen werden.

Einer Stagnationsperiode am Beginne dieses Jahrhunderts, unter welcher auch die glasveredelnden Gewerbe hart zu leiden hatten, folgte wieder in der Mitte des Jahrhunderts, insbesondere nach den Weltausstellungen, 1851 in London und 1868 in Paris, eine Zeit mächtigen Aufschwunges. Die außergewöhnliche Nachfrage, vornehmlich nach Massenartikeln

vonseite Nordamerikas, der anfänglich in den nordböhmisches Gebieten überhaupt nicht genügt werden konnte, erzeugte aber wiederum ein unverhältnismäßiges Zufließen aller Bevölkerungskreise zu diesem Gewerbezweige, sodaß sehr bald, insbesondere in den 70er Jahren, ein neuerlicher, umso heftigerer Rückschlag erfolgte. Dazu kam noch der Umstand, daß die allzu heftige Konkurrenz einen Zusammenschluß der Glashändler unmöglich machte, und außerdem in Folge des Lohndruckes, der hiedurch erfolgte, die Erzeugung minderwertiger und billiger Waren begünstigt wurde. Die Betriebs- und Arbeitsverhältnisse hatten in dieser Zeit keine wesentlichen Änderungen erfahren. Die Umwandlung des Glasveredlungsmeisters zum unselbständigen Heimarbeiter und des Glashändlers zu dem eigentlichen, die Produktion und den Absatz beherrschenden Unternehmer, die schon zu Beginn dieses Jahrhunderts als vollendet anzusehen ist, hatte ihre notwendigen Folgen gezeitigt: einmal die erwähnte schrankenlose Konkurrenz unter den Händlern und damit ein Herabsetzen des Gewinnes auf ein Mindestmaß auf der einen Seite, und auf der anderen Seite stetige Verschlechterung der Lage der Heimarbeiter, welche dem Preisdruck, der sich sofort in einen Lohndruck umwandelte, keinen genügenden Widerstand entgegenzusetzen vermochten.

Bald aber zeigten sich die Anzeichen einer neuen Epoche. Die Arbeiterschaft, insbesondere in jenen Gruppen, welche die intelligentesten Kräfte besaßen, die demgemäß für die Ideen der Zeit am aufnahmefähigsten waren, lernte einsehen, daß nur ein gemeinsames Vorgehen zur Besserung ihrer Lage führen könne, das Bedürfnis nach einer gemeinsamen Organisation führte zum Zusammenschlusse und zu dem Bestreben, das gegenseitige Unterbieten zu verhindern, gleichzeitig tauchten aber auch die ersten Ansätze zum fabrikmäßigen Betriebe auf.

Wir sind mit unseren Betrachtungen bei der Gegenwart angelangt.

Gegenwärtige Verhältnisse.

Bevor wir in eine nähere Schilderung der gegenwärtigen Verhältnisse in dem Gebiete, welches wir uns zur Betrachtung ausgewählt haben, eingehen, erscheint es notwendig, einen kurzen Überblick über den derzeitigen Stand der gesamten Glasindustrie in Österreich zu werfen.

Österreich besitzt derzeit nach den Zusammenstellungen des k. k. Handelsministeriums aus dem Jahre 1890 — eine Statistik, die auch den gegenwärtigen Zuständen zum größten Teile noch entsprechen dürfte — 129 Glashütten, davon befinden sich 82 in Böhmen. Die Glaserzeugung gliedert sich heute ungefähr in der Art und Weise, daß in den 8 Hütten von

Haida, Steinschönau und Umgebung¹, ferner in Neuwelt (im Riesengebirge), in einigen west- und in den südböhmischen Hütten fast ausschließlich Hohlglas erzeugt wird, während die übrigen Hütten der Gablonzer Gegend die zur Herstellung der Gablonzer Glas Kurzwaren notwendigen Halbfabrikate, also das erforderliche Stangen-, Stengel-, Prismen- und Druckglas liefern und Westböhmen vornehmlich Tafelglas erzeugt. In Haida, Steinschönau und Umgebung selbst ist die Rohglaserzeugung und die Hohlglasveredlung streng geschieden. Die Hütten beschränken sich heute ohne Ausnahme daselbst auf die Herstellung der Halbfabrikate, also der geblasenen und gegossenen Hohlglasartikel, während die Hohlglasverarbeitung, Raffinerie genannt, von den Glashandelsunternehmungen, welche die Glas veredelnden Heimarbeiter beschäftigen und diesen Hausindustriellen selbst betrieben wird.

Die nachstehende Tabelle gibt eine Übersicht über den heutigen Stand der Rohglaserzeugung in dem Gebiete von Haida und Steinschönau.

(Siehe die Tabelle S. 507.)

Erzeugt werden in den Hütten von Haida und Steinschönau heute zum meist die gewöhnlicheren Glasformen, weiße und farbige, ferner die sogenannten Überfangartikel; die für bessere Kristallware notwendigen Formen werden hingegen nur vereinzelt hergestellt. Die Glasveredlung dieser Gegend beschränkt sich jedoch nicht auf die hier erzeugten Halbfabrikate, sondern bezieht, was sie an Kristallware und besseren Formen verbraucht, aus den südböhmischen Hütten, zum Teil auch aus dem Auslande. Verarbeitet werden die Rohglasformen hier zu den verschiedensten Gebrauchs- und Luxusgegenständen. Ich nenne unter Hunderten nur die verschiedensten Serviceartikel, darunter kunstvoll geschliffene und gravierte Kristallgläser, Aufsätze, bemalte und geschliffene, besserer und minderer Qualität, Blumenvasen jeder Art und Güte, Lampen, Luxuswaren wie Toilettegegenstände, die verschiedensten Rippes, Jardiniere u. s. w.

Der Einkauf des Rohmaterials erfolgt heute ausnahmslos durch die ansässigen Händler oder Raffineure, welche ohne Benützung einer Zwischenhand die Glasformen den verschiedenen Heimarbeitern zur Bearbeitung in deren Wohnung geben, sodann wiederum übernehmen und ganz selbständig verkaufen. Nachstehend eine Übersicht über die Glasraffinerien in Haida-Steinschönau und Umgebung.

Die Städte Haida und Steinschönau bilden heute das Centrum der ganzen Industrie.

¹ In Haida, Röhrsdorf, Ober-Kreibitz, Teichstadt, Steinschönau, Falkenau, Ullrichsthal und Langenau.

Glasstätte in	Verf-norrichtungen				Angestellte und Arbeiter						Durchschnittslohn per Woche			
	Schmelzöfen	Öfen	Gründöfen	Glasköfen	Leitung und kaufmännisches Personal	Glas-machermeister	Neben-arbeiter, wie Ab-träger, Gefäßfen, Ab-sprenger zc.	Meister	Glaschleifer	Maler	Hilfs-personal, wie Aufsicher, Tischler, Wächter zc.	Meister	Accorbarbeiter	bierte Arbeiter
Paiba			nicht bekannt		6	19	55	—	—	—	4	—	—	5—6 fl.
Höhersdorf	3 ¹	24	—	12	6	27	77	—	—	—	5	11.50 fl.	—	6.70 =
Ober-Kreibitz	1	9	—	9	3	9	27	—	—	—	5	15.— =	13.— fl.	7.35 =
Leitstabt	2	24	10	—	3	23	54	—	3	—	9	12.— =	—	6—12 =
Steinshönu	2	18	—	12	2	18	75	—	—	—	8	—	—	—
Saffenu	1 ¹	8	—	4	2	10	26	—	—	—	2	11.35 =	—	6.15 =
Ulrichsthal		nicht bekannt			—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Langenu		nicht bekannt			—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

1 Gleichzeitig Glasköfen.
 2 Gleichzeitig Schmelzöfen.

Übersicht über die Glasraffinerien.

Ger. = Bez. Haida.

Arnsdorf	16
Blottendorf	9
Bürgstein	2
Falkenau	3
Haida	38
Langenau	14
Schaiba	2

Ger. = Bez. Böhm. Kamnitz.

Dittersbach	1
Gerzdorf	1
Hillemühl mit Falkenau	2
Böhm. Kamnitz	6
Nieder-Kamnitz	1
Meistersdorf	9
Ober-Preßkau	2
Schelten mit Pärchen	6
Steinschönau	26
Ulrichsthal	4

Ger. = Bez. Böhm. Leipa.

Jägersdorf	1
----------------------	---

Ger. = Bez. Warnsdorf.

Kreibitz	2
Ober-Kreibitz	2
Schönfeld	1

Zusammen 148

Der Absatz der Haidaer Artikel geht derzeit in sämtliche Länder des Kontinentes, sowie in fast alle überseeische Gebiete. Europa, wenigstens die höher kultivierten Länder des Kontinentes, wie Deutschland, Belgien, Holland, Spanien verlangen mehr die kunstvolleren Gegenstände, wie z. B. die besseren Krystallfachen, während die überseeischen Gebiete zumeist mit den wohlfeileren Massenartikeln versorgt werden.

Zur näheren Verständlichmachung der enormen Quanten, welche die Haidaer Glasindustrie alljährlich über die Grenzen Oesterreichs hinaus auf den Weltmarkt wirft und zur Erläuterung der wechselvollen Schicksale dieses

Industriezweiges in den letzten Jahrzehnten haben wir nachstehend eine Zusammenstellung des Exportes von Glaswaren, insoweit sie für dieses Gebiet in Betracht kommen, nach den statistischen Publikationen des Handelsministeriums gemacht. Diese Ziffern geben die Gesamtausfuhr von weißem und bemaltem Hohlglas aus Österreich wieder — nicht enthalten ist Tafelglas und Glaskurzware —, und man wird nicht fehlgehen, wenn man dem Gebiete von Haida $\frac{2}{3}$ — $\frac{3}{4}$ dieses Gesamtexportes zuspricht.

(Siehe die Tabellen S. 510—511.)

Bemerkt sei hier noch ergänzend, daß sich anschließend an die Glasindustrie in Steinschönau und Haida einige Etablissements für Lusterfabrikation eingerichtet haben, während in Bürgstein und Umgebung, dem früheren Sitze einer bedeutenden Spiegelindustrie, heute als Überreste dieses Produktionszweiges noch die Holzrahmenerzeugung verblieben ist. Diese Zweige liegen jedoch außerhalb unserer Betrachtung.

Wir werden im folgenden lediglich die Verhältnisse in den Raffinierungsgewerben zu erörtern haben, also bei jenen Heimarbeitern, welche die Glasschleiferei, sowie das Abstürzen des Glases, (d. i. das Vorbereiten der rohen Glasformen, das Absprengen für den Schliff) besorgen, ferner bei jenen, welche Glas einbohren, kugeln, zenkeln, (Zacken schleifen), mattieren (matt schleifen) und gravieren, versilbern und vergolden und endlich bei jenen — und diese bilden die Mehrzahl aller Heimarbeiter —, welche das Glas bemalen.

Die nachstehenden Tabellen geben eine Übersicht über die Verteilung der Heimarbeiter und zwar sowohl nach den einzelnen Branchen, als auch nach den Gemeinden und Ortschaften.

Diese Übersicht enthält neben einer Statistik der Heimarbeiterschaft — welche teils auf einer direkten Befragung bei den Gemeindeämtern, teils auf einer persönlichen Umfrage, veranstaltet durch den Fachverband der Glasarbeiter, beruht — auch noch Angaben darüber, welche dieser Heimarbeiter noch heute, wenn auch nicht in den Bevölkerungskreisen selbst, so doch merkwürdiger Weise von der Gesetzgebung als Handwerksmeister angesehen werden, ferner Angaben, wie viele selbständige Gewerbescheine an diese Heimarbeiter ausgefertigt wurden und endlich wie viele Gehilfen und Lehrlinge von den sogenannten „Meistern“ beschäftigt werden. Wir werden auf die letzteren Ziffern noch näher zurückkommen; sie sind teils den Berichten der Bürgermeisterämter entnommen worden, teils aus dem Gewerbekataster der Handels- und Gewerbekammer in Reichenberg ausgezogen.

(Siehe die Tabellen S. 512—518.)

Ausfuhr.

	1888		1872		1876	
	Menge	Wert	Menge	Wert	Menge	Wert
	Centr.	fl. ö. W.	Centr.	fl. ö. W.	Centr.	fl. ö. W.
Glas, mittelfeines	91 304	5 478 240	113 203	6 792 180	64 537	7 744 440
= farbiges, bemaltes, vergoldetes	77 608	9 312 960	32 590	3 910 800	51 196	12 287 040

Warenart	Menge der Ausfuhr in den Jahren											
	1882		1887		1888		1889		1890			
	Meter- Centner	Wert in fl. ö. W.	Meter- Centner	Wert in fl. ö. W.	Meter- Centner	Wert in fl. ö. W.	Meter- Centner	Wert in fl. ö. W.	Meter- Centner	Wert in fl. ö. W.	Meter- Centner	Wert in fl. ö. W.
234	62 046	4 032 990	48 016	1 695 785	85 424	2 555 210	102 137	3 054 610	88 413	3 494 990		
242	14 592	1 459 200	25 011	1 499 300	47 720	2 376 100	41 073	2 052 090	49 807	2 489 830		
243	25 036	3 004 320	37 015	4 441 800	51 360	6 163 200	31 814	3 817 680	26 994	3 239 280		
	101 674	8 496 510	110 042	7 636 885	184 504	11 094 510	175 024	8 924 380	165 214	9 224 100		
	Zusammen											

Nr. des Hohlgl. gegenüber Hohlgl. Hohlgl.	Benennung der Waren und Gegenstände	Gesamt-Ausfuhrmenge im Jahre							
		1891		1892		1893		1894	
		Meter- Ctr.	Wert in fl. ö. W.	Meter- Ctr.	Wert in fl. ö. W.	Meter- Ctr.	Wert in fl. ö. W.	Meter- Ctr.	Wert in fl. ö. W.
603	Hohlglas, weißes (durchsicht.) geschliffen . . .	27 015	—	27 866	1 152 708	26 348	1 057 753	27 675	1 079 416
604	" " " gepreßt . . .								
605	" " " gemunsert, abgerieben . . .								
606	" " " geätzt, geschnitten . . .								
607	Maßfines weißes Glas, nicht bef. benanntes . . .	1 877	—	1 405	41 455	1 321	38 970	1 150	34 788
619	Milch-, Wein- u. Tabakerglas . . .								
620	Anderes Glas, färbig, bemalt, vergolbet, ver- silbert, Glasflüsse (unechte Steine) ohne Fassung	143 821	—	164 562	8 342 374	172 374	8 704 887	178 988	9 123 018
621	Glas- u. Emailwaren, nicht bef. benannte . . .	9 753	—	8 138	976 500	8 134	976 080	14 958	1 893 533
	Zusammen	182 466	—	201 971	10 513 637	208 177	10 777 690	222 444	12 130 755

Nr. des Hohlgl. gegenüber Hohlgl. Hohlgl.	Benennung der Waren und Gegenstände	Gesamt-Ausfuhrmenge im Jahre							
		1895		1896		1897		1897	
		Meter- Ctr.	Wert in fl. ö. W.	Meter- Ctr.	Wert in fl. ö. W.	Meter- Ctr.	Wert in fl. ö. W.	Meter- Ctr.	Wert in fl. ö. W.
603	Hohlglas, weißes (durchsicht.) geschliffen . . .	24 458	—	962 459	26 774	1 048 071	30 994	—	1 175 044
604	" " " gepreßt . . .								
605	" " " gemunsert, abgerieben . . .								
606	" " " geätzt, geschnitten . . .								
607	Maßfines weißes Glas, nicht bef. benanntes . . .	2 252	—	68 123	2 964	88 920	2 158	—	64 740
619	Milch-, Wein- u. Tabakerglas . . .								
620	Anderes Glas, färbig, bemalt, vergolbet, ver- silbert, Glasflüsse (unechte Steine) ohne Fassung	203 755	—	10 385 392	219 208	12 056 440	217 256	—	11 514 568
621	Glas- u. Emailwaren, nicht bef. benannte . . .	13 054	—	1 652 506	21 441	3 216 150	17 859	—	2 500 260
	Zusammen	243 519	—	13 068 480	270 387	16 409 581	268 267	—	15 254 612

Gemeinde	Anzahl der Heim- arbeiter (das sind diejenigen, welche in der eigenen Wohnung oder in einem gemieteten Lokale für fremde Rechnung arbeiten)		Von diesen Heim- arbeitern sind als Meister an- zusehen (das sind die- jenigen, welche einen Gewerbe- schein besitzen oder Gehilfen beschäftigen)	Anzahl der bei diesen Meistern beschäftigten Ge- hilfen		Anzahl der Lehr- linge nach der Zählung des Fach- verbandes des
	nach Angabe des Bürger- amtes	nach der Zählung des Fach- verbandes		nach An- gabe des Bürger- amtes	nach der Zählung des Fach- verbandes	
	1899	1891		1899	1891	

Maler und Vergolber.

Steinschönau	207	175	177	200	294	104
Falkenau	60	118	31	29	129	48
Blottendorf	85	106	70	15	51	17
Arnsdorf	62	95	30	54	119	47
Langenau	40	62	9	12	58	43
Schelken	62	61	44	65	51	23
Ober-Preßschau	37	45	15	22	18	5
Schaiba	47	44	40	39	54	24
Haida	43	43	43	81	81	36
Bürgstein	18	38	15	60	57	29
Meisterdorf	43	32	26	90	57	22
Ulrichsthal	40	16	16	60	27	7
Hillemühl	57	15	32	25	16	4
Kreibitz-Schönfeld . . .	7	13	5	—	9	7
Röhrsdorf	10	9	2	3	7	—
Rottowitz	25	8	4	5	10	7
Bihlerbaustellen	2	8	1	—	10	7
Nieder-Preßschau	2	5	1	1	1	—
Wolferzdorf	7	3	5	15	1	—
Böhm. Kamnitz	—	2	—	—	3	—
Nieder-Kamnitz	3	2	—	—	—	—
Sonneberg	2	2	—	—	—	1
Radowitz	1	1	—	—	1	—
Schoffendorf	5	1	5	8	—	—
Hofwen	3	—	1	2	—	—
Freundenberg	1	—	—	—	—	—
Gersdorf	3	—	—	—	—	—
Kaltenbach	2	—	—	—	—	—
Zusammen	874	904	572	786	1054	431

Dierzu kommen nach Angabe des Fachverbandes noch 130 weibliche Arbeitskräfte.

Glaschleifer.

Nieder-Preßschau	92	61	40	20	44	10
Hillemühl	36	50	28	10	43	22
Röhrsdorf	23	41	3	4	40	8
Ober-Preßschau	23	38	20	10	10	—
Langenau	10	28	—	—	11	—
Kreibitz-Schönfeld	—	14	—	—	7	4
Übertrag	154	232	91	44	155	44

Gemeinde	Anzahl der Heim- arbeiter (das sind diejenigen, welche in der eigenen Wohnung oder in einem gemieteten Lokale für fremde Rechnung arbeiten)		Von diesen Heim- arbeitern sind als Meister an- zusehen (das sind die- jenigen, welche einen Gewerbe- schein besitzen oder Gehilfen beschäftigen)	Anzahl der bei diesen Meistern beschäftigten Ge- hilfen		Anzahl der Lehr- linge nach der Zählung des Fach- verbandes des
	nach Angabe des Bürger- meisters- amtes	nach der Zählung des Fach- verbandes		nach An- gabe des Bürger- meisters- amtes	nach der Zählung des Fach- verbandes	
	1899	1891	1899	1891	1891	

Glaschleifer. (Fortsetzung.)

Übertrag	154	232	91	44	155	44
Haiba	13	13	13	12	12	—
Steinschönau	11	13	11	10	—	—
Arnsdorf	8	11	5	8	6	—
Kottowitz	15	10	1	4	8	1
Schaiba	1	7	1	—	1	—
Blottendorf	3	4	2	1	2	—
Falkenau	8	4	4	4	1	—
Kodowitz	7	4	1	2	4	—
Böhm. Kamnitz	—	3	—	—	—	—
Bürgstein	3	3	2	3	—	1
Schelken	2	2	—	—	3	—
Meistersdorf	—	1	—	—	5	1
Ulrichsthal	—	1	—	—	2	—
Schwojka	2	—	—	—	—	—
Zusammen	257	308	131	88	199	47

Dazu kommen nach Angabe des Fachverbandes noch 23 weibl. Arbeitskräfte.

Kugler.

Groß-Bocken	—	77	—	—	16	6
Sonneberg	45	56	11	11	30	2
Langenau	65	50	—	—	38	6
Steinschönau	56	48	56	30	21	1
Schelken	21	42	—	—	7	—
Ulrichsthal	12	39	12	18	15	5
Arnsdorf	22	33	11	15	10	2
Klein-Bocken	—	29	—	—	4	—
Bihlerbaustellen	20	26	20	3	15	1
Wolfsdorf	28	19	—	—	4	—
Meistersdorf	14	17	14	18	4	—
Schaiba	7	17	7	3	1	—
Ober-Liebitz	6	15	—	—	1	5
Blottendorf	11	12	10	1	2	—
Ober-Preßkau	1	12	1	1	—	—
Gersdorf	6	11	—	—	—	—
Kreibitz-Schönfeld	2	11	2	—	2	3
Haiba	9	9	9	5	5	1
Freundenberg	11	7	—	—	—	—
Manisch	—	6	—	—	1	—
Übertrag	336	536	143	105	176	32

Gemeinde	Anzahl der Heim- arbeiter (das sind diejenigen, welche in der eigenen Wohnung oder in einem gemieteten Lokale für fremde Rechnung arbeiten)		Von diesen Heim- arbeitern sind als Meister an- zuzählen (das sind die- jenigen, welche einen Gewerbe- schein besitzen oder Gehilfen beschäftigen)	Anzahl der bei diesen Meistern beschäftigten Ge- hilfen		Anzahl der Lehr- linge nach der Zählung des Fach- verbandes des
	nach Angabe des Bürger- meisters amtes	nach der Zählung des Fach- verbandes		nach An- gabe des Bürger- meisters amtes	nach der Zählung des Fach- verbandes	
	1899	1891		1899	1891	

Kugler. (Fortsetzung.)

Übertrag	336	536	143	105	176	32
Nieder-Kamnitz . . .	1	5	—	—	—	—
Böhm. Kamnitz . . .	—	4	—	—	2	—
Gasel	3	4	3	—	—	1
Nieder-Preßkau . . .	2	4	2	—	—	—
Röhrsdorf	4	4	1	1	7	—
Schafelowitz	4	4	1	2	2	1
Wotwen	3	3	2	—	1	1
Bürgstein	1	3	—	—	2	—
Falkenau	5	3	3	2	—	—
Rottowitz	9	3	—	—	1	—
Straußnitz	—	3	—	—	—	—
Sillemühl	3	1	1	2	—	—
Ober-Kamnitz	3	—	—	—	—	—
Ober-Kreibitz	3	—	—	—	—	—
Sandau	2	—	—	—	—	—
Kunnersdorf b. B. K.	1	—	1	—	—	—
Schoffendorf	1	—	—	—	—	—
Zwickau	1	—	1	—	—	—
Zusammen	382	577	168	112	191	35

Hierzu kommen nach Angabe des Fachverbandes noch 40 weibl. Arbeitskräfte.

Grabeure.

Steinschnau	46	46	36	40	21	1
Arnsdorf	19	37	12	16	10	1
Langenau	20	29	—	—	7	5
Meistersdorf	5	26	5	8	10	2
Haida	17	17	17	13	13	3
Ulrichsthal	4	17	4	4	7	—
Blottendorf	9	13	6	3	4	2
Wolfersdorf	11	13	—	—	2	—
Kreibitz-Schönfeld . . .	3	12	—	—	1	3
Schaiba	4	5	4	—	—	—
Böhm. Kamnitz	—	3	—	—	2	—
Bürgstein	1	3	1	1	—	—
Rottowitz	9	3	1	3	4	1
Rodowitz	1	3	—	—	—	—
Schafelowitz	1	3	—	—	1	1
Sonneberg	3	2	—	—	1	—
Übertrag	153	232	86	88	83	10

Gemeinde	Anzahl der Heim- arbeiter (das sind diejenigen, welche in der eigenen Wohnung oder in einem gemieteten Lokale für fremde Rechnung arbeiten)		Von diesen Heim- arbeitern sind als Meister an- zusehen (das sind die- jenigen, welche einen Gewerbe- schein besitzen oder Gehilfen beschäftigen)	Anzahl der bei diesen Meistern beschäftigten Ge- hilfen		Anzahl der Lehr- linge nach der Zählung des Fach- verband- des 1891
	nach Angabe des Bürger- meisters amtes 1899	nach der Zählung des Fach- verbandes 1891		nach An- gabe des Bürger- meisters amtes 1899	nach der Zählung des Fach- verbandes 1891	

Graveure. (Fortsetzung.)

Übertrag	153	232	86	88	83	19
Bokwen	1	1	1	—	—	—
Hilcmühl	—	1	—	—	1	—
Bihlerbaustellen	—	1	—	—	—	—
Ober-Preschkau	2	1	—	—	—	—
Röhrsdorf	1	1	—	—	—	—
Schelten	1	1	—	—	—	—
Gersdorf	2	—	—	—	—	—
Ober-Kamnitz	2	—	—	—	—	—
Ober-Kreibitz	2	—	—	—	—	—
Falkenau	1	—	1	1	—	—
Nieder-Kamnitz	1	—	—	—	—	—
Markersdorf	1	—	1	—	—	—
Schöffendorf	1	—	—	—	—	—
Zusammen	168	238	89	89	84	19

Hierzu kommen nach Angabe des Fachverbandes noch 6 weibl. Arbeitskräfte.

Einbohrer.

Steinschönau	16	28	16	10	5	—
Arnsdorf	18	18	7	8	6	1
Langenau	10	15	—	—	6	3
Meistersdorf	5	10	5	8	5	—
Blottendorf	6	5	4	1	—	—
Bürgstein	2	5	3	2	4	—
Kottowitz	4	3	—	—	—	—
Kreibitz-Schönfeld	1	3	1	—	4	—
Röhrsdorf	1	3	—	—	2	—
Schaiba	1	3	1	—	1	1
Schelten	4	3	—	—	1	—
Haida	2	2	2	2	2	—
Bihlerbaustellen	—	2	—	—	1	—
Radowitz	1	2	—	—	—	—
Gersdorf	—	1	—	—	—	—
Ober-Preschkau	1	1	—	—	—	—
Ulrichsthal	5	—	5	5	—	—
Ober-Kreibitz	2	—	—	—	—	—
Nieder-Preschkau	2	—	2	—	—	—
Falkenau	1	—	1	1	—	—
Zusammen	82	99	46	37	37	5

Hierzu kommen nach Angabe des Fachverbandes noch 30 weibl. Arbeitskräfte.

Gemeinde	Anzahl der Heim- arbeiter (das sind diejenigen, welche in der eigenen Wohnung oder in einem gemieteten Lokale für fremde Rechnung arbeiten)		Von diesen Heim- arbeitern sind als Meister an- zusehen (das sind die- jenigen, welche einen Gewerbe- schein besitzen oder Gehilfen beschäftigen)	Anzahl der bei diesen Meistern beschäftigten Ge- hilfen		Anzahl der Lehr- linge nach der Zählung des Fach- verbandes des
	nach Angabe des Bürger- amtes 1899	nach der Zählung des Fach- verbandes 1821		nach An- gabe des Bürger- amtes 1899	nach der Zählung des Fach- verbandes 1891	

Gürtler.

Haiba	14	—	14	35	—	—
Steinschönau	10	—	4	15	—	—
Langenau	5	—	4	4	—	—
Blottendorf	4	—	2	2	—	—
Bürgstein	4	—	3	1	—	—
Meistersdorf	4	—	1	2	—	—
Schelken	4	—	4	14	—	—
Woltersdorf	4	—	4	12	—	—
Arnsdorf	3	—	2	3	—	—
Rottowitz	3	—	—	—	—	—
Schafłowitz	3	—	1	2	—	—
Nieder-Kamnitz	2	—	1	—	—	—
Ulrichsthal	2	—	2	5	—	—
Böhlerbaustellen	1	—	—	—	—	—
Ober-Preßschau	1	—	1	3	—	—
Böhm. Kamnitz	—	—	—	—	—	—
Zusammen	64	—	43	98	—	—

Mattierer.

Falkenau	4	6	4	4	—	—
Arnsdorf	10	5	3	2	—	—
Steinschönau	7	5	7	5	—	—
Blottendorf	—	2	—	—	—	—
Ulrichsthal=Meisters- dorf	3	2	3	4	—	—
Bürgstein	1	1	—	—	—	—
Haiba	1	1	1	—	—	—
Hillemühl	—	1	—	—	—	—
Kreibitz=Schönfeld	1	1	1	1	—	—
Langenau	8	1	—	—	—	—
Radowitz	—	1	—	—	—	—
Schelken	1	1	—	—	—	—
Ober-Kreibitz	2	—	—	—	—	—
Zusammen	38	26	19	16	—	—

Hierzu kommen nach Angabe des Fachverbandes noch 39 weibl. Arbeitskräfte.

Gemeinde	Anzahl der Heim- arbeiter (das sind diejenigen, welche in der eigenen Wohnung oder in einem gemieteten Lokale für fremde Rechnung arbeiten)		Von diesen Heim- arbeitern sind als Meister an- zusehen (das sind die- jenigen, welche einen Gewerbe- schein besitzen oder Gehilfen beschäftigen)	Anzahl der bei diesen Meistern beschäftigten Ge- hilfen		Anzahl der Lehr- linge nach der Zählung des Fach- verbandes des 1891
	nach Angabe des Bürger- meisters amtes 1890	nach der Zählung des Fach- verbandes 1891		nach An- gabe des Bürger- meisters amtes 1899	nach der Zählung des Fach- verbandes 1891	

Berfäberer.

Langenau	3	3	—	—	—	—
Arnsdorf	—	2	—	—	—	—
Blottendorf	—	2	—	—	—	—
Ober-Preschau	—	1	—	—	—	—
Zusammen	3	8	—	—	—	—

Hierzu kommen nach Angabe des Fachverbandes noch 15 weibl. Arbeitskräfte.

Sichtmanschettenschleifer.

Röhrsdorf	—	18	—	—	—	—
Kreibitz-Schönfeld	—	6	—	—	—	—
Blottendorf	—	4	—	—	—	—
Pöhlerbaustellen	—	2	—	—	—	—
Falkenau	—	1	—	—	—	—
Zwickau	1	—	1	—	—	—
Zusammen	1	31	1	—	—	—

Hierzu kommen nach Angabe des Fachverbandes noch 58 weibl. Arbeitskräfte.

M ü e r.

Hillemühl	1	—	1	—	—	—
Steinschönau	1	—	1	2	—	—
Zusammen	2	—	2	2	—	—

W e i z e r.

Steinschönau	2	—	1	1	—	—
------------------------	---	---	---	---	---	---

Glasfchneider.

Gersdorf	1	—	—	—	—	—
--------------------	---	---	---	---	---	---

ü b e r s i c h t.

Beschäftigungsart	Anzahl der Heim- arbeiter (das sind diejenigen, welche in der eigenen Wohnung oder in einem gemieteten Lokale für fremde Bedienung arbeiten ohne die sog. Ge- hilfen und Lehrlinge)		Von diesen Heim- arbeitern sind als Meister anzusehen (das sind die- jenigen, welche einen Gewerbe- lokalen besitzen oder Gehilfen beschäftigen)		Anzahl der aus- gefertigten Gewerbe- lehrlinge	Anzahl der bei diesen Meistern be- schäftigten Gehilfen		Anzahl der Lehr- linge nach der Zähl- ung des Fachver- bandes	Anzahl der weib- lichen Arbeits- kräfte nach der Zählung des Fach- verbandes
	1899	nach der Zählung des Fachverbandes 1891	1899	1891		nach An- gabe des Bürger- meister- amtes	1899		
Maler und Vergolder	874	904	572	572	354	786	1054	481	180
Bauger	382	577	168	168	8	112	191	35	40
Glaschleifer	257	308	131	131	36	88	199	47	23
Stavoure	168	238	89	89	6	89	84	19	6
Einbohrer	82	99	46	46	3	37	37	5	30
Glärtler	64	—	43	43	36	98	—	—	—
Matrizer	38	26	19	19	—	16	—	—	39
Verfärbler	3	8	—	—	—	—	—	—	15
Äker	2	—	2	2	1	—	—	—	—
Beizer	1	—	1	1	—	1	—	—	—
Glaschneiber	1	—	—	—	2	—	—	—	—
Schtmannschleifer	1	—	1	1	—	—	—	—	—
Zusammen	1873	2191	1072	1072	446	1229	1565	537	341

Summe der als Heimarbeiter thätigen { nach Angabe des Bürgermeisterramtes . . . 3102 }
Personen (Meister und Gehilfen) { nach Zählung des Fachverbandes 3756 } dazu noch 537 Lehrlinge u. 321 Frauen.

Nach der Zählung des Fachverbandes der Arbeiter verteilt sich somit die Gesamtzahl der Heimarbeiter ohne Unterschied der Branchen auf die einzelnen Ortsgemeinden wie folgt:

Ortschaft	Gesamtzahl der Heimarbeiter nach der Zählung des Fachverbandes 1891	Einwohnerzahl	%
Steinschönau	888	5 038	17,62
Arnsdorf	444	2 576	17,23
Falkenau-Rittlich	317	1 606	19,73
Blottendorf	243	1 346	18,05
Haida	250	2 987	8,37
Langenau mit Josefsdorf	383	3 116	12,29
Barthen-Schelten-Emanuelberg	227	1 051	21,59
Bürgstein	126	1 226	10,27
Oberpreschtau	133	1 002	13,27
Meistersdorf	226	1 387	16,29
Ulrichsthal	145	825	17,57
Schaiba	163	720	22,63
Johannesdorf	70	830	8,43
Kottowitz	63	522	12,06
Kreibitz-Schönfeld	108	2 413	4,47
Nöhrsdorf	69	1 354	5,09
Nöhlerbaustellen	82	1 068	7,67
Niederpreschtau	125	596	20,97
Nodowitz	19	768	2,47
Wolferdsdorf-Neudörfel	23	331	6,94
Wolferdsdorf	19	1 796	1,05
Böhm.-Ramnitz	19	4 599	0,41
Hillemühl	160	886	18,05
Sonneberg	115	509	22,59
Morgenthau	111	399	27,81
Gersdorf			
Freudenthal	} 39	1 580	2,46
Verchenthal, Henne			
Ramnitzdörfel			
Karlsthal	27	261	10,34
Freudenberg	1	688	0,14
Freudenheim	6	105	5,71
Dafel	5	807	0,61
Straußnitz	3	847	0,35
Komt	6	109	5,50
Schafłowitz	12	271	4,42
Ober-Liebitz	21	938	2,23
Manitz	7	178	3,93
Großbocken	72	964	7,46
Kleinbocken	12	526	2,28
Zusammen	4739	46 223	10,25

Nach den einzelnen Branchen ergibt sich folgende Rangordnung:

Die Hauptstzge der Malerei — wir zählen jetzt die Gehilfen, welche bei den sogenannten Meistern arbeiten mit — sind heute Steinschönau (469), Blottendorf (157), Falkenau (247), Arnsdorf (214) und Langenau (120); ferner Haida (124), meist Ortschaften also, die zugleich auch die Mittelpunkte des Glashandels sind oder diesen Orten sehr nahe liegen.

Das Centrum für die Kuglerei ist Sonneberg (86) und Großbocken (93). Zahlreiche Kugler sind ferner in Steinschönau (69), Langenau (88) und Arnsdorf (48) ansässig; besonders die Sonneberger Kugler (Gebirgsorttschaft) genießen den Ruf einer besonderen Kunstfertigkeit, während die Bockener ihre Kunstfertigkeit mehr als Nebengewerbe ausüben und in den Sommermonaten fast ausnahmslos der Landwirtschaft nachgehen.

Die Schleiferei hat ihren Sitz von altersher in den wasserreichen Thälern nördlich von Haida, in Ober- und Niederpreschau (153), Hilmühl (93) und Morgenthau-Röhsdorf (81), weil diese Gewerbe das Wasser als Betriebskraft benötigen.

Graveure finden wir vornehmlich in Steinschönau (67), Meistersdorf (36), Arnsdorf (47) und Haida (30); einige unter ihnen waren und sind als Künstler ihres Faches berühmt und arbeiten nicht nur für ihre Heimat, sondern auch für andere hervorragende Firmen des Inlandes.

Die übrigen Branchen, wie Einbohrer, Mattierer, Verfilberer u. s. w. verteilen sich über das ganze Gebiet, ohne in einer bestimmten Ortschaft besonders vereinigt zu sein.

Zur näheren Erläuterung der vorstehenden Tabellen sei noch bemerkt, daß in der ersten Rubrik alle diejenigen als Heimarbeiter gezählt wurden, welche in der eigenen Wohnung oder in einem gemieteten Lokale für fremde Rechnung gegen Lohn Glasveredlungsarbeiten ausführen. Diese Definition stimmt mit der des österreichischen Gewerberechtes, welches als Hausindustrie jene gewerbliche produktive Thätigkeit auffaßt, „welche nach örtlichen Gewohnheiten von Personen in ihren Wohnstätten, sei es als Haupt-, sei es als Nebenbeschäftigung, jedoch in der Art betrieben wird, daß diese Personen bei ihrer Erwerbsthätigkeit, falls sie derselben nicht bloß persönlich obliegen, keine gewerblichen Hilfsarbeiter beschäftigen, sondern sich nur der Mitwirkung der Angehörigen des eigenen Hausstandes bedienen“, nicht überein, denn hier erscheinen alle jene Personen, welche für fremde Rechnung mit Gehilfen arbeiten, mitgezählt.

Für unser Betrachtungsgebiet kann es aber keineswegs als charakteristisch für die Heimarbeit angesehen werden, ob eine Person Gehilfen beschäftigt oder nicht, sondern das Ausschlaggebende kann nur die wirtschaftliche Selbst-

ständigkeit oder Abhängigkeit bilden; eben deshalb mußten selbstverständlich diejenigen Personen, welche zwar Gehilfen beschäftigen, aber trotzdem nur für fremde Rechnung arbeiten, als Heimarbeiter mitgezählt werden. Die Gehilfen, welche in der 1. Gruppe nicht mitenthalten sind, erscheinen in den Tabellen gesondert ausgeworfen.

Weiter wäre noch folgendes zu bemerken:

Die Anzahl der mitbeschäftigten Frauen ist in den mitfolgenden Tabellen offenbar zu gering angelegt; wir werden später noch davon zu sprechen haben, daß den Frauen hauptsächlich der Transport der Glasware von der Wohnung des Heimarbeiters in das Verkaufslokal obliegt, weshalb anzunehmen ist, daß fast ebensoviele Frauen in dieser Industrie mitbeschäftigt sind, als daheim arbeitende Meister existieren; wenn wir also diese Personen, welche mit 1000 nicht zu hoch geschätzt sind, zu den Heimarbeitern, den Gehilfen und Lehrlingen hinzurechnen und außerdem auch Rücksicht nehmen auf die 700 Personen, welche in den Hütten beschäftigt sind, sowie das bei den Verkaufshäusern angestellte kaufmännische Personal, die Bäcker und Bäckerinnen der Verlagsgeschäfte, so ergibt sich eine Gesamtzahl von rund 6000—7000 Personen, welche mit diesem Industriezweige in direktem Zusammenhange stehen — eine Ziffer, welche die Bedeutung der Glasindustrie für die Bezirke Haida und Steinschönau und das ganze wirtschaftliche und sociale Leben dieses Gebietes allein schon deutlich illustriert.

Nach einem Berichte der Handelskammer Reichenberg aus dem Jahre 1868 wird die Zahl der in der Hohlglasindustrie beschäftigten Personen mit 12 000 angenommen.

Zur Ergänzung des bereits Gesagten wird es noch notwendig sein, einiges über die technischen Arbeitsbehelfe und den Arbeitsprozeß anzuführen, wie diese heute bestehen¹.

Wenden wir uns zuerst der Schleiferei des Glases zu; diese zerfällt wieder in mehrere Unterabteilungen. Das Hohlglas, wie es aus der Hütte kommt, muß erst durch Absprengen jener Kappe, mittels welcher es an der Blaspfeife hing, für den weiteren Schliff geeignet gemacht werden, das besorgen die Abstürzer oder auch Absprenger genannt.

Das Hohlglas wird nun weiter durch Glätten der Ränder oder Zackigmachen derselben (letzteres Arbeit der „Zenkler“), Ebenen der Böden und Umwandeln der cylindrischen in eine eckige und prismatische Form zwar schon für den Gebrauch verwendbar gemacht, die eigentlichen Verzierungen, das

¹ Ausführliches hierüber im Aufsatze des ehemaligen Leiters der Steinschönauer Fachschule, Dwořáček, in Karmarsch und Heren, Technisches Handwörterbuch.

Hervorbringen des „Brillantenschliffes“ durch verschiedene Lagen sich kreuzender Rinnchen, besorgt jedoch erst jetzt der Kugler, der in seiner Thätigkeit zwar mit dem Schleifer nahe verwandt, aber doch ganz anders geartete Werkzeuge als dieser anwendet.

Weitere Unterabteilungen der Schleiferei sind dann noch das Stöpsel-einbohren, worunter man das Einpassen der Stöpsel in die Flacons u. s. w. versteht, sowie das Schraubenschneiden in den Flaschenhals, endlich das Mattieren des Glases bei Lampenfugeln u. s. w.

Der Glasschnitt, der in der Regel unter der Bezeichnung Gravieren des Glases verstanden wird, ist seiner Natur nach auch unter die mit der Schleiferei im Zusammenhange stehenden Teile der Veredlungsarbeiten einzureihen, nimmt jedoch die oberste Stufe unter der Schleiferei ein, da zur Ausübung der eigentlichen und besseren Gravierung nicht nur technische, sondern auch künstlerische Fertigkeit gehört.

In der Schleiferei, und zwar in der eigentlichen Schleiferei sowohl als auch in der Kuglerei finden wir heute zwei Betriebsweisen neben einander hergehend; einmal die altüberkommene Betriebsweise des Heimarbeiters in der eigenen Wohnstätte oder in einem gepachteten Lokale unter Benützung der natürlichen Wasserkräfte und zweitens die „fabrikmäßige“ unter Benützung des Dampfes oder des elektrischen Stromes als Kraftmotors.

Die erstere finden wir durchgehends in den oben genannten Ortschaften nördlich von Haida. Das Äußere des Schleifereilokales ist typisch. Ein breites Holzhaus mit zahlreichen Fenstern eng aneinander. Das Wasser wird in derselben Weise wie bei einer anderen Mühle, auch bei der Schleifmühle in einem Laufgraben aufgefangen und zum Antriebe eines Rades benützt; oft geht das fließende Wasser unter dem Boden des Schleiflokales weg. In einer Schleifhütte arbeiten gewöhnlich 3—4, zumeilen auch 6—10 Personen, der sogenannte Meister und seine Gehilfen.

Das Schleifen erfolgt durch Aufdrücken des Glases auf ein horizontal rotierendes Schleifrad, auf das von oben aus einem kugelförmigen Troge Schleifsand herabtropft. Der Arbeiter steht gewöhnlich in einer Vertiefung bei dem Schleifkasten. Die Arbeitsräume der schleifenden Heimarbeiter müssen fast durchwegs als unzureichend bezeichnet werden. Ohne Sicherheitsvorkehrungen für die Arbeitenden, zumeist vernachlässigt, weil sie anderen Eigentümern gehören und von den Schleifern nur gepachtet sind, feucht und ungesund durch die Nähe des Wassers, das oft unter dem Hause durchfließt und nur mit einigen Brettern überdeckt ist, im Winter sehr kalt, weil der gewöhnlich in der Mitte des ganzen vielstnigen Raumes stehende eiserne

Ofen nicht hinreicht, um genügend Wärme zu geben, — alle diese Dinge machen das Leben der Schleifer zu keinem beneidenswerten.

Anders ist es bei dem Rugler, welcher als Heimarbeiter thätig ist. Das Instrument des Ruglers ist das alte Tretrad mit vertikal rotierender Schleifscheibe. Dieses ist gewöhnlich in der Wohnstätte des Ruglers aufgestellt und nimmt die eine helle Seite des Hauses ein; hier arbeitet der Ruglermeister wiederum mit seinen Gehilfen, oft seinen Söhnen, oft auch fremden Personen, und zwar ist die Arbeit gewöhnlich in der Weise eingeteilt, daß der Meister das „Vorreißen“, d. i. die Auftragung des Musters vornimmt, während die Gehilfen den weiteren Schliff und die Politur besorgen. In vielen Fällen findet man es bei den Heimarbeitern dieser Gegend, daß sie im Besitze eines kleinen Häuschens sind, gewöhnlich mit einer Stube, einem Schlafräume und einem Dachraume. In der Stube, welche auch als Küche und Wohnzimmer dient, hat der Rugler, der Gravierer, der Maler, der Einbohrer sein Werkzeug aufgestellt. Vereinzelt kommt es auch vor, daß die Ruglerei in ähnlicher Weise wie die Schleiferei mit Wasserkraft betrieben wird. Die Werkzeuge, (Riemen, Schleifstein, Drehbank), welche oft einen Wert von 200—500 fl. haben, (für die Schleiferei wurde mir gesagt 150—200 fl.; für die Ruglerei mit Wasserbetrieb 200—500 fl.; die Ruglereinrichtungen daheim dürften billiger zu stehen kommen) gehören den Meistern selbst; gepachtet wird bloß die Wasserkraft (an einer Stelle wurde mir mitgeteilt, daß 50 kr. für ein Zeug in der Woche gezahlt werde).

Wie anders ist es in den fabrikmäßigen Betrieben der Schleiferei und Ruglerei! Leider bestehen derzeit im ganzen Gebiete nur 6, und zwar 2 in Haida, 1 in Steinschönau, 1 in Langenau, 1 in Falkenau und 1 in Meistersdorf. Die größten derselben bestehen in Haida; es sind daselbst über 100 Arbeiter als Rugler und Schleifer in centralisierten Betrieben beschäftigt. Der Antrieb erfolgt durch einen Dampfmotor und durch elektrische Kraft. In großen, sehr lichten und sehr sauberen Arbeitsräumen sind in der Nähe der Fenster die Ruglerbänke, in zwei Reihen in der Mitte die Schleifkasten angebracht. Weiter wird im selben Raume noch vermittlels einer sinnreichen Vorrichtung das Absprengen der Glaskappen auf mechanischem Wege besorgt. Interessant und sehr lehrreich ist ein Vergleich der Betriebsverhältnisse der als Heimarbeiter thätigen Schleifer und Rugler mit den in der Fabrik arbeitenden. Dort die schon beschriebenen ungesunden Schleifräume oder ein dunstiges Wohnzimmer, in dem der Rugler für sein Werkzeug auch die Antriebskraft durch Treten mit dem Fuße liefern muß — Arbeitslosigkeit und übermäßige Arbeitszeit: hier eine wesentlich mühelosere Arbeit beim

Schleifer und Kugler, alle Sicherheitsvorkehrungen angewendet, regelmäßige Arbeit durch das ganze Jahr, geregelte Arbeitszeit und dergleichen Vorzüge des centralisierten Betriebes mehr. Bezeichnend jedoch ist folgende Thatsache, welche mir berichtet wurde. Während die Schleifer, nachdem der erste Widerstand gegen die Fabrik überhaupt überwunden war, bald aus der ganzen Gegend zuströmten, und heute ein förmlicher Wettstreit um jeden freien Arbeitsplatz entsteht, konnten die Kugler dieses Gebietes bis zum heutigen Tage nicht dazu bewogen werden, ebenfalls einzutreten, es mußten vielmehr Kugler aus Südböhmen hieher verpflanzt werden. Diese Thatsache scheint mir charakteristisch und gestattet einen Rückschluß auf die Lage dieser beiden Zweige der Schleiferei. Die eigentlichen Schleifer verdienen nämlich trotz harter und schlechter Arbeitsbedingungen sehr wenig, während die Kugler sowohl in materieller Beziehung bei besserer Bezahlung für ihre an und für sich kunstvolle Arbeit besser gestellt sind, als auch infolge ihrer sonstigen Arbeitsverhältnisse — wie erwähnt, betreiben sie ihr Gewerbe zum Teil als Nebenbeschäftigung neben der Landwirtschaft — schwer für den konzentrierten Betrieb zu gewinnen sind. Allerdings macht sich in der Fabrik bei der eigentlichen Schleiferei, also bei der minderwertigeren Leistung, sofort das Eindringen der weiblichen, also der billigeren Arbeitskräfte bemerkbar. In der Fabrik wird das Schleifen nämlich heute bereits zumeist von Mädchen besorgt.

Die Arbeit des Glaseinbohrers und Schraubenmachers, sowie die des Mattierers unterscheidet sich von der des Kuglers in Bezug auf die technischen Behelfe nur wenig. Gewöhnlich wird auch hier regelmäßig das Tretrad zum Antriebe benützt. Der Einbohrer paßt die Stöpsel und Zapfen durch Abschleifen des Flaschenhalses an, der Schraubenmacher stellt durch eine eigentümliche Schleifvorrichtung das Schraubengewinde am Flaschenhalse her, während der Mattierer durch Anwendung eines mit Schleifpulver versehenen Drahtbüschels, vor welchem das Glasobjekt rotiert, diesem die matte Außenseite giebt.

Am ähnlichsten der Kuglerarbeit ist die Thätigkeit des Glasschneiders oder Glasgraveurs, der mittelst kleiner kupferner Schneidescheiben die verschiedensten und oft kunstvollsten Muster in das Glas einschneidet. Die Zeichnung, nach welcher der Schnitt erfolgt, wird auf das Glas in den Hauptkonturen entweder mit Farbe aufgetragen oder dadurch hergestellt, daß man die Konturen mit Graphit und Kreide aufpaußt. Die Arbeiten der geschicktesten Graveure werden sehr geschätzt und es sind aus dieser Gegend bereits Kunstobjekte hervorgegangen — z. B. eine Krystallchale, welche auf der letzten Pariser Weltausstellung zu sehen war — an denen Jahre lang gearbeitet wurde, und für die Tausende von Gulden bezahlt worden sind.

Natürlich werden deshalb geschickte Graveure im Verhältnis zu den übrigen Heimarbeitern bedeutend besser entlohnt.

Die eben erwähnten Arbeiten, also Einbohren, Mattieren und Gravieren werden heute in der Gegend von Haida und Steinschönau — vereinzelt Ausnahmen wie die erwähnte fabrikmäßige Einbohrerei abgerechnet — noch ausschließlich von den Heimarbeitern in ihren Wohnungen besorgt.

Es erübrigt noch von jener Glasveredlungsarbeit zu sprechen, welche in Haida und Steinschönau die meisten Hände beschäftigt, der Glasmalerei.

Die Malerei auf dem Glase erfordert Pigmente, die zusammengesetzt sind aus Farbstoffen, meist zu den Metalloxyden gehörend, und aus Flußmitteln oder Farbbebindemitteln, welche glasartige oder verglasbare Zusammensetzungen sein müssen, durch deren Vermittlung man die Farbstoffe auf das Glas fixiert. Von kleineren technischen Abweichungen abgesehen, haben wir zwei Arten von Glasmalerei und zwar solche, die vermittelt des durchfallenden Lichtes zur Wirkung gelangt, d. i. die Fenster- und Tafelglasmalerei und solche, welche auf reflektiertes Licht berechnet ist; die letztere Art wird fast ausschließlich in der Gegend von Haida und Steinschönau zum Malen und Deforieren von Glasgefäßen angewendet.

Die Glasorten, welche im allgemeinen zur Deforierung mit Farben oder weißem Email oder den sogenannten opaken Farben verwendet werden, sind das Bein- oder Milchglas und das Mabafterglas. Das Malen, welches heute fast ohne Ausnahme in der Wohnung der Heimarbeiter vom Malermeister und seinen Gehilfen ausgeführt wird, ist größtenteils Arbeit aus freier Hand — nur selten und nur für minderwertige Artikel werden Prägestempel verwendet — und erfordert für die besseren Muster eine gewisse Kunstfertigkeit. Die letzteren werden jedoch nur seltener ausgeführt, im allgemeinen wird die Malerei zur Deforierung der Massenartikel für den Export angewendet und ist somit in den wenigsten Fällen künstlerische Tätigkeit, sondern zumeist rein handwerksmäßige Schablonenarbeit, zu der nur eine gewisse technische Fertigkeit erfordert wird.

Da die Farben, nachdem sie auf das Glas aufgetragen worden sind, durch Einbrennen in einem sogenannten „Muffelofen“ mit der Glasmasse eng verbunden werden müssen, so finden wir heute beinahe in jedem Glasmalerhäuschen — und die Maler besitzen fast regelmäßig ein kleines Anwesen — einen Brennofen. Die Herstellungs- und Erhaltungskosten dieses Ofens (die Einrichtung desselben wurde mir mit 50 fl. berechnet, die Feuerung pro Tag mit 1 fl.) bilden eine nicht unwichtige Betriebsforge für den Malermeister. Ebenso muß er für sich und seine Gehilfen die Malfarbe anschaffen oder herstellen und trägt überdies noch zumeist die Gefahr, daß

das Glas beim Einbrennen durch irgend einen Zufall zu Grunde gehe. Tritt dies ein, eine Thatsache, für die ihn oft gar kein Verschulden trifft, so erhält er oft nicht nur keinen Ersatz für die aufgewendete Mühe beim Malen, sondern er muß hie und da dem Arbeitgeber auch noch das Hohlglas ersetzen.

Selten wird derzeit noch die sogenannte Kaltmalerei betrieben, bei der die aufgetragenen Farben nicht eingebrannt werden und die darum nur für ganz billige und geringe Dekorationsobjekte verwendet werden kann. Während im allgemeinen bei sämtlichen Malern ein gewisser Wohlstand, wenigstens im Verhältnisse zu anderen Hausindustrien unverkennbar ist, so sind die Lebensverhältnisse derjenigen Personen, welche sich mit der Kaltmalerei beschäftigen, die denkbar schlechtesten.

In der letzten Zeit wurde auch in der Malerei der bemerkenswerte Versuch gemacht, die Arbeit zu centralisieren; dieselbe Glashandlungsfirma, welche die früher erwähnte Schleifer- und Kuglerfabrik eingerichtet hat, hat auch unter Leitung eines Malermeisters eine gemeinsame Betriebsstätte für ca. 20 Maler eröffnet, obzwar sie auswärts mehr als das 20fache dieser Zahl beschäftigt. Weitere Ansätze nach dieser Richtung liegen nicht vor, man müßte denn die größeren Malerwerkstätten, welche mit 4—6, hie und da auch mit 8 Gehilfen arbeiten und überdies 2—3 Lehrlinge beschäftigen, ebenfalls diesen Versuchen centralisierter Betriebe einreihen, obzwar ihnen zumeist noch das Merkmal des Unternehmers fehlt und nur vereinzelt konstatiert werden konnte, daß der „Meister“ auch thatsächlich selbständig beginnt, direkt für den Absatz zu arbeiten. Einige solcher Fälle liegen jedoch bereits vor.

Der Vollständigkeit halber sei noch das Versilbern und Vergolden hohler Glasgefäße erwähnt, welches nur einige Vertreter unter der Heimarbeiterschaft dieser Gegend aufweist, sowie das Ätzen des Glases mit Fluorwasserstoffsäure.

Das Versilbern und Vergolden erfolgt in der Art und Weise, daß die zu verarbeitenden Artikel, z. B. Leuchter, mit der Gold- oder Silberlösung gefüllt, dann verstopft und mit Hilfe einer Welle geschwungen werden; dann erfolgt das Einbrennen des Goldniederschlages und gewöhnlich auch die Bemalung in derselben Werkstätte.

Mit hätten wir die wichtigsten Arten der heute in der Hohlglasindustrie von Haida und Steinschönau vorkommenden Veredlungsarbeiten in Kürze beschrieben, und damit bereits zugleich auch in wenigen Umrissen die Betriebsverhältnisse in den verschiedenen Branchen geschildert; es erübrigt also noch die eigentlichen Arbeitsbedingungen, das Verhältnis zwischen Arbeitgeber und

Arbeitnehmer im Detail zu betrachten, und im Anschluß hieran ein kurzes Bild der Lebensverhältnisse der Heimarbeiterschaft dieser Gegend zu entwerfen.

Wenn man früh morgens, insbesondere aber an den letzten Tagen der Woche, die Umgebung von Haida und Steinschönau durchwandert, so sieht man von allen Seiten, aus allen Ortschaften, Frauen mit großen, hochbeladenen Tragkörben der Stadt zustreben. Hier und da auf der Straße ist eine hohe, breite Bank aufgerichtet — ein sehr ersprießliches Werk des Fachverbandes der Arbeiter — auf der die Weiber ihre Körbe niedersetzen und von der harten Tragarbeit ausrasten. Sie fördern das verarbeitete Glas in das Geschäftslokal des Raffineurs zurück und holen zugleich wieder frische Ware zur Bearbeitung. Diese Arbeitsleistungen der Frau, welche gewissermaßen als Transportpfesen vom Heimarbeiter allein getragen werden müssen, sind äußerst aufreibend. Zahlreiche Frühgeburten und andere Krankheitsfälle werden darauf zurückzuführen sein und dies erscheint erklärlich, wenn man bedenkt, daß die Frau oft mit einem Gewichte von 40 und noch mehr Kilogramm auf dem Rücken zwei- bis dreimal in der Woche, manchmal stundenweit in stark gebirgigem Terrain gehen muß. Erst in der letzten Zeit haben sich hier und da einige der Heimarbeiter zusammengethan, um das Glas durch ein Hunde- oder Pferdegespann gemeinsam transportieren zu lassen, vereinzelt wird den Arbeitern das Rohglas auch direkt aus der Hütte zugeführt.

Das Arbeitsverhältnis zwischen dem Unternehmer und dem Heimarbeiter ist ein vollständig ungerichtetes; allerdings haben sich bei vielen Unternehmungen, und gerade den hervorragenderen und größeren, hier und da feste Arbeitsbeziehungen zu den einzelnen Arbeitern herausgebildet, wie dies ja auch nicht anders sein kann, insbesondere, wenn es sich um solche Artikel handelt, zu deren Veredlung eine besondere Kunstfertigkeit notwendig ist, in diesem Falle kann wohl auch von einem Arbeitsvertrage gesprochen werden, bei den gewöhnlichen Arbeiten aber bleibt jeder Willkür Thor und Thor geöffnet. Da selbstverständlich bei den täglich sich ändernden Arbeitsbeziehungen — es wird zumeist für mehrere Verleger gearbeitet, je nachdem Arbeit da oder dort vorhanden und zu bekommen ist — die Heimarbeiter untereinander sich die schärfste Konkurrenz bereiten, so ist es etwas alltägliches, daß einer den anderen mit dem geforderten Lohne unterbietet, nur um einen Auftrag für sich zu erhalten. Von einem Gewährsmanne, welcher die Verhältnisse in diesem Gebiete sehr genau kennt, wurde mir gesagt, als ich mich persönlich von den Zuständen an Ort und Stelle überzeugte: „Die Heimarbeiter sind untereinander voll Lug und Trug und sie werden dazu verleitet durch die unerbittliche Konkurrenz.“ Die Arbeitsbeziehungen zwischen

dem Unternehmer — das ist im vorliegenden Falle der Glashändler oder Raffineur — und zwischen dem Glasveredlungsmeister sind also ganz willkürliche, es ist ein reiner, von Tag zu Tag durch Übernehmen der Rohware durch die Frauen sich erneuernder Lieferungsvertrag mit all' seinen Härten für den Heimarbeiter und ohne jede gewerberechtliche Schutzmaßregel; nur das Druckverbot gilt auch nach österreichischem Rechte für die Heimarbeiter. Eine Kündigungsfrist ist nirgends üblich. Bemerkte muß hier werden, daß sich das Verhältnis für den Arbeiter, insbesondere für die Schleifer hier und da noch insofern verschärft, als die motorischen Kräfte des öfteren im Eigentume des Glashändlers stehen, welcher sie an die einzelnen Heimarbeiter verpachtet. Diese müssen nun zwar gleich einem selbständigen Unternehmer für die Betriebskosten aufkommen, sind aber im übrigen gegenüber dem Verleger weniger frei, als die anderen Arbeiter derselben Branche, da ein eventueller Lohnruck, welcher auf sie ausgeübt wird, eine Verschärfung sehr leicht dadurch erfahren kann, daß ihnen mit der Kündigung der mechanischen Kraft gedroht wird. Dies kann für den Heimarbeiter sehr oft den wirtschaftlichen Untergang bedeuten, insbesondere für den Schleifer, da es oft sehr schwer für ihn sein wird, eine neue Betriebsstätte überhaupt aufzufinden. Die Arbeit ist überdies noch eine höchst unregelmäßige. Wie bei jeder Heimarbeit muß selbstverständlich auch in dieser Gegend der Arbeiter jede Schwankung des Geschäftsganges und natürlich umso mehr jede Geschäftsstockung am eigenen Leibe verspüren. Die Aufträge des Verlegers bleiben aus und der Heimarbeiter, der über kein Betriebskapital verfügt, und auf den täglichen Verdienst angewiesen ist, sieht hiedurch sofort die Grundbedingungen seiner Existenz ins Schwanken geraten; selbstverständlich kann eine solche stetige Furcht nicht dazu beitragen, den Konkurrenzkampf der Heimarbeiter unter einander milder zu gestalten. Hierzu kommt noch der Umstand, daß außer unvorhergesehenen Geschäftsstockungen, z. B. hervorgerufen durch eine plötzliche Änderung in der Handelspolitik hervorragender Absatzstaaten, (wie 1897 durch die Dingley-Bill), alljährlich regelmäßig in bestimmten Zeiträumen ein schwächerer Geschäftsgang eintritt, und zwar vornehmlich nach Weihnachten und in den Sommermonaten, sodaß sich fast für jeden der Heimarbeiter, insbesondere aber für die Schleifer und Maler, fast alljährlich eine Zeit von 4 Wochen und darüber der Arbeitslosigkeit ergibt. Diese Zeit wird dann von den Malern zu dem sogenannten „Mustermachen“ benützt, das heißt, sie entwerfen auf die gangbaren Artikel diverse neue Malmuster, die sie dann von Verleger zu Verleger haufierend, an den Mann zu bringen trachten. Wird ein Muster angenommen, so erhält der betreffende Maler zwar den Arbeitslohn hiefür, es wird jedoch häufig darüber Klage geführt, daß über

die Vervielfältigung des betreffenden Musters zumeist eine neue Konkurrenz eröffnet wird, und die Ausführung desselben derjenige Maler erhält, der den billigsten Preis stellt. Die Registrierung der Muster nach dem Muster-
 schutzgesetz vom 7. Dezember 1858 erfolgt in den seltensten Fällen und dann gewöhnlich durch den Raffineur selbst; sie ist übrigens bei den Erzeugnissen der Maler, welche zumeist nach Vorlagen gearbeitet sind, also, wie das Gesetz sagt, Nachbildungen von selbständigen Werken der Kunst sind, überhaupt ausgeschlossen. Ein Schutz für dieselben, der ihnen die Vervielfältigung sichern würde, wird deshalb von den Glasmalern dieses Gebietes als eine dringende Forderung hingestellt. Derzeit werden aus dieser Gegend überhaupt nur äußerst selten Muster durch Eintragung beim Musterregistrierungsamte geschützt; auch für jene Erzeugnisse, welche auf freier Erfindung des betreffenden Malers beruhen, wird ein solcher Schutz fast niemals angesprochen.

Zur Konstatierung der Arbeitslosigkeit in den einzelnen Branchen hat der Fachverband der Glasarbeiter im Jahre 1894 durch persönliche Befragung eine äußerst interessante Statistik veranstaltet, die trotz ihrer Unvollständigkeit für dieses Gebiet ganz bemerkenswerte Streiflichter auf dieses traurige Kapitel der Hausindustrie abwirft; zugleich mit ihr wurde eine Lohnstatistik und eine Erhebung über die Länge der täglichen Arbeitszeit durchgeführt.

Von der Leitung des Fachverbandes bzw. von den einzelnen Ortsgruppen wurden an die Mitglieder der Fachorganisation (im ganzen $\frac{1}{3}$ der gesamten Heimarbeiterschaft) Fragezettel folgenden Inhaltes ausgegeben:

„Beruf des betreffenden Arbeiters.....
 Gesamtverdienst
 vom 1. Oktober 1893 bis 31. März 1894..... fl. fr.

Verschiedene Bemerkungen:

Hier sind insbesondere folgende Angaben erwünscht:

1. ob und wie lange man in obigen 6 Monaten arbeitslos war;
2. ob Meister oder Gehilfe;
3. ob ledig oder verheiratet und wie viel Köpfe die Familie stark ist u. s. w.“

Die Ergebnisse dieser statistischen Erhebung wurden im Verbandsfachblatte publiziert¹. Es muß hier vorausgeschickt werden, daß die Fach-

¹ Siehe „Nordböhmischer Volksbote“, Publikationsorgan der Arbeiter der Glas- und Keramikwarenbranche 1894, Nr. 19 und Jahrgang 1895, Nr. 2 und 4.

organisation bei der Arbeiterschaft dieses Gebietes großen Einfluß besitzt und auch ein bedeutendes Ansehen genießt; es kann somit angenommen werden, daß die erhaltenen Daten, die ich überdies zum Teile nach den Originalien überprüfen konnte, der Wahrheit entsprechen dürften. Eine besondere Zusammenstellung wurde für Steinschönau gemacht, welche vor allem deshalb besondere Beachtung verdient, weil in den ersten drei Monaten der Erhebung ca. 90 % der Befragten auch eine Auskunft erteilt haben. Die Verbandszeitung berichtet über Steinschönau:

Im Monate Oktober wurden im ganzen 276 Zettel abgegeben, auf diesen 276zetteln waren 14 577 arbeitslose Stunden angegeben. Wenn man den Arbeitstag, der leichteren Berechnung wegen, zu 10 Arbeitsstunden annimmt, ergibt dies 1457 arbeitslose Tage. Von den 276 Arbeitern waren nur 16 während des Oktobers nicht arbeitslos.

Auf die einzelnen Berufe verteilt ergibt sich folgendes Resultat:

220 Glasmaler hatten im Oktober 12 183 arbeitslose Stunden, (d. i. 1218 Tage 3 Stunden), somit durchschnittlich ein Glasmaler 55 Stunden d. i. 5 1/2 Tag; 27 Graveure 1409 Stunden (= 140 Tage 9 Stunden), somit durchschnittlich ein Graveur 52 Stunden d. i. 5 Tage 2 Stunden. 10 Einbohrer 188 Stunden (= 18 Tage 8 Stunden) somit durchschnittlich ein Einbohrer 18,8 Stunden d. i. 1 Tag 8,8 Stunden; 17 Kugler 797 arbeitslose Stunden (= 79 Tage 7 Stunden), somit durchschnittlich ein Kugler 46,8 Stunden d. i. 4 Tage 6,8 Stunden.

Im November sind eingegangen 237 Fragezettel, darauf sind verzeichnet 14 577 arbeitslose Stunden, das ergibt, den Arbeitstag zu 10 Stunden gerechnet, 1457 arbeitslose Tage. Diese Arbeitslosigkeit verteilt sich auf 193 Maler mit 12 044 Stunden (= 1204 Tage 4 Stunden), somit kommen durchschnittlich auf einen Maler 62,4 Stunden = 6 Tage 2,4 Stunden; 2 Schleifer mit 194 Stunden (= 19 Tage 4 Stunden), daher durchschnittlich auf einen Schleifer 97 Stunden = 9 Tage 7 Stunden. 18 Graveure mit 1406 Stunden (= 140 Tage 6 Stunden), somit durchschnittlich auf einen Graveur 78,1 Stunde = 7 Tage 8,1 Stunden; 9 Einbohrer mit 77 Stunden (= 7 Tage 7 Stunden), somit durchschnittlich auf einen Einbohrer 8,5 Stunden; 15 Kugler mit 856 Stunden (= 85 Tage 6 Stunden), daher durchschnittlich auf einen Kugler 57,1 Stunden = 5 Tage 7,1 Stunden.

Im Dezember sind abgeliefert worden 201 Fragezettel, darauf sind verzeichnet 20 958 arbeitslose Stunden oder 2095 Tage. Von dieser Arbeitslosigkeit wurden betroffen 167 Maler mit 18 428 Stunden (= 1842 Tage

3 Stunden), somit durchschnittlich ein Maler mit 110,3 Stunden = 11 Tage; 1 Schleifer mit 48 Stunden = 4 Tage 8 Stunden; 12 Graveure mit 1519 Stunden (= 151 Tage 9 Stunden), somit durchschnittlich ein Graveur mit 126,5 Stunden = 12 Tage 6,5 Stunden; 1 Einbohrer mit 33 Stunden = 3 Tage 3 Stunden; 11 Kugler mit 935 Stunden (= 93 Tage 5 Stunden), daher durchschnittlich ein Kugler mit 85 Stunden = 8¹/₂ Tage.

Im Jänner gingen 173 Fragezettel ein, auf denselben waren 15282 arbeitslose Stunden angegeben, gleich 1528 arbeitslose Tage. Davon entfielen auf 146 Maler 13361 Stunden (= 1336 Tage 1 Stunde), im Durchschnitt daher auf einen Maler 91,5 Stunden = 9 Tage 1,5 Stunden; 8 Graveure 1074 Stunden (= 107 Tage 4 Stunden) somit auf einen Graveur durchschnittlich 134,2 Stunden = 13 Tage 4,2 Stunden; 10 Kugler 847 Stunden (= 84 Tage 7 Stunden), daher durchschnittlich auf einen Kugler 84,7 Stunden = 8 Tage 4,7 Stunden.

Im Februar liefen ein 123 Fragezettel, darauf waren angegeben 6642 arbeitslose Stunden, gleich 664 Tagen. Davon entfielen auf 105 Maler 6029 Stunden (= 602 Tage 9 Stunden), somit auf einen Maler 57,4 Stunden = 5 Tage 7,4 Stunden; auf 4 Graveure 130 Stunden (= 13 Tage), daher durchschnittlich auf einen Graveur 32,5 Stunden = 3 Tage 2,5 Stunden; auf 6 Einbohrer 92 Stunden (= 9 Tage 2 Stunden), somit auf einen Einbohrer im Durchschnitt 15,3 Stunden; auf 7 Kugler 391 Stunden (= 39 Tage 1 Stunde), daher im Durchschnitt auf einen Kugler 55,8 Stunden = 5 Tage 5,8 Stunden.

Im Monat März sind eingegangen 99 Fragezettel. Auf denselben waren verzeichnet 3857 arbeitslose Stunden, gleich 385 Tage. Davon entfielen auf 84 Maler 3638 Stunden (= 363 Tage 8 Stunden), somit durchschnittlich auf einen Maler 43,3 Stunden = 4 Tage 3,3 Stunden; auf 5 Einbohrer 33 Stunden (= 3 Tage 3 Stunden), daher im Durchschnitt auf einen Einbohrer 6,6 Stunden; auf 6 Kugler 186 Stunden (= 18 Tage 6 Stunden), somit auf einen Kugler im Durchschnitt 31 Stunden = 3 Tage 1 Stunde.

Im ganzen sind somit für Steinschönau in der Zeit vom Oktober 1893 bis März 1894 75893 arbeitslose Stunden angegeben worden, das sind, den Arbeitstag zu 10 Stunden angenommen, 7589 arbeitslose Tage.

Im Jahre 1895 wurde sodann eine Gesamtübersicht publiziert, welche wir nach erfolgter Nachrechnung und nach Vornahme einiger kleiner Korrekturen in die nachfolgende Tabelle zusammengetragen haben.

Ortsgruppe des Fach- verbandes	Summe der Monatszettel (b. i. der eingelangten Fragezettel)	Die Länge des Arbeitstages beträgt auf Zettel Stunden												Von den Befragten waren eine Zeit arbeitslos und zwar im Monat				
		6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	Oktober	November	Dezember	Jänner	Feber	März
Haida . . .	612	—	—	—	—	157	372	76	1	6	—	—	14	31	52	50	35	27
Steinschönau	1109	—	3	16	43	357	506	159	13	12	—	—	127	121	139	104	55	32
Arnsdorf . .	1185	4	2	16	18	246	261	439	127	58	—	12	46	61	79	70	37	21
Vangenaу . .	573	—	—	6	12	204	156	159	24	12	—	—	—	—	—	—	—	—
Bihlerbau- stellen . . .	213	—	—	—	—	75	44	62	26	6	—	—	—	8	4	8	3	2
Hillemühl . .	67	—	—	—	—	—	—	1	1	3	—	—	—	—	—	—	—	—
Bürgstein . .	50	—	—	—	—	10	10	30	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Rottowitz . .	228	—	—	—	—	12	42	177	27	30	—	—	—	—	—	—	—	—
Johannesdorf	32	—	—	—	—	—	11	21	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Morgenthau	460	—	—	—	38	90	332	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Ulrichsthal	86	—	—	—	—	20	1	59	6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Barthen . . .	327	—	4	3	1	46	134	113	17	6	3	—	64	43	49	10	3	—
Falkenau . .	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Blottendorf .	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Zusammen (von 12 Orts- gruppen)	4942	4	9	41	112	1217	1869	1236	242	133	3	12	251	264	323	242	133	82

Im ganzen ergeben sich nach dieser Zählung während eines halben Jahres 220 787 Stunden der Arbeitslosigkeit, von denen 1916 Personen mehr oder minder betroffen wurden, 22 078 arbeitslose Tage, den Tag zu 10 Stunden gerechnet, 20 071 arbeitslose Tage, wenn man den Tag zu 11 Arbeitsstunden annimmt. Verteilt man diese Zeit der Arbeitslosigkeit auf die Arbeitslosen, um einen Durchschnitt zu gewinnen, so erhält man für jeden Arbeitslosen im halben Jahre $115 \frac{2}{10}$ Stunden der Arbeitslosigkeit, oder $11 \frac{1}{2}$ Tag. Man ersieht daraus, daß die bereits wiedergegebene Äußerung eines Heimarbeiters, jeder müsse beinahe einen Monat im Jahre feiern, auch in den Ziffern ihre volle Befätigung findet.

Es kann keinem Zweifel unterliegen, daß die ewig drohende Arbeitslosigkeit, welche bei den wenigsten Heimarbeitern durch einen größeren Verdienst, der für Ersparnisse hinreichen würde, wettgemacht wird, einen moralischen Druck auf die Arbeiterschaft ausübt, der sich einmal in einer gewissen Widerstandslosigkeit bei der Verteidigung der Lohnansprüche äußern muß,

Anzahl der Arbeits- lösen	Versäumte Zeit der Arbeitslösen in Stunden						Gesamt- summe der Stunden	Durch- schnittlich kommen auf einen Arbeiter Stun- den	Durch alle sechs Monate waren beschäf- tigt
	im Monat								
	Oktober	November	Dezember	Jänner	Feber	März			
209	957	1 528	4 724	5 629	3 237	3 901	19 976	95 ⁵ / ₁₀	58
578	14 577	14 577	20 958	15 282	6 642	3 857	75 893	131 ³ / ₁₀	16
314	2 617	6 648	9 657	8 594	5 396	2 871	35 783	113 ⁹ / ₁₀	93
54	—	—	—	—	—	—	20 425	378 ² / ₁₀	41
25	444	3 175	3 582	4 014	2 185	1 325	14 725	589	8
5	—	—	—	—	—	—	3 199	639 ⁸ / ₁₀	62
20	—	—	—	—	—	—	5 076	253 ⁸ / ₁₀	9
35	—	—	—	—	—	—	10 461	27 ² / ₁₀	6
26	—	—	—	—	—	—	7 983	37	6
429	385	99	434	1 765	1 287	793	4 763	11 ¹ / ₁₀	31
52	—	—	—	—	—	—	3 875	74 ⁵ / ₁₀	34
169	5 924	5 372	6 190	812	330	—	18 628	110 ² / ₁₀	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
1916	24 904	31 399	45 545	36 096	19 077	12 747	220 787	115 ² / ₁₀	364

und andererseits notwendigerweise auch zu einer erhöhten Sucht nach Genuß während der Arbeitsperiode führt. Es muß deshalb als eine äußerst dankenswerte Aufgabe bezeichnet werden, die sich der Fachverband gestellt hat, eine Versicherung gegen Arbeitslosigkeit in dem ganzen Industriegebiete für die Mitglieder der Organisation, und zwar allein aus den Einzahlungen der Mitglieder, durchzuführen.

Die Versicherung wurde zuerst versuchsweise, als freiwillige, eingeführt, und jetzt geht man daran, sie zu einer für alle Mitglieder des Fachverbandes obligatorischen zu machen. Es werden 5 kr. pro Woche von jedem Mitgliede eingefordert, dafür hat er das Recht, während 8 Wochen im Jahre, während welcher er eventuell arbeitslos ist, pro Woche 3 fl. von der Unterstützungskasse zu fordern.

Wertvolle Aufschlüsse giebt uns auch die oben angeführte Statistik über die Arbeitszeit in den einzelnen Branchen. Aus der obigen Zusammenstellung kann man entnehmen, daß von den meisten Arbeitern 11 Stunden oder 12 Stunden am Tage gearbeitet werden dürfte; auch 10 Stunden kommen

häufig vor, andererseits zeigt sich allerdings die Tendenz zu einer längeren 13 und sogar 14 stündigen Arbeitszeit.

Im allgemeinen finden wir auch hier die Characteristica der Heimarbeit, welche Waren gegen Stücklohn verarbeitet; sobald Arbeitsgelegenheit vorhanden ist, muß bis zur Erschöpfung gearbeitet werden, um die stille Periode wiederum auszugleichen.

Eine genaue Zusammenstellung nach der obigen Statistik wurde für Steinschönau nach den einzelnen Branchen gemacht.

Bei den Malern ist die tägliche Arbeitszeit angegeben:

in 1 Falle mit 8 Stunden, in 8 Fällen mit 9 Stunden, in 62 Fällen mit 10 Stunden, in 94 Fällen mit 11 Stunden, in 53 Fällen mit 12 Stunden, in 1 Falle mit 13 Stunden und in 1 Falle mit 14 Stunden.

Bei 2 Schleifern beträgt die tägliche Arbeitszeit 10 und 11 Stunden.

Bei den Graveuren ist die Arbeitszeit angegeben:

in 1 Falle mit 9 Stunden, in 12 Fällen mit 10 Stunden, in 13 Fällen mit 11 Stunden und in 1 Falle mit 12 Stunden.

Bei den Einbohrern ist die tägliche Arbeitszeit angegeben:

in 3 Fällen mit 11 Stunden und in 7 Fällen mit 12 Stunden.

Bei den Kuglern ist die Arbeitszeit angegeben:

in 4 Fällen 10 Stunden, in 6 Fällen mit 11 Stunden, in 4 Fällen mit 12 Stunden, und in 3 Fällen mit 13 Stunden.

Eine Zusammenstellung der Lohnverhältnisse zu geben ist äußerst schwierig: einmal deshalb, weil sowohl bei den Verlegern, als auch bei den Arbeitgebern infolge der Furcht vor der Konkurrenz diesbezüglich nur in den seltensten Fällen verlässliche Daten zu erfragen sind und zweitens deshalb, weil es ungemein schwer ist, bei den tausend verschiedenen Waren und den äußerst verschiedenartigen Arbeitsleistungen, bei denen, als reinen Handarbeiten, zumeist alles von der Arbeitsintensität und der Geschicklichkeit des Arbeiters abhängt, zuverlässige Übersichtsziffern zu gewinnen.

Eine Umfrage, welche vor kurzem durch die Handels- und Gewerbekammer in Reichenberg bei den Gemeindeämtern veranstaltet wurde, hat ungefähr die Grenzen ergeben, innerhalb deren sich die Durchschnittslöhne der einzelnen Arbeiterkategorien bewegen; wir lassen die Ziffern, deren Veröffentlichung mir in dankenswerter Weise seitens des Präsidiums der Kammer gestattet worden ist, nachstehend folgen.

(Siehe Tabelle S. 536—537.)

Allerdings geben diese Grenzziffern nur ein sehr vages Bild und bleiben geradezu unverständlich, wenn man nicht folgende Umstände hiebei mit in Rücksicht zieht. Der Lohn ist ohne Ausnahme Stücklohn. Sowohl der

Schleifer, als auch der Rugler, der Graveur, der Einbohrer, der Maler, der Versilberer und alle anderen Heimarbeiter verrechnen die gearbeitete Stückerware nach Duzenden, wobei jedoch immer die besondern Eigentümlichkeiten dieser Arbeitsverhältnisse und zwar sowohl zwischen Verleger und Heimarbeiter als auch zwischen diesem und seinem Gehilfen in Rücksicht zu ziehen sind.

Was das Verhältnis zwischen Heimarbeiter und seinen Gehilfen anlangt — sogenannte Gehilfen kommen bei allen Branchen, am zahlreichsten bei der Malerei vor — so finden wir hier eine Menge von rein handwerksmäßigen, bezw. zunftmäßigen Formen z. B. gewisse Gebräuche über Lehrlingshaltung u. s. w. erhalten. Der inneren wirtschaftlichen und socialen Struktur nach ist der Meister, welcher für sich als Heimarbeiter für den Verleger arbeitet, zugleich auch Zwischenmeister für seinen Gehilfen, und zwar finden wir hier die Eigentümlichkeit, daß dieser Zwischenmeister dem untergeordneten Heimarbeiter, also seinem Gehilfen, neben dem Rohmaterial auch die Werkzeuge und die Hilfsstoffe zur Verfügung stellt und sich hiefür bei der Auszahlung 30—40 %, auch 50 %, zuweilen sogar 60 % vom Gesamtarbeitslohne, den er vom Verleger erhält, abzieht. Dem Verleger gegenüber erscheint er jedoch allein als Übernehmer der Arbeit, ist auch allein für den Schaden seines Gehilfen haftbar, er allein bekommt den Lohn ausbezahlt und berechnet dem Gehilfen den Arbeitsverdienst unter Abzug der erwähnten Prozente für Werkzeuge und Hilfsstoffe.

Im einzelnen wäre bezüglich der verschiedenen Branchen hier folgendes zu erwähnen:

Glasschleifer.

Der Durchschnittslohn dieser Gruppe wird in einer Rechnung, welche der Fachverband in einem Berichte an den internationalen Glasarbeiterkongreß anstellt, für den Meister mit 7—11 fl. und für den Gehilfen mit 4—7 fl. beziffert.

In einer Lohnstatistik, welche der Verband im Jahre 1894 für 76 Schleifer, Rugler, Graveure und Einbohrer veranstaltet hat, (davon 31 Meister, 45 Gehilfen, Gesamtfamilienstand 178 Köpfe, also für einen Verdienenden im Durchschnitt 2—3 zu erhaltende Personen) wird angegeben, daß 11 Arbeiter 2—3 fl. in der Woche, 12 Arbeiter 3—4 fl., 17 Arbeiter 4—5 fl., 13 Arbeiter 5—6 fl., 8 Arbeiter 6—7 fl., 6 Arbeiter 7—8 fl., 6 Arbeiter 8—9 fl. und 3 Arbeiter 9—10 fl. verdienen.

Der Wochenlohn beträgt somit im Durchschnitt für diese Arbeiter 5 fl. 58 kr., wobei noch zu bemerken ist, daß darunter noch 22 Arbeiter waren, welche durch ungefähr 17 Tage im Durchschnitte keine Arbeit und somit keinen Verdienst hatten.

Wir selbst wurden über persönliche Befragung von einigen Arbeitern dieser Gruppe folgende Daten angegeben.

Lohntabelle

Gemeinde	Der beiläufige tägliche Arbeitsverdienst beträgt				
	Glaschleifer	Kugler	Einbohrer	Mattierer	Graveure
	fl.	fl.	fl.	fl.	fl.
Arnsdorf . . .	—	—	—	—	—
Blottendorf . . .	—	—	—	—	—
Bofwen . . .	—	—	—	—	—
Bürgstein . . .	— .40 bis 1.50				
Falkenau . . .	1.— bis 1.40		—	—	—
Freudenberg . . .	—	—	—	—	—
Gersdorf . . .	—	—	—	—	—
Haida . . .	—	—	—	—	—
Hillemühl . . .	— .80 bis 1.50		—	—	—
Kaltenbach . . .	—	—	—	—	—
Nieder-Kamnitx . . .	—	—	—	—	—
Ober-Kamnitx . . .	—	—	—	—	—
Rottowitz . . .	—	—	—	—	—
Kreibitz . . .	—	—	—	—	—
Ober-Kreibitz . . .	—	—	—	—	—
Kunnersdorf . . .	—	—	—	—	—
Langenau . . .	1.— bis 2.—				
Ober-Liebitz . . .	—	—	—	—	—
Meistersdorf . . .	—	—	—	—	—
Pfihlerbau- stellen . . .	—	—	—	—	—
Nieder- Priefschkau . . .	—	—	—	—	—
Ober-Priefschkau . . .	—	—	—	—	—
Radowitz . . .	—	—	—	—	—
Röhrsdorf . . .	—	—	—	—	—
Sandau . . .	—	—	—	—	—
Schaiba . . .	1.— bis 1.50		—	—	—
Schafłowitz . . .	—	—	—	—	—
Schelten . . .	1.20	1.—	1.—	1.—	1.30
Schönfeld . . .	—	—	—	—	—
Schöffendorf . . .	—	—	—	—	—
Schmojka . . .	1.—	—	—	—	—
Sonneberg . . .	—	—	—	—	—
Steinschönau . . .	—	—	—	—	—
Ulrichsthal . . .	—	—	—	—	—
Wolfersdorf . . .	—	—	—	—	—
Zwidau . . .	—	—	—	—	—

(siehe Seite 534).

(nach Angabe des Bürgermeisteramtes 1899)

Maler, Vergolber	Gürtler	Äßer	Beizer	Glasfchneider	Licht= man= schetten= schleifer	Verfilberer
fl.	fl.	fl.	fl.	fl.	fl.	fl.
— .50 bis 2.—	—	—	—	—	—	—
— .70	— .70	—	—	—	—	—
1.—	—	—	—	—	—	—
— .40 bis 1.50	—	—	—	—	—	—
1.— bis 1.50	—	—	—	—	—	—
— .65	—	—	—	—	—	—
— .80 bis — .90	—	—	—	— .50 bis — .60	—	—
1.— bis 1.70	1.— bis 1.70	—	—	—	—	—
— .80 bis 1.50	—	— .80 bis 1.50	—	—	—	—
— .80 bis 1.20	—	—	—	—	—	—
— .90	1.—	—	—	—	—	—
— .40	— .50	—	—	—	—	—
1.50 bis 1.80	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—
1.— bis 2.—	—	—	—	—	—	1.— bis 2.—
—	—	—	—	—	—	—
— .80 bis 1.—	— .80	—	—	—	—	—
— .80 bis 1.—	— .80 bis 1.—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—
— .50 bis 1.—	— .80 bis 1.20	—	—	—	—	—
1.—	—	—	—	—	—	—
— .80 bis 1.—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—
1.20 bis 1.50	—	—	—	—	—	—
—	— .80	—	—	—	—	—
Meister 1.50	—	—	—	—	—	—
Gehilfen 1.—	—	—	—	—	—	—
— .80	—	—	—	—	—	—
— .80 bis 1.—	—	—	—	—	—	—
— .50 bis — .60	—	—	—	—	—	—
— .50 bis 1.—	— .70 bis 1.20	— .40 bis — .80	— .50 bis 1.—	—	—	—
— .80 bis 1.—	— .80	—	—	—	—	—
1.30 bis 1.70	1.30 bis 1.70	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	1.—	—

1. Ein Schleifer und Abstürzer. Verdienst 50 fr. pro Tag, verheiratet, 3 Kinder, der Arbeiter bewohnt eine Stube, welche als Werkstatt und Schlafraum und auch der Frau, welche Wäscherin ist, als Arbeitsraum dient, unregelmäßige Arbeit.

2. Ein Rugler. Der Meister verdient 10 fl. pro Woche, davon geht ab 1 fl. für Werkzeugabnützung, 20 fr. für Schleifmaterial, u. s. w. Seine 2 Söhne arbeiten als Gehilfen, verdienen je 5 fl. pro Woche, besitzt ein Häuschen im Werte von 2400 fl., mit 600 fl. belastet. Familie 7 Köpfe.

3. Ein Schleifer. Gesamtentlohnung mit 1 Gehilfen pro Woche 18—20 fl. Davon entfallen auf den Gehilfen, dem 50 % für Werkzeuge abgezogen werden, 4 fl. 50 kr. Weitere Spesen 4 fl. Wohnung, 1 fl. Pacht, 44 fr. Beleuchtung, 90 fr. Abnützung der Zeuge und Beheizung, 5 fr. Öl, 2 fr. Unfallversicherung, 2—3 Monate im Jahre keine Arbeit, verheiratet, 2 Kinder.

4. Ein Eckenfleifer. Gesamtentlohnung 7 fl. pro Woche, davon ab an Spesen 50 fr. für Pacht, 80 fr. Abnützung der Werkzeuge, Feuerung, Beleuchtung, Sand, 20 fr. Boten zum Verleger.

5. Ein Einbohrer. Verdienst 1 fl. pro Tag, Frau arbeitet mit, die Tochter muß die Gläser auswaschen und zutragen, jährlich 1—2 Monate keinen Verdienst, 3 fl. ab im Jahr als Grundsteuer, weiter 60 fr. pro Woche Abnützung, Heizung, Beleuchtung.

6. Ein Rugler. 1 fl. — 1 fl. 20 kr. pro Tag, der Gehilfe verheiratet, 2.50—4 fl. Verdienst in der Woche.

7. Ein Schleifer. 6—7 fl. in der Woche.

8. Ein Graveur. Für bessere Arbeit 10 fl. pro Woche Verdienst, 4—6 fl. der Gehilfe.

Hiezu, wie auch zu den übrigen Branchen, muß bemerkt werden, daß die Gehilfen zumeist Kost und Logis erhalten und daß auch die Arbeiten der Frau, also das Zutragen aus dem Geschäftshause und zurück nach der Verarbeitung, sowie die sonstigen Arbeitsverrichtungen, welche meist von der Frau, vereinzelt auch von Kindern besorgt werden, wie Gläserwaschen, Verpacken, für welche keine besondere Entlohnung gewährt wird, in dem obigen Verdienst mitbezahlt erscheinen.

Die Rugler und die Gravierer, zu deren Arbeit gewöhnlich mehr Kunstfertigkeit gehört, beziehen im Durchschnitt einen höheren Lohn als die Schleifer.

Maler.

Nach Angabe des Fachverbandes beläuft sich der Durchschnittsverdienst für den Malermeister auf 8—12 fl. in der Woche, während der Gehilfe

3—6 fl. verdient. Die Schwankungen sind in dieser Gruppe vielleicht am größten. Ich habe bereits erwähnt, daß in den meisten Malerwerkstätten und Wohnungen, die ich besuchte, wesentlich bessere Verhältnisse, hie und da sogar ein Schein einer gewissen Wohlhabenheit gefunden wurde.

Nach einer ebenfalls vom Fachverbande im Jahre 1894 veranstalteten Statistik, welche sich auf 130 Maler (40 Meister und 87 Gehilfen u. z. in Steinschönau, Gesamtstand der zu erhaltenden Personen 319, also im Durchschnitt 2—3 zu erhaltende Personen auf einen Verdienenden) bezog, haben 6 Arbeiter einen Wochenverdienst von 1—2 fl., 17 von 2—3 fl., 28 von 3—4 fl., 24 von 4—5 fl., 20 von 5—6 fl., 10 von 6—7 fl., 7 von 7—8 fl., 7 von 8—9 fl., 1 von 9—10 fl., 5 von 10—11 fl., 2 von 14—15 fl. und 2 von 15—16 fl.

Der Durchschnittswochenlohn beträgt somit 5 fl. 44 kr. Dabei ist wiederum zu bemerken, daß 85 dieser Arbeiter je 36 Tage ohne Verdienst waren.

Ich selbst habe diese Ergebnisse bei meinen persönlichen Beobachtungen bestätigt gefunden.

Ein großer Unterschied besteht in den Verdiensten insbesondere bei den Malermeistern der Städte Steinschönau und Haida und denen des Flachlandes. Man möchte sagen, daß sich der Handwerkscharakter der früheren „freien Meister“ am meisten noch bei den Malern der Städte erhalten hat, während die auswärtigen Maler, die zumeist nur die billigen Massenartikel verarbeiten und in Blottendorf, Arnsdorf auch noch vornehmlich die erwähnte sogenannte „Kaltmalerei“ betreiben, sehr geringen Lohn beziehen.

Aus den Fragezetteln des Fachverbandes seien folgende Antworten hervorgehoben; die Angaben gelten für das Halbjahr Oktober 1893 bis März 1894:

Auf Zettel 1: Malermeister. „Bei mir ist seit 6. Oktober bis 31. März für 196 fl. Arbeit gemacht worden, da 3 Monate Arbeit war und 3 Monate keine. Davon sind bezahlt worden 60 fl. für Gehilfen, da blieben noch 136 fl. für meine Arbeit. Der Verdienst würde sehr gering sein, wenn es genau genommen wird, so daß man das Leben für Zwei nicht fortbringt.“

Auf Zettel 2: Malermeister. „Verdienst 400 fl. Arbeitslos ungefähr 5 Wochen. Verheiratet, 3 Kinder. Während dieser 6 Monate arbeitete ich mit 5 Gehilfen und einem Lehrburschen, alles praktisch eingerichtet, große Öfen u. s. w. An dem oben angeführten Gesamtverdienste waren beteiligt: Ich als Meister, meine Frau, welche nebst diversen Arbeiten als: Glasputzen, Reifeln u. s. w., die Botenwege besorgte (Glas holte und ablieferte),

und ein Lehrbursche. Ferner muß ich noch bemerken, daß ich nicht genau Buch geführt habe über die Ausgaben für Gold, Farbe, Kohlen, Ofenreparatur u. s. w. Der reine Verdienst dürfte daher eher geringer als größer sein.“

Auf Zettel 3: Maler. „Verdienst 230 fl. Ungenügend Arbeit, ungefähr 20 Tage arbeitslos, arbeite allein, Familie 3 Köpfe stark.“

Auf Zettel 4: Malermeister. „Verdienst 90 fl. Hier ist die arbeitslose Zeit mit inbegriffen. Wenn vollauf zu thun ist, stellt es sich etwas besser, z. B. 6—7 fl. die Woche. Familie 5 Personen.“

Auf Zettel 5: „Verdienst 641 fl. 48 kr. Malermeister, verheiratet, drei schulpflichtige Kinder. Beschäftigt eine weibliche Arbeitskraft mit 2 fl. Wochenlohn nebst Kost. Durch 8 Wochen auch eine männliche Aushilfskraft, Frau und Kinder vergolden mit. Ohne Arbeit 11 Tage. Gearbeitet wird in diversen Flach, Relief, Gold, Email, Bunt u. s. w. Für Malerei und Brennmaterial dürften 8 fl. Speesen die Woche nicht zu hoch gerechnet sein.“

Auf Zettel 6: Malermeister. „Verdienst 60 fl., durch volle 8 Wochen arbeitslos, durch 20 Jahre schon Meister. Verheiratet, 5 Kinder.“

Auf Zettel 7: „Verdienst 124 fl. 80 kr. 8 Tage arbeitslos. Malergehilfe, verheiratet, Familie 7 Köpfe stark.“

Auf Zettel 8: Malermeister. „Verdienst 62 fl., 3 Monate arbeitslos, verheiratet, die Familie 9 Köpfe stark, arbeite ohne Gehilfen.“

Auf Zettel 9: Malermeister. „10 Wochen arbeitslos, verheiratet, die Familie ist 4 Köpfe stark, Verdienst 70 fl.“

Auf Zettel 10: Glasmalermeister. „Durch 48 Tage arbeitslos, verheiratet, die Familie ist 3 Köpfe stark, Verdienst 80 fl.“

Auf Zettel 11: Maler. „Verdienst 20 fl. 33 kr. Arbeitslos 4 Monate und 6 Tage.“

Auf Zettel 12: „Verdienst 119 fl. 70 kr. Maler, selbständig, verheiratet, die Familie zählt 2 Köpfe, arbeitslos 74 Tage.“

Auf Zettel 13: Maler schon durch 15 Jahre, Meister. „Verdienst 208 fl. arbeitslos durch ungefähr 3 Monate. Ich muß erwähnen, daß besonders die Arbeitslosigkeit eine außerordentlich große war und der Verdienst von Jahr zu Jahr geringer wird. Die Familie ist 5 Köpfe stark. Der Durchschnittsverdienst beträgt höchstens 8 fl. die Woche, mehr schon gar nicht. Dies die traurige Wahrheit. Die Wahrheit wollen aber noch sehr viele Meister nicht hören.“

Auf Zettel 14: Malergehilfe. „Verdienst ca. 80 fl. Mit dem Verdienst sieht es bei uns sehr traurig aus. Ich bin verheiratet, wir sind 3 zu Tisch, und wollen auch alle satt essen, aber was fängt man die Woche

mit 3 fl. an. Überhaupt im Winter, wo man viel auf Holz und Beleuchtung braucht. Da muß man vier Jahre lernen und dann verdient man sich den Hundelohn von 3 fl. Jeder Handlanger und Tagelöhner hat 5—6 fl. Verdienst die Woche, braucht aber nicht vier Jahre zu lernen. Die Schulden die ein Jeder, ob er will oder nicht, bringen muß, wachsen wie die Bäume im Walde, mir sind sie schon längst über den Kopf gewachsen. Es möchte bald eine Änderung geschehen, denn wir sind mit unserer Malerei sehr weit gesunken.“

Auf Zettel 15: „Verdienst 165 fl. 20 kr. Malergehilfe. Ich bin verheiratet; wir sind 6 Personen zu Tisch. Gefeiert dürfte ich im ganzen mindestens 6 Wochen haben. Möge ein jeder alles so wahrheitsgetreu niederschreiben, so würde man erschrecken über das Resultat.“

Auf Zettel 16: Malermeister. „Ungefähr 5 Wochen arbeitslos, verheiratet 5 Kinder und eine Mutter, 8 Köpfe stark. Habe um 230 fl. 46 kr. Arbeit geliefert. Davon geht ab die Ausgabe für Farben, Gold, Kohlen u. s. w. Zeitweilig hat mir auch noch einer einige Tage geholfen.“

Bei den übrigen Branchen sind die Verhältnisse von den soeben geschilderten nicht wesentlich verschieden. Überall können wir bemerken, daß jene hausindustriellen Arbeiten, welche eine größere Kunstfertigkeit des Arbeiters erfordern, sich ein höheres Preisniveau erhalten konnten, während die gewöhnlichen Arbeiten bereits heute überall das äußerste Existenzminimum erreicht haben oder bereits unter dasselbe gesunken sind. Sehr trägt dazu auch bei der heftige Konkurrenzkampf zwischen den Arbeitern der Städte und des flachen Landes, von denen die ersteren auf teure Wohnungen, teure Lebensmittel u. dgl. angewiesen sind, hingegen mit den Verlegern, weil im selben Orte wohnend, besser in Verbindung treten können, während die Arbeiter des Flachlandes, wenn sich nicht für dieselben wie z. B. für die Rugler Sonnebergs eine besondere Arbeit als Specialität herausgebildet hat, durchwegs die Löhne durch Unterbieten noch weiter herabdrücken. Ein Mittel, welches angewendet wird, um den möglichst niedrigsten Preis sicherzustellen, besteht in der sogenannten Treibarbeit; es wird nämlich Arbeit hinausgegeben, und zugleich eine sehr kurze Frist für die Fertigstellung bedungen. Bringt nun der Arbeiter thatsächlich die Arbeit in der bemessenen kurzen Frist zu stande, so wird der Lohn trotz der vermehrten Arbeitsleistung über den sonst in der betreffenden Branche üblichen Durchschnittslohn nicht erhöht, da sich bei Weitervergebung derselben Arbeit sofort genügend Arbeiter finden, welche dieselbe um den sichergestellten niedrigsten Preis übernehmen.

Um nun den richtigen Maßstab für die vorstehenden Angaben zu gewinnen und vor allem sicherzustellen, wie hoch der Minimalverdienst ungefähr für einen Bewohner von Steinschönau oder Haida angenommen werden

müßte, damit er daraus die notwendigsten Bedürfnisse decken könne, habe ich mir von einem, mit den Ortsverhältnissen Vertrauten eine ungefähre Zusammenstellung über die täglichen Ausgaben einer Familie geben lassen. Dieselbe lautet für 1 Familie, bestehend aus 5 Personen: Mann, Frau und 3 Kinder:

Frühstück: $\frac{1}{2}$ Liter Milch 4 fr., Zucker 3 fr., Semmeln 8 fr., Brennmaterial 4 fr.	23 fr.
10 Uhr Frühstück: Brot 8 fr., Butter 4 fr.	12 "
Mittagsmahl: $\frac{1}{2}$ Pfd. Fleisch 16 fr., Gemüse 4 fr., Kartoffeln 10 fr., Feuerung 8 fr.	38 "
Besper: Brot 10 fr., Butter 6 fr.	16 "
Abendmahlzeit: Kaffee 4 fr., Zucker 3 fr., Brot 10 fr., Feuerung 4 fr.	21 "
Hauszins jährlich 48 fl., täglich ca.	4 "
Sonstiges, Kleider, Wäsche, Krankenkasse u. s. w., (monatlich 9 fl.) also täglich ca.	30 "
	1 fl. 44 fr.

ergiebt in der Woche 10 fl. 8 fr.

Niemand wird leugnen, daß die Bedürfnisse desjenigen, der als Familienvater mit 3 Kindern mit dieser Summe sein Auslangen finden will, sehr herabgespannt werden müssen; ein Vergleich mit den oben über den Lohn der Heimarbeiter angeführten Ziffern zeigt, daß nur ein geringer Prozentsatz der Heimarbeiter dieses Existenzminimum erreicht. Ein Kommentar hiezu dürfte meiner Meinung nach überflüssig sein.

Kranken- und Unfallversicherung.

Wir begeben uns in diesem Kapitel hinweg von dem Gebiete der Thatfachen in das Gebiet der Rechtsbegriffe und es muß vorausgeschickt werden, daß wir uns, sowohl was den Begriff der Hausindustrie überhaupt vom österreichisch-rechtlichen Standpunkte anlangt, als auch in Bezug auf die Kranken- und Unfallversicherungspflicht der Heimarbeiter auf einem sehr schwanken Boden befinden. Wir haben bereits früher gezeigt, daß die Definition der Hausindustrie, wie sie in das österreichische Recht durch den Handelsministerialerlaß vom 16. September 1883 aufgenommen wurde, den thatsächlichen Zuständen nicht entspricht. Während nämlich die gesetzliche Definition das Schwergewicht darauf legt, nur diejenigen Personen als Heimarbeiter zu erklären, welche für fremde Rechnung in der eigenen Wohnung ohne Gehilfen arbeiten, sehen wir in der Praxis und speciell in dem Gebiete,

welches wir betrachten, eine ganze Gruppe von Arbeitern, welche doch zweifellos, trotzdem sie mit Personen arbeiten, welche den Gehilfen-titel führen und trotzdem sie sich selbst Meister nennen, ihrer wirtschaftlichen Stellung nach keineswegs als Unternehmer und selbständige Gewerbetreibende angesehen werden können. Obwohl sich also ihre wirtschaftlichen Funktionen mit denen eines Hausindustriellen vollständig decken, können sie nach unserem Recht nicht als solche betrachtet werden. Da sich auch das Krankenversicherungsgesetz vom Jahre 1888 dieser Definition im wesentlichen anschließt, so ergeben sich hieraus eine Menge von Komplikationen, welche erst in jüngster Zeit durch einen Spruch des Verwaltungsgerichtshofes vom 13. Mai 1898 entschieden worden sind, in welchem es heißt, daß der Malermeister für seinen Gehilfen zur Beitragsleistung heranzuziehen sei. Wir haben bereits früher gezeigt, daß der Malermeister eigentlich nichts anderes ist, als der Zwischenmeister seines Gehilfen, der ihm die Arbeit für den Verleger übermittelt. Leider besitzen wir aber noch keine Bestimmung im Gesetze, welche diese Beziehungen mit Rücksicht auf die Krankenversicherungspflicht regelt; jedesfalls kann es aber nicht als zweckmäßig angesehen werden, den sogenannten Malermeister zur Beitragsleistung für seinen Gehilfen zu verhalten, während er für seine eigene Krankenversicherung ganz allein aufkommen muß, trotzdem er wirtschaftlich nichts anderes ist als ein Lohnarbeiter.

Derselbe Zwiespalt hat sich bezüglich der Unfallversicherungspflicht ergeben. Hier mußten wiederum Zweifel darüber entstehen, ob der Schleifermeister als Unternehmer anzusehen ist oder nicht, während § 11 des Unfallversicherungsgesetzes doch ausspricht, daß als Unternehmer eines versicherungspflichtigen Betriebes derjenige gilt, für dessen Rechnung der Betrieb erfolgt.

Die Unfallversicherungsanstalt macht ferner geltend, daß auch eine Glaswarenlagerunternehmung im Sinne des Gesetzes vom 20. Juli 1894, R. G. B. Nr. 168, betreffend die Ausdehnung der Unfallversicherung, versicherungspflichtig sei. Der Verwaltungsgerichtshof lehnte jedoch diese Interpretation in der Entscheidung vom 24. April 1898¹ ab, worauf die Unfallversicherungsanstalt wiederum auf den Zusammenhang des betreffenden Unternehmens mit einer fabrikmäßigen Schleiferei hinwies und die Versicherungspflicht aller in einem solchen Betriebe beschäftigten Personen geltend machte.

In gleichem Sinne hat sich auch der Verwaltungsgerichtshof bezüglich eines anderen Unternehmens² ausgesprochen, indem er hier einen Zusammen-

¹ „Amtliche Nachrichten“ des Ministeriums des Innern, Jahrgang IX Nr. 6.

² Siehe „Amtliche Nachrichten“ Jahrgang X Nr. 4.

hang zwischen einer fabrikmäßigen Schleiferei und einem Glasverlagsgeschäfte, welche einem und demselben Gewerbetreibenden gehören, im übrigen aber räumlich vollständig getrennt sind, als vorhanden annahm und darum auch auf die Unfallversicherungspflicht des Verlagsgeschäftes bezw. der darin unmittelbar beschäftigten Personen erkannte.

Abgesehen davon, daß man darüber streiten kann, warum auf der einen Seite durch eine ziemlich anfechtbare Interpretation des Gesetzes ein Unternehmen versichert werden soll, für das sich gar keine Unfallgefahr ergibt, während man andererseits die Heimarbeiter, welche thatsächlich einer Unfallgefahr ausgesetzt sind, teils ohne Versicherung beläßt, teils sie allein zur Beitragsleistung heranzieht, so kann es andererseits unserer Ansicht nach auch durchaus nicht als socialpolitisch zweckmäßige Maßregel betrachtet werden, wenn man ein Unternehmen, welches durch Konzentrierung der Heimarbeit zum fabrikmäßigen Betriebe eine segensreiche Einrichtung geschaffen hat, durch die Aufbürdung der Versicherungspflicht auch für sein Verlagsgeschäft gegenüber den übrigen Verlagsgeschäften besonders belastet. Es müßte unserer Meinung nach Aufgabe einer gesunden Volkswirtschaft sein, diese Bestrebungen nach jeder Richtung zu fördern und damit die Krise des Überganges möglichst abzuschwächen und zu mildern.

Die Reihe der bezüglich der Hausindustrie unglücklich geratenen Gesetze vollendet unser Erwerbsteuergesetz vom Jahre 1896. Auch dieses befreit nämlich nur jene Heimarbeiter von der allgemeinen Erwerbsteuer, welche keinen Gehilfen beschäftigen und vergißt dabei, daß es eine große Anzahl von Personen giebt, welche dem Namen nach selbständig, thatsächlich aber wirtschaftlich unselbständig sind. Durch dieses Gesetz wurde eine Menge der im Gebiete von Haida und Steinschönau ansässigen Maler getroffen. Während nämlich ein Teil von ihnen jetzt zur Erwerbsteuerleistung herangezogen wird, blieb der andere Teil, von denen die meisten wohl auch keinen Gewerbeschein besitzen dürften, oder in Ortschaften ansässig sind, in welchen die Steuerbehörde und Erwerbsteuerkommission einer anderen Auffassung zuneigten, von der Steuerleistung ledig.

Organisation der Verleger und der Heimarbeiter.

Sowohl die Raffineure als auch die Heimarbeiter von Steinschönau sind fachlich in Verbänden organisiert. Der Verband der Raffineure führt den Titel „Verband der nordböhmischen Glasindustriellen“, der der Arbeiter „Fachverband der Arbeiter der Glas- und Keramikwarenbranche in Nordböhmen“.

Es liegt nicht im Umfange unserer Aufgabe, über die nach vielen Richtungen erfolgreiche Thätigkeit des ersteren zu berichten.

Was den Fachverband der Arbeiter anlangt, so muß bemerkt werden, daß derselbe seit seiner Gründung (1890) bereits in vielfacher Hinsicht zur Hebung der Lage der Arbeiterschaft beigetragen hat. Wir haben des ausführlichen bereits im Verlaufe unserer Darstellungen darauf hingewiesen. Seiner Anregung verdankt die Arbeiterschaft auch die Gründung eines Ausstellungsmuseums in Haida, welches von der Regierung mit 300 fl. subventioniert wird. Der Verband, welcher sich in 17 Ortsgruppen gliedert, zählte im Jahre 1897 1486 Mitglieder, verfügt über einen Fonds von 538 fl. und hat einen Jahresumsatz von ca. 1266 fl. Eine Festsetzung von Minimallöhnen für einzelne Kategorien und Verhandlungen, welche diesbezüglich mit den Verlegern gepflogen wurden, haben bisher noch zu keinem Resultate geführt, vor allem wohl deshalb, weil es unendlich schwer ist, bei der Mannigfaltigkeit der Erzeugnisse dieser Gegend und mit Rücksicht auf die vollständig verschiedenen Arbeitsleistungen, insbesondere insofern sie das Kunstgebiet streifen, einheitliche, allgemein gültige Sätze aufzustellen. Doch ist ein solcher Tarif unserer Ansicht nach nicht unmöglich für jene Arbeitsleistungen, welche ein gewisses Durchschnittsmaß von Können nicht überschreiten und deshalb auch eine Durchschnittsbewertung zulassen, wie z. B. bei den Schleifer-, den einfacheren Kuglararbeiten, den Arbeiten der Eindrehler und auch bei gewissen Malerarbeiten. Erwähnung verdient auch die Organisierung des gemeinsamen Einkaufes von Malergold für die Mitglieder der Organisation. Das Bestreben des Fachverbandes ging endlich in der letzten Zeit auch dahin, dadurch möglichst gleichmäßige und vor allem erträgliche Arbeitsbedingungen zu schaffen, daß er eine Musterwerkstättenordnung für seine Mitglieder ausarbeitete und dieselbe zur Annahme und Durchführung empfahl. Wir fügen eine Abschrift davon bei; wie mir jedoch von allen Seiten bestätigt wurde, war eine Einhaltung dieser Bestimmungen bisher nicht durchführbar.

Die Werkstättenordnung lautet:

Werkstättenordnung.

Lehrlingswesen.

- I. Bei der Aufnahme von Lehrburschen ist mit deren Eltern oder Stellvertreter nach Vorlage des Schulentlassungszeugnisses ein rechtskräftiger Lehrvertrag zu schließen, welcher:

1. die getroffenen Vereinbarungen über:

- a) Probezeit, b) Dauer der Lehrzeit, c) Besuch der k. k. Fachschulen, d) etwaige Verpflegung, e) Lehrgeld enthalten muß, und
2. den nachfolgenden Bestimmungen nicht zuwiderlaufen darf.
- II. Vor Unterfertigung dieses Lehrvertrages ist den Eltern, beziehungsweise deren Stellvertretern ein Exemplar der vorliegenden Bestimmungen zur Einsicht vorzulegen.
- III. Bei der Aufnahme, sowie während und innerhalb des Lehrverhältnisses ist an folgenden Regeln festzuhalten:
- a) die Probezeit darf 4 Wochen nicht übersteigen, b) wenn während derselben von keiner Seite eine Einwendung geschieht, so tritt der Lehrvertrag in Kraft und muß die Probezeit in solchem Falle zur Lehrzeit mit eingerechnet werden, c) wird während der Probezeit das Verhältnis wieder gelöst, so wird von keiner Partei irgendwelche Entschädigung geleistet.
- IV. Die Dauer der Lehrzeit ist festzusetzen, wie folgt:
- a) Maler und Graveure mindestens 3 Jahre, mit Verpflegung höchstens 4 Jahre, b) Eckenschleifer und Rugler (Zänkler) 2 Jahre, bei Musterschliff (Steinlugsler) 3 Jahre mit Verpflegung, c) Einbohrer und Abstürzer nach Vereinbarung.
- V. Ein Lehrgeld im eigentlichen Sinne des Wortes darf nicht verlangt werden, jedoch kann in Fällen, z. B. bei Malern und Graveuren, sofern dieselben nur 3 Jahre lernen und vom Meister verpflegt werden, hiefür eine Entschädigung von jedoch nicht über 80 fl. gefordert werden.
- VI. Die Meister sind verpflichtet, die Lehrlinge zum Besuche der k. k. Fachschulen an den in diesen Anstalten dazu bestimmten Stunden zu verhalten.
- VII. Die Arbeitszeit darf 11 Stunden des Tages nicht übersteigen und sind hier die Bestimmungen des § 2 der Gehilfenordnung in Anwendung zu bringen.
- VIII. Außerhalb dieser Zeit darf der Lehrbursche zu gar keiner, und innerhalb derselben nur zu solchen Arbeiten verwendet werden, welche direkt zum Technischen des betreffenden Faches gehören.
- IX. Die zum Arbeiten notwendigen Werkzeuge und Materialien sind dem Lehrburschen beizustellen. — Die in der Fachschule erforderlichen Gegenstände sind hiervon ausgenommen.
- X. Der Meister ist verpflichtet, seine Lehrburschen den gesetzlichen Bestimmungen entsprechend, gegen Krankheit zu versichern.

- XI. Es wird dem Meister zur Pflicht gemacht, im Interesse der Industrie und in seinem eigenen, sich die fachliche Ausbildung seiner Lehrburschen wahrhaft angelegen sein zu lassen und ihnen überhaupt fortwährend anregend und beratend zur Seite zu stehen, damit sich dieselben geistig wie körperlich ausbilden können.
- XII. Hingegen ist es Pflicht des Lehrburschen, den Anordnungen des Meisters stets willig und mit Aufmerksamkeit Folge zu leisten.
- XIII. Bei etwaigen Streitigkeiten haben sich die Parteien an die Ortsgruppenleitungen zu wenden (welche eine gütliche Beilegung derselben anstreben), ehe gerichtliche Schritte eingeleitet werden.

Ordnung für Gehilfen.

§ 1. Aufnahme. Bei der Aufnahme von Gehilfen sind denselben alle in der Werkstatt herrschenden Regeln und Gebräuche bekannt zu machen, damit derselbe ein wahrheitsgetreues Bild von seiner zukünftigen Stellung erhält und seinen Entschluß betreffs des Eintrittes in dieselbe darnach fassen kann. Den im Wochenlohn stehenden Gehilfen sind die Preise ebenso wie den Stückarbeitern bekannt zu geben, um Schädigungen ihrer Kollegen z. B. durch Anfertigen von zu schweren Mustern zu verhüten.

Die wichtigsten Fragen dabei sind folgende:

- a) In welchen Artikeln wird gearbeitet? b) Welche Preise werden dafür gezahlt? c) Welcher Prozentsatz wird bei Stücklohn als reiner Arbeitslohn verrechnet? d) Läßt sich bei Zeitlohn die Höhe desselben nicht genau festsetzen, weil die Leistung des eintretenden Gehilfen ungenügend bekannt ist, so ist derselbe möglichst annähernd zu bestimmen, definitiv aber innerhalb 14 Tage festzusetzen. e) Eine mindestens achttägige Kündigungszeit ist von beiden Teilen, Meister wie Gehilfen, einzuhalten.
- § 2. Arbeitszeit. a) Als Normalarbeitszeit sind zehn Stunden täglich festzusetzen, auf keinen Fall darf dieselbe 11 Stunden übersteigen. b) Alle Arbeitsstunden müssen im Sommer in der Zwischenzeit von früh 7 Uhr bis abends 7 Uhr, im Winter von früh 8 Uhr bis abends 8 Uhr liegen, ein früheres Anfahren oder späteres Aufhören ist unstatthaft, auch dann, wenn zuvor ein Teil der Zeit versäumt wurde, da es in erster Linie Zweck dieser Bestimmungen ist, Ordnung in fachlichen Angelegenheiten zu erzielen. c) Auch die sogenannte Treibarbeit berechtigt nicht zu Überstunden, da die Erfahrung gelehrt hat, daß derartige Ausnahmen nicht notwendig sind

und zweitens auf allerlei Art mißbraucht werden. d) Der Meister ist an diese Bestimmungen insofern gebunden, als er sich außerhalb obengenannter Zeitbestimmung keiner zweiten Person als Hilfe zu bedienen hat. e) Samstag und Montag darf die Arbeitszeit 10 Stunden nicht überschreiten. f) Die Sonntagsruhe ist in allen Fällen aufrecht zu halten. g) Diese Bestimmungen haben auch für weibliche Hilfsarbeiter Gültigkeit.

- § 3. Technisches. a) Die zum Arbeiten notwendigen Utensilien und Materialien sind den Gehilfen beizustellen (Malergehilfen haben die Pinsel, mit Ausnahme der Streichpinsel, selbst anzuschaffen). Den in Zeit- oder Wochenlohn Arbeitenden ist das Licht beizustellen. b) Den in Stücklohn arbeitenden Gehilfen ist bei Anschaffung einer Arbeit zugleich der dafür ausgesetzte Preis bekannt zu machen. c) In den Arbeitsräumen hat die größtmögliche Reinlichkeit zu herrschen und sind die Arbeiten behufs Reinigung immer abends vorzunehmen.
- § 4. Auszahlung. a) Die Auszahlung für abgelieferte Waren hat wöchentlich zu erfolgen, bei größeren Posten ist den Gehilfen eine Conto-Zahlung zu gewähren. b) Den in Stücklohn arbeitenden Gehilfen ist bei der Rechnung das Ablieferungsbüchel vorzulegen (andere Abmachungen sind unstatthaft), damit sich derselbe von der Richtigkeit der angegebenen Preise überzeugen kann.
- § 5. Es ist erste Pflicht eines jeden, in der Werkstatt einen sittlich ernsten Umgang zu pflegen.
- § 6. Streitigkeiten. Etwaige Streitigkeiten, welche aus fachlichen Verhältnissen entstehen, sind, sowie Außerachtlassung vorliegender Bestimmungen, den Ortsgruppen-Vormännern anzuzeigen, welche im Ausschuß die weiteren Schritte und Beratung auf Beseitigung derselben einzuleiten haben.

Schulen.

Wir müssen es uns versagen, eingehender über die in diesem Gebiete bestehenden Fachschulen zu sprechen. Die Fachschule für Glasindustrie in Steinschönau wurde bereits im Jahre 1856 errichtet und hat besonders während der ersten Jahrzehnte ihres Bestehens äußerst segensreich auf die technische Entwicklung der einzelnen Arbeitsgruppen eingewirkt. Derzeit scheint jedoch die innige Fühlung zwischen Fachschule und Arbeiterschaft, und zwar sowohl bezüglich des Institutes in Steinschönau, als auch bezüglich der in der späteren Zeit in Haida gegründeten Fachschule einigermaßen verloren gegangen zu sein.

Schlußbemerkungen.

Obzwar noch viele und wichtige Punkte zu erörtern wären, welche geeignet sein dürften, zur Klarstellung des von uns gezeichneten Bildes beizutragen und obzwar es gewiß der Mühe lohnte, diese und jene Einzelheit in den Arbeitsverhältnissen der von uns geschilderten Hausindustrie, in den Beziehungen zum Verleger, in den Erwerbsverhältnissen dieser selbst detaillierter zu beleuchten, ist es mir leider mangels weiterer mir zur Verfügung stehender Zeit nicht möglich, hierauf des näheren einzugehen. In Kürze will ich nur noch zum Schlusse versuchen, in groben Umrissen den Entwicklungsgang nochmals hervorzuheben, wie er für die Heimarbeit in der Hohlglasindustrie von Haida und Steinschönau aus den geschichtlichen Thatfachen und gegenwärtigen Zuständen sich ergibt, ein Entwicklungsprozeß, der sich meiner Meinung nach gerade in dem von uns betrachteten Gebiete als ein typisches Beispiel darstellt für viele aus ähnlichen Verhältnissen und denselben Voraussetzungen hervorgegangene Hausindustrien.

Als erstes Glied in der Kette der Erscheinungen finden wir an Ort und Stelle günstige Produktionsbedingungen für eine Rohware, welche der Veredlung durch Handbetrieb bedarf, weithin absetzbar ist und deshalb für die Massenerzeugung sich eignet. Dazu kommt eine auf die gewerbliche Thätigkeit angewiesene Bevölkerung, welche landwirtschaftliche Produkte für den eigenen Lebensunterhalt gegen eigene Erzeugnisse umtauschen muß. Der Absatz erfolgt anfangs durch Hausierer auf eigene Rechnung, welche zumeist in den Wintermonaten die eingekauften Rohmaterialien selbst verarbeiten. Die Veredlungsthätigkeit entwickelt sich zugleich in den Formen des Handwerks, weil eine andere Betriebsform noch unbekannt, teilweise überhaupt unanwendbar ist; dabei ein fortwährendes Zufließen kapitalschwacher Elemente, steigende Decentralisierung des Betriebes und wirtschaftliche Schwächung der Veredlungsarbeiter durch zunehmende Konkurrenz und Arbeitsteilung. Nun beginnt der Kampf um den Absatz. Der Hausierer hat sich bereits zum Händler umgewandelt, bald beherrscht er allein die Absatzgebiete, eine gewisse Monopolistenstellung auf den fremdländischen Standplätzen verschafft ihm größeren Gewinn, seine Macht dem Veredlungsarbeiter gegenüber wächst dadurch, die Beschränkung auf den Handel und die Kenntnis der Märkte sichert ihm gewisse Vorteile gegenüber dem Rohproduzenten, welcher auch bereits versucht, den Verkauf des veredelten Rohproduktes in seine Hände zu bekommen.

In dem Kampfe mit dem Händler muß der Handwerksmeister unterliegen, er ist bereits zum wirtschaftlich abhängigen Heimarbeiter herabgesunken,

während jener sich zum Verleger, zum eigentlichen Unternehmer aufgeschwungen hat.

Ein merkwürdiges Mittelglied schiebt sich hier für unser Betrachtungsgebiet ein, die erste Cooperation der Händler und Verleger untereinander in den von ihnen gegründeten Handelsgesellschaften. Es glänzt wie ein Meteor, dann verschwindet es wieder. Vielleicht war es ein Zeichen für die Zukunft und kehrt nach Jahrhunderten wieder zurück!

Wir sind im Stadium der reinen Verlagsarbeit angelangt, aber auch dieses scheint nur eine Stufe, ein wirkliches „Stadium“ zu sein, auf welchem fußend sich eine höhere Betriebsform entwickeln kann.

Auf dieser Stufe befindet sich die Hohlglasindustrie von Haida und Steinschönau heute. Die Tendenzen der Weiterentwicklung sind unverkennbar: was die Zukunft zeitigen wird, das allerdings vermag heute niemand zu sagen. Auf der einen Seite sehen wir ein langsames Vordringen des fabrikmäßigen Betriebes, insbesondere bei jenen Gruppen, deren Betriebsmittel für die centralisierte Kraftanwendung sich eignen. Auf der anderen Seite versuchen die Heimarbeiter selbst, welche die Not zur Einigkeit und zum gemeinsamen Vorgehen geführt hat, das verlorene Terrain der wirtschaftlichen Selbständigkeit wieder zu erobern.

Welcher Weg zur nächsten Stufe der wirtschaftlichen Entwicklung führt — vielleicht beide? — wir können es vermuten, vielleicht auch erhoffen, wir wissen es aber heute nicht.

Der Erfolg wird beweisen, ob das angestrebte Ziel das richtige war; wo die Kraft liegt, dort liegt auch das Recht.