

Hausindustrie und Heimarbeit in Deutschland und Österreich



Zweiter Band: Die Hausindustrie der Frauen in Berlin



Duncker & Humblot *reprints*

Schriften

des

Vereins für Socialpolitik.

LXXXV.

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



Leipzig,

Verlag von Dunder & Humblot.

1899.

Hausindustrie und Heimarbeit

in

Deutschland und Österreich.

Zweiter Band.

Die Hausindustrie der Frauen in Berlin.



Leipzig,

Verlag von Dunder & Humblot.

1899.

Alle Rechte vorbehalten.

Vor b e m e r k u n g.

Der vorliegende Band der Enquete über Hausindustrie geht in seinen Absichten über die Ziele der übrigen Bände in etwas hinaus. Er will in seinen Einzelschilderungen gleichzeitig ein Gesamtbild geben. Die auf Frauenarbeit beruhenden Hausindustrien unserer großen Städte, deren Ausbildung das letzte Drittel unseres Jahrhunderts gebracht hat, erweisen sich thatsächlich überall, wo sie auftreten, als ein entwicklungs-geschichtliches Ganze, das seine gemeinsamen Gesetze besitzt und, auseinandergerissen, in seiner Bedeutung nicht klar wird. Es war zu versuchen, dieses Ganze für eine einzelne Stadt einerseits in Einzelschilderungen nach Möglichkeit im Detail zu erschöpfen und andererseits auch in seinen allgemeinen Entwicklungsgrundlagen irgendwie deutlich zu machen.

Das letztere Ziel verfolgt die Einleitung. — Unter dem ersteren Gesichtspunkte ist die Umgrenzung und Anordnung der Einzelarbeiten erfolgt; derart, daß zunächst die von neuen Bildungen größtenteils zur Seite geschobenen Textilhausindustrien und die gleichfalls zum Teil verdrängten Rußindustrien und dann im Anschluß an die in weiblichen Händen liegende Damenmaßschneiderei die verschiedenen größeren aus dieser heraus und neben ihr erwachsenen neuen Zweige der Berliner Bekleidungs-großindustrien, endlich die mit ihnen in vielfachem Zusammenhang stehende Stickerindustrie dargestellt sind. Die außerdem noch geschilderte Portefeuillemarenindustrie ist die einzige mit dem Komplex der übrigen nicht in direktem Zusammenhang stehende Hausindustrie, die in Berlin noch weibliche Arbeitskräfte in irgendwie beträchtlichem Umfang verwendet. Als Schluß ist eine Schilderung der Danziger Frauenhausindustrie angefügt, die weniger den Zweck hat, die dortigen Industrien eingehend zu untersuchen, als durch die Ermöglichung eines allgemeinen Vergleichs die Berliner Verhältnisse in schärfere Beleuchtung zu rücken.

Während die Mehrzahl der Arbeiten sich nach dem Hauptzweck der Enquete im wesentlichen auf die Untersuchung der Betriebsform beschränkt, stand dem Verfasser der Arbeit über die Kleiderkonfektion ein umfangreiches in längerer Zeit von ihm selbst gesammeltes Material, das vor allem auch die Lage der Arbeitskräfte betraf, zur Verfügung. Seine Arbeit ist daher eine monographische Schilderung dieses Industriezweiges nicht nur nach der wirtschaftlichen sondern auch nach der socialen Seite geworden. Man gewinnt dadurch auf dem breitesten Gebiet der Berliner hausindustriellen Frauenarbeit einen Einblick in den lebendigen Untergrund der Betriebskonstruktionen, mit denen sich die anderen Arbeiten vorzugsweise zu beschäftigen haben. — Wesentlich über die Schilderung dieser Formen geht nach anderer Richtung auch die Arbeit über das Stickeriegewerbe hinaus. Sie soll gleichzeitig eine von der Verfasserin durchaus selbständig vorgenommene Untersuchung über den Zusammenhang zwischen weiblichem Hausfleiß und Hausindustrie auf einem der Hauptgebiete des ersteren sein. Die Arbeit von Herrn Dr. Feig über die Wäscheindustrie ist ein von ihm im letzten Winter gehaltener Vortrag. Er hat diesen, in einer Art Auszug aus seinem Buch über „Hausgewerbe und Fabrikbetrieb in der Berliner Wäscheindustrie“, in freundlicher Weise für die Enquete zur Verfügung gestellt, um das in diesem Band gegebene Bild abrunden zu helfen.

Die Heranziehung der Mitarbeiter ist für die Beiträge I, V, X, XI durch die Güte von Herrn Prof. Schmoller, für die Beiträge III, IV, VIII und XII durch die Güte von Herrn Prof. Sering erfolgt. Beide Herren haben auch einen Teil der Arbeiten in ihren Seminarien zum Vortrag gelangen lassen. Die Ausarbeitung der Beiträge Nr. III und IV hat Herr Prof. Sering unter seiner direkten Leitung vornehmen lassen.

Für mannigfache Unterstützung bei Beschaffung des statistischen Materials der Einleitung habe ich Herrn Geheimrat Prof. Dr. Petersilie und Herrn Dr. E. Hirschberg auf das wärmste zu danken.

Alfred Weber.

Inhaltsverzeichnis.

	Seite
Einleitung. Die Entwicklungsgrundlagen der großstädtischen Frauenhausindustrie.	
Von Alfred Weber	XIII—LX
I. Die Frauenarbeit in der Berliner Textil-Hausindustrie.	
Von Dr. Georg Neuhaus	1—25
1. Einleitung S. 1. — 2. Die Strumpffrickerei S. 7. — 3. Die Strumpfwirkerei und die Fabrikation von Phantasiwaren S. 15. — 4. Das Posamentiergewerbe S. 21.	
II. Die Pußindustrie in Berlin.	
Von Dr. Georg Neuhaus	27—52
Einleitung S. 27. — 1. Fabrikation künstlicher Blumen S. 30. — 2. Die Pußfederfabrikation S. 38. — 3. Die Strohhutfabrikation S. 50.	
III. Die Entwicklung der Berliner Damenmaßschneiderei.	
Von Luise v. Benda	53—69
I. Geschichtliches S. 53. — II. Statistisches S. 58. — III. Arbeitskräfte S. 59. — IV. Betriebsformen S. 63 (a. Offenes Magazin S. 63, b. Geschlossene Ateliers S. 65). — V. Ergebnisse S. 67 (a. Verhältnis der Betriebsformen zueinander S. 67, b. Konkurrenz durch die Konfektion S. 67, c. Umfang der Hausindustrie S. 68).	
IV. Die Betriebsformen der Berliner Damenmaßschneiderei.	
Von Marie Amalie Lipszyc	71—87
I. Allgemein Orientierendes S. 71. — II. Produktionstechnik, Arbeitsweise, Arbeitskräfte S. 72. — III. Großmagazin und großes Maßgeschäft S. 75. — IV. Der Handwerksbetrieb S. 83. — V. Rückblick S. 86.	
V. Die Kürschnerei und Mützenmacherei.	
Von Referendar Curt Rosenberg	89—128
I. Die äußere Entwicklung des Gewerbes nach Umfang und Absatz	90—96
1. Arbeitsgebiet des Gewerbes. Die einzelnen Branchen: Konfektion. Galanterie. Mützenmacherei. — 2. Technik. — 3. Geschichte	

des Gewerbes in Berlin. Älteste Erwähnung. Entwicklung des Gewerbes der Zahl nach im 18. Jahrhundert. Von den Freiheitskriegen bis zur Gründerzeit. — 4. Gegenwärtiger Zustand des Gewerbes nach den Absatzverhältnissen. — 5. Versuch einer Bestimmung der Zahl der im Gewerbe thätigen Personen seit der Gewerbeählung von 1895.

- II. Innere Entwicklung des Gewerbes und allgemeine Charakteristik der bestehenden Produktionsform 96—104
1. Das Handwerk in seiner alten Form. Die Zunftgesetzgebung. Das Privileg vom 5. Juli 1735. Vermutungen über die Beschäftigung von weiblichen Personen im 18. Jahrhundert. Selbständiger Gewerbebetrieb von Frauen. — 2. Die Einführung der Gewerbefreiheit im Jahre 1810. Wirkungen derselben auf die Gestaltung der Betriebsform. Einschränkung der Gewerbefreiheit im Jahre 1849. Mutmaßliche Wirkungen derselben. — 3. Die beginnende Entwicklung zum Großbetriebe seit Ende der fünfziger Jahre. Ursachen derselben. Anfängliche Ausdehnung der neuen Betriebsform. — 4. Die Gewerbeordnung von 1869. Wirkungen derselben. Die Gründerzeit. Einfluß der wachsenden Kapitalisierung der Volkswirtschaft auf die Betriebsform. Einführung der Pelznähmaschine. Einfluß der Technik auf die Entwicklung des Großbetriebs. Die Ausdehnung des Marktes. — 5. Wie gelangt der Großbetrieb zum Verlagsystem? Saisoncharakter der Industrie. Arbeitermaterial. Das Verlagsystem als „wirtschaftlichste“ Produktionsform. Typische Merkmale des Systems — sweating system —, Beförderung desselben durch die Konkurrenz. — 6. Entwicklung des Großbetriebs in den einzelnen Branchen. Zerfetzung des Gewerbes mit dem Eindringen des Großbetriebs. Der Großbetrieb in der Galanteriemarenbranche. Entwicklung aus kaufmännischen und handwerksmäßigen Anfängen. In der Konfektion. In der Mützenmacherei. Pelzdecken- und Fußsackbranche.
- III. Die Betriebsformen des Gewerbes im einzelnen 104—119
1. Großbetrieb. Kaufmännische Organisation. Die hausindustriellen Betriebe. Größe derselben. Heimarbeit. Arbeitsteilung. Folgen des mechanischen Charakters der Arbeit. Frauenarbeit. Die einzelnen Personen der hausindustriellen Betriebe: Zwischenmeister, Gesellen, Mamsells. Lehrlingswesen. Arbeitsverhältnis. Saison und Arbeitslosigkeit. — 2. Das Handwerk. Einfluß des Großbetriebs auf die Betriebsform desselben. Schwäche des Handwerks. Betriebsorganisation. Größe der Betriebe. Arbeitsverhältnis. Lehrlingswesen. Frauenarbeit. Saison. — 3. Das Pelzmagazin. Bedeutung und Wesen. Verwandtschaft mit dem Großbetriebe. Betriebsorganisation. Arbeiter. Frauenarbeit. Saison.
- IV. Die zahlenmäßige Gliederung der im Gewerbe beschäftigten Personen 119—122

	Seite
V. Entwicklungstendenzen	122—128
<p>Lebensfähigkeit der Betriebsformen im Gewerbe: Handwerk, Magazin, Fabrik; Verlag insbesondere. Umfang des Verlags-systems 1882 und 1895. Ist das System dem Gewerbe wesentlich? Saisoncharakter. Arbeitermaterial. Ist das Gewerbe in der Form des Großbetriebs wesentlich großstädtisch?</p>	
VI. Berliner Kleiderkonfektion.	
Von Hans Grandt	
	129—389
Einleitung. Die Konfektionsindustrie im allgemeinen	129—132
I. Das Konfektionsgeschäft	132—154
<p>Geschichtliches. Umfang und Bedeutung. Arten der Konfektions-geschäfte. Detailgeschäfte. Engrosgeschäfte (Absatzgebiete, Reise- und Platzgeschäft). Die Saison (Beispiele, Tabellen, Resümee).</p>	
II. Das Konfektionshaus und der in ihm sich abspielende Teil des Produktionsprozesses	154—163
<p>Die drei Stappen des Produktionsprozesses. Qualifizierung der Geschäfte (Das Herrenkonfektionshaus. Das Damenkonfektionshaus. Der Konfektionär).</p>	
III. Die Zwischenmeister und ihre Funktionen.	164—174
<p>Ausgabe direkt an Heimarbeiter und an Zwischenmeister. Die Grundformen des Zwischenmeisterbetriebes. Geschlecht und Familienstand der Zwischenmeister. Vorbildung und Entstehung der Zwischenmeister. Abholen und Liefern der Waren. Sonstige Funktionen.</p>	
IV. Betriebsformen und Arbeitszerlegung.	174—188
<p>Herrenkonfektion. Rock- und Paletotbranche. Jacketbranche. Soppen-, Hosen-, Westenbranche. Knabenkonfektion. Damenkonfektion. Resümee.</p>	
V. Werkstatt der Zwischenmeister. Arbeitszeit und Arbeitsräume . .	188—197
<p>1. Arbeitszeit. Werkstätten mit überwiegend weiblichen Arbeitskräften (nominelle und tatsächliche Arbeitszeit. Zeitlöhner und Stücklöhner. Unpünktlichkeit der Stücklöhner). Werkstätten mit überwiegend männlichen Arbeitskräften (effektive Arbeitszeit. Tabelle). Sonntagsarbeit. — 2. Arbeitsräume mit vorwiegend weiblichen Arbeitskräften. Bei vorwiegendem Werkstattbetrieb. Arbeitsraum als Wohn- und Schlafraum. Stufenleiter der Wohnungen bezw. Werkstätten. Bei vorwiegendem Heimbetriebe. Statistisches über Zahl der Räume und Arbeiter. Werkstätten mit vorwiegend männlichem Personal. Das Schlafen in der Werkstätte. Die sanitären Verhältnisse. Luftraum pro Kopf.</p>	
VI. Die wirtschaftlichen Verhältnisse der Zwischenmeister	197—213
<p>Art der Entlohnung. Prämie. Zahltag. Verdienst am Stück. Unmöglichkeit allgemein Gültiges zu sagen. Damenkonfektion. Ausblick an der Hand der Tabelle. Herrenkonfektion. Beispiele. Jahreseinkommen. Tabellen. Durchschnitte. Besonders hohe</p>	

	Seite
Einkommen. Momente, die die Höhe des Einkommens bestimmen (Dualität der Arbeit, Umfang des Betriebes). Sicherheit der Position. Zahl der Geschäfte, für die der Zwischenmeister arbeitet. Privat-, Nebenkundschaft. Arbeiten auf eigene Rechnung.	
VII. Arbeitsverhältnisse der männlichen Arbeiter	213—230
Zuschneider. Bügler. Stepper. Gesellen. Werkstattarbeiter. Zeitlöhner und Stücklöhner. Heimarbeiter.	
VIII. Arbeitslöhne und Arbeitszeit der weiblichen Arbeiter.	230—257
Einteilung. Specialarbeiter (Stepperinnen, Einrichterinnen, Liefermädchen, Knopflochmacherinnen, Verknöpferinnen). Herrenkonfektion (Hosenbranche, Westenbranche). Knabenkonfektion (Werkstattarbeiterinnen, Heimarbeiterinnen). Damenkonfektion (Werkstattarbeiterinnen, Heimarbeiterinnen). Jahreseinkommen. Vergleichbarkeit der Löhne der einzelnen Kategorien. Ergebnis. Arbeitszeit: 1. der Werkstattarbeiterinnen, 2. der Heimarbeiterinnen.	
IX. Einige Momente, welche die wirtschaftliche Position der Arbeitskräfte beeinflussen	257—275
Zuwanderung und Alter der Werkstatt- und Heimarbeiterinnen und der Stepperinnen. Ausbildung (der männlichen, der weiblichen Arbeitskräfte). Bedeutung des wirtschaftlichen Rückhaltes (Familienstand). Die Alleinstehenden (Durchschnittseinnahmen). Nebenerwerb (Prostitution).	
X. Ernährung und Gesundheit.	275—295
Kostenaufwand. Zeit und Art der Mahlzeiten. Widerstandsfähigkeit. Berufsschädlichkeiten und spezifische Krankheiten. Die ansteckenden Krankheiten und die Übertragungsgefahr.	
XI. Die Wohnungsverhältnisse	295—329
I. Eigene Erhebungen. Schlafstellen der Werkstätten- und Heimarbeiterinnen. Wohnungen der Witwen u. s. w. Wohnungen der Verheirateten. — II. Erhebungen der Arbeiter-Sanitätskommission. Art der Erhebungen. Zahl der Wohnungen, der Räume, der Personen. Flächen- und Rauminhalt. Schlafräume. Flächen- und Rauminhalt, 1. im ganzen, 2. specialisiert. Erwerbsthätige Fläche und Luftraum pro Kopf. Ausgänge und Klosetts. — III. 16 Wohnungsflüssen. — IV. Verhältnis der Betten und Personen.	
XII. Die zahlenmäßige Erfassung der Erwerbsthätigen	330—336
Unverwendbarkeit der Reichsstatistik. Private und amtliche Schätzungen. Versuch einer Berechnung.	
XIII. Betrachtungen und Forderungen.	336—378
A. Ursachen der niederen Löhne und deren Beseitigung. B. Der Streik von 1896. C. Die Einführung von Lohntarifen. D. Die Einrichtung von Betriebswerkstätten.	

	Seite
XIV. Zukunftsfragen	378—389
Bedenken gegen die Feststellung von Tendenzen. Geschichtlicher Rückblick. Umfang der Werkstätten. Betriebswerkstätten und Verbot der Heimarbeit.	
VII. Die Betriebsformen und Arbeitsverhältnisse in der Berliner Wäsche-Industrie.	
Von Dr. Johannes Feig	391—411
VIII. Die Kostüm- und Weißwarenkonfektion in Berlin.	
Von Dr. Georg Neuhäus	412—422
1. Die Kostümkonfektion S. 412. — 2. Die Weißwarenkonfektion S. 420.	
IX. Die Fabrikation von Kravatten, Schirmen, Handschuhen, Hosenträgern und Korsetts in Berlin.	
Von Dr. Theodor Münster	423—457
1. Die Kravattenfabrikation S. 424. — 2. Die Fabrikation von Schirmen und Handschuhen S. 440. A. Die Schirmindustrie S. 440. B. Die Fabrikation von Glacéhandschuhen S. 447.	
X. Die Hausindustrie in der Berliner Ledergalanteriewarenindustrie.	
Von Dr. Hugo Kochl	459—497
1. Einleitung S. 459. — 2. Betriebsformen der verwandten Branchen S. 463. — 3. Branche und Betriebsform der Ledergalanterie S. 466. — 4. Arbeitskräfte S. 469. — 5. Produktionsprozeß S. 472. — 6. Die Betriebsform im einzelnen S. 473. — 7. Sociale Lage der Arbeitskräfte und Wohnungsverhältnisse S. 480. — 8. Verdienst S. 481. — 9. Einzelheiten S. 489. — 10. Stellung auf dem Weltmarkt. Absatz S. 492. — 11. Entwicklungstendenzen S. 495.	
XI. Das Stikereigewerbe in Berlin.	
Von Helene Simon	499—596
Einleitung	499—506
A. Die Tapissiererie	506—546
Einleitung. Die Herkunft der Tapissiererie, ihr technischer und gewerblicher Charakter.	
I. Die Berliner Tapissiererie vor dem Canevästurz	506—507
1. Die Entwicklung der Tapissiererie zum Großbetrieb S. 507. — 2. Arbeitskräfte und Betriebsformen; der Canevästurz S. 513.	507—523
II. Die Entwicklung der Tapissiererie seit 1880.	523—539
1. Die heutige äußere Gestaltung der Tapissiererie S. 523. — 2. Die innere Gestaltung S. 533.	
Sociale Rückblicke und Ausblicke	539—546

	Seite
B. Die Kunststickerei, Gold-, Silber- und Seidenhandstickerei	546—559
1. Die Kunststickerei vor 1870 S. 546. — 2. Die Wiedergeburt der Kunststickerei in den siebziger Jahren S. 550. Betriebsweise S. 551. Arbeitskräfte S. 553.	
C. Die Wäschestickerei	560—575
1. Die allgemeine Lage der Industrie und die Verteilung der Produktion S. 560. — 2. Die Wäschestickerei in Berlin. Namen- und Languetten-Handstickerei S. 563; a. Allgemeines S. 563; b. Betriebsweise S. 567; c. Arbeitsverhältnisse und Lohnlage S. 569.	
D. Konfektions- und Dekorationsstickerei	576—595
1. Allgemeines S. 576. — 2. Die Entwicklung der Konfektionsstickerei S. 577. — 3. Die Dekorationsstickerei S. 581. — 4. Die Plattstich-Maschinenstickerei S. 582. — 5. Die Kurbelstickerei S. 583.	
Schlußwort	595—596
XII. Hausindustrie der Frauen in Danzig.	
Von Arthur Dix	597—616

Einleitung.

Die Entwicklungsgrundlagen der großstädtischen Frauenhausindustrie.

Von

Dr. Alfred Weber, Berlin.

Bis zum Anfang unseres Jahrhunderts schien es als sollte unsere Kulturentwicklung zu einer zunehmenden nicht bloß geistigen, sondern auch wirtschaftlichen Einschließung der Frau in die Kreise der Familienexistenz führen. *Mulier taceat in ecclesia* war ungefähr so alt wie die auf der heutigen Familie beruhende staatliche Kulturentwicklung selbst. Aber seit dem Ausgang des Mittelalters war in den Städten auch die Ausschließung der Frau von den Hauptgebieten der gewerblichen Arbeit strenger geworden; und was sich in den spärlichen Großindustrien an Frauenarbeit eingebürgert hatte, hob die allgemeine Entwicklung nicht auf. Wenn man die Verhältnisse des platten Landes und der Städte verglich, konnte man glauben, es sei ein Rückstand der Barbarei, daß die Frau außerhalb der Stadtmauern auf gleichem Fuß mit dem Mann um das tägliche Brot kämpfte.

Unsere heutige Entwicklung erscheint als eine völlige Umkehr dieser Tendenzen. Gerade an den Stellen der höchstentwickelten Kultur sind die Frauen am wenigsten auf das Familienleben beschränkt. Das platte Land übertrifft heut noch immer die kleineren und mittleren Städte in der Beteiligung der Frau an der Erwerbsarbeit; von den Großstädten aber wird es seinerseits übertroffen. Tatsächlich bringt die Frauenbeteiligung an der Berufsarbeit auf fast allen Gebieten unserer materiellen und geistigen Existenz heute vor.

Es giebt eine höchst einfache Formel, mit der man die realen Grundlagen dieser Umwälzung aufdecken kann. Man kann einfach sagen: Die Erleichterung der Arbeit durch die Entwicklung der Technik und Arbeitsweise hat die Großindustrie in den Stand gesetzt, die Frauen der unteren Schichten als Arbeitskräfte zu einer Produktion zu verwerten, mit der sie die Frauen aller Schichten durch Zerstörung der Hauswirtschaft aus der Familie heraus und in die Erwerbsthätigkeit und Berufsarbeit hineintreibt. Anders gewendet: Die Technik hat die großindustrielle Frauenarbeit möglich gemacht, mit dieser die hauswirtschaftliche Frauenarbeit vernichtet und dadurch wiederum industrielle und sonstige berufliche Frauenarbeit geschaffen. Die Formel erklärt den großen Gang der Entwicklung; sie reicht aber nicht aus, wenn es sich darum handelt, irgend eins der Einzelgebiete weiblicher Arbeit, das sich ergeben hat, in den Grundlagen und Gesetzen seiner Ausbildung zu verstehen. Hier wirken häufig nicht bloß das Geeignetwerden irgend einer Art Arbeit und das allgemeine „Freiwerden“ weiblicher Arbeitskräfte, sondern eine ganze Reihe komplizierterer Komponenten der Entwicklung zusammen, und wir werden daher, um einen Boden für die in diesem Band folgenden Untersuchungen über die weiblichen Arbeitsgebiete, die in der Hausindustrie entstanden sind, zu gewinnen, zunächst versuchen müssen, die gemeinsamen besonderen Entwicklungsgesetze dieser Arbeitsgebiete zu finden.

Wir fragen dazu zunächst: Welcher Art und von welchem Umfang sind diese Arbeitsgebiete? Man hat sie bisher eigentlich wenig unter einem gemeinsamen Gesichtspunkt betrachtet.

Soweit das moderne Einströmen der Frauen in die Industrie in deren fabrikmäßig betriebenen Teile stattfand, hat es von Anfang an die allgemeine Aufmerksamkeit auf sich gezogen. Die kapitalistische Umwandlung der Frauenarbeit trat hier in greifbarer Form vor jedermanns Auge; man mußte sich fragen, ob man die Überanstrengungen der Frau durch Nacht- und Sonntagsarbeit und die rücksichtslose Ausdehnung der Arbeitszeit ungestört fortgehen lassen sollte. Wie die Erörterung der Regelung der Frauenarbeit in den Fabriken, ist daher auch die Beobachtung ihres Fortschreitens so alt wie sie selbst. Aber was man da vor sich sah und besprach, war nur die eine Seite einer Entwicklung, die noch eine andere mehr im Schatten verlaufende Hälfte besaß. Die Verwendung der zuströmenden weiblichen Arbeitskräfte für die kapitalistische Absatzproduktion war auch außerhalb von Fabrikmauern möglich; man konnte die Gebiete der Eigenproduktion und Störarbeit, die man den Frauen mit der einen Hand wegnahm, diesen mit der anderen Hand zusammen mit verwandten Gebieten der gewerblichen

Produktion in äußerlich kaum verwandelter Form wiedergeben, wenn man eben diese Arbeitsgebiete nicht in die geschlossenen Fabriken hineinzog, sondern zum Anbau Feld kapitalistischer Hausindustrie machte. Das geschah; und ein rapides Einströmen weiblicher Hände in diesen neuentstehenden hausindustriellen Teil der Großindustrie war die direkte Folge. Es erwuchs ein zweites, der öffentlichen Aufmerksamkeit zunächst mehr entzogenes Gebiet einer um so intensiveren kapitalistischen Frauenausbeutung; und man kann zweifelhaft sein, ob sich die Ausdehnung dieses Gebietes im letzten Drittel dieses Jahrhunderts nicht in erheblich schnellerem Tempo vollzogen hat, als die des Gebiets der Frauenfabrikarbeit. Es fehlt für die direkte Erfassung der Entwicklung an allem brauchbaren statistischen Material. Man ist auf Rückschlüsse aus den unsicheren und unvollständigen Zahlen über die allgemeine Entwicklung der gewerblichen Frauenarbeit angewiesen; aus ihnen kann man durch Abzug der Zahlen über die Frauenfabrikarbeit, wenn man die Frauenarbeit im eigentlichen Handwerk und in der Stör im Verhältnis zur Bevölkerung als stationär annimmt, wozu man im ganzen berechtigt ist, gewissermaßen einen Schattenriß der Zunahme der hausindustriellen Frauenarbeit entnehmen.

In Alt-Preußen nahm die Zahl der Fabrikarbeiterinnen von 1861—95 von 90 360¹ auf 279 817² zu bei einem Wachstum der weiblichen Bevölkerung von 9,16 auf 13,28 Millionen Seelen; sie stieg also von 0,9 auf 2,1 % der Frauenbevölkerung. Die Gesamtzahl der Frauen in der Industrie nahm aber in dem kürzeren Zeitraum seit 1867 von 170 000³ auf 662 011⁴ d. h. von 1,6 auf 4,9 % der weiblichen Bevölkerung zu. Während die Frauenfabrikarbeit also im letzten Drittel dieses Jahrhunderts sich im Verhältnis zur Bevölkerung etwas mehr als verdoppelt hat, hat sich die sonstige Frauenarbeit in der Industrie, deren Wachstum man durch Abzug der Frauenfabrikarbeit erhält, in derselben Zeit mehr als verdreifacht, sie ist von 0,8 auf 2,9 % der weiblichen Bevölkerung gestiegen, umfaßt also heute 2,1 %, die Frauenfabrikarbeit dagegen nur 1,2 % der weiblichen Bevölkerung mehr als damals. Man mag diese Zunahme der Frauenarbeit außerhalb der Fabriken zu einem nicht geringen Teil auf eine bessere statistische Erfassung gerade dieser Art Arbeit schieben, es bleibt immer noch, da 278 000 außerhalb der Fabriken thätige Frauen 1895 mehr gezählt sind, als bei analogen Verhältnissen wie 1867 hätten vorhanden sein dürfen,

¹ Jahrbuch für die amtliche Statistik des preussischen Staates Bd. II, S. 231.

² Bericht der Gewerberäte für 1895.

³ Preussische Statistik Bd. 16, S. 170.

⁴ Statistik des Deutschen Reiches, Bd. 104 S. 602, in Verbindung mit S. 224, 565—579.

genug übrig, um eine Vorstellung von dem kolossalen Wachstum der Frauenarbeit in der hausindustriellen Großindustrie zu geben, das so gut wie allein den effektiven Teil der zahlenmäßigen Mehrthätigkeit der Frauen in der Industrie herbeigeführt haben muß.

Welcher Art aber sind nun die Frauenarbeitsgebiete, die daraus entstanden sind?

Diese Frage führt, wie wir sehen werden, sofort zu den eigentümlichen Grundlagen und Gesetzen der Ausbildung der neuen Gebiete herüber. Die neuen Frauenarbeitsgebiete zeigen nämlich sofort zwei eigenartige Züge. Ihre Ausbildung ist fast nur in dem Gebiet der sich gleichzeitig entwickelnden Bekleidungs-großindustrie erfolgt und sie ist dabei eine spezifisch großstädtische Erscheinung geblieben.

Beides läßt sich, wie eben alle Entwicklungen auf dem Gebiete der Hausindustrie, wieder nur andeutungsweise mit Zahlen belegen.

Die Zahlen, die die neueste Gewerbebezahlung (1895) über die hausindustrielle Frauenarbeit bietet, sind folgende:

Hausindustrien	Frauen in der Hausindustrie	Frauen-Prozent der Arbeiterchaft
I. Textilindustrie	90 109	46,0 %
II. Kleine Hausindustrie .	18 378	—
1. Tabakindustrie	6 992	45,2 %
2. Korbwarenindustrie . . .	2 991	31,7 %
3. Portefeuillemwarenindustrie	1 613	23,0 %
4. Spielwarenindustrie . . .	1 188	44,8 %
5. Holzwarenindustrie . . .	829	19,2 %
6. Bürstenwarenindustrie . .	538	38,8 %
7. Glaswarenindustrie . . .	512	33,8 %
8. Porzellanwarenindustrie .	202	19,1 %
9. Bijouteriewarenindustrie .	247	20,7 %
10. Sonstige Hausindustrien.	3 542	—
III. Bekleidungsindustrie .	92 612	57,5 %
Summa:	201 853	—

Diese Tabelle giebt ein Bild der Frauenarbeit nur für den Auschnitt aus der Hausindustrie, der durch die an männliche und weibliche Zwischenmeister und Heimarbeiter gestellte Frage der Statistik: „Arbeiten Sie zu Haus für fremde Rechnung“ erfaßt ward. Sie giebt die Zahl der Frauen in Arbeitsstätten, in denen der Inhaber oder die Inhaberin diese Frage bejaht hat. Das aber ist aus mannigfachen Gründen in fast allen Hausindustrien nur für einen Teil der wirklichen Arbeitsstätten geschehen. Trotz-

dem zeigt der so entstandene Abschnitt aus der Gesamthausindustrie ganz deutlich eins: er zeigt drei Gebiete der Frauenarbeit in der Hausindustrie.

Einmal das alte große Gebiet der Textilhausindustrie (90 109 Personen), ein Gebiet, wo die Frauen bekanntlich die Gebiete des Spinnens und der Kleintextilindustrien (Stickerei, Spitzen-, Strumpfwaren-, Posamentenfabrikation) als selbständige Arbeiterinnen beherrschen, während sie in der viel umfangreicheren Weberei auf Hilfsbandgriffe für die Männer beschränkt sind. Die Tabelle zeigt weiter ein viel beschränkteres Gebiet von kleineren Hausindustrien, in denen der Anteil der Frauen an der Arbeit außerdem nirgends über 45 % steigt, die Frauen im ganzen wie in der Weberei auf Hilfsarbeiten beschränkt sind. Als drittes und einziges großes Gebiet, das überwiegend in weiblichen Händen liegt, ergibt die Tabelle endlich die Bekleidungsindustrie, aus der 92 612 Arbeiterinnen statistisch erfaßt sind.

Die Textilhausindustrie ist ein Gebiet, dessen ganze Geschichte in diesem Jahrhundert ein einziges großes Absterben ist, von schwachen Wurzeltrieben auf Nebengebieten (Kleintextilindustrien) abgesehen. Die Kleinen insgesamt 18 378 nachgewiesene Arbeiterinnen umfassenden Hausindustrien sind teils ebenfalls alt und ohne Entwicklung, teils zu unbedeutend, als daß sie für die Aufnahme des Zustroms der Frauen in die Hausindustrie wesentlich hätten in Betracht kommen können. Das dritte größte Gebiet, die Bekleidungsindustrie aber existierte vor 50 Jahren noch nicht; heute umfaßt es beinahe die Hälfte aller in der Hausindustrie nachgewiesenen Frauen; es hat thatfächlich so gut wie allein die ganze Masse der weiblichen Hände in sich aufgenommen.

Von seinem dadurch entstandenen Umfang aber und seiner Präponderanz als Frauenarbeitsgebiet auch gegenüber der Textilhausindustrie giebt der Auschnitt, den die obige Tabelle darbietet, doch noch kein Bild. Um das zu erhalten, muß man auf andere Weise versuchen, die wirkliche Zahl der beschäftigten Frauen ungefähr zu berechnen. Das ist nur für die, nicht für den lokalen Markt arbeitende also bereits zur eigentlichen Großindustrie entwickelte Bekleidungsindustrie und auch hier nur auf eine etwas komplizierte Art möglich.

Im Jahre 1895 waren nach der Berufsstatistik im Bekleidungsgerwerbe insgesamt 691 993 Frauen thätig¹. Wir fragen zunächst: wieviel von

¹ Wenn im folgenden von Bekleidungsindustrie die Rede ist, so werden darunter verstanden: Näherei, Schneiderei, Konfektion, Wäscherei und Plätterei, Putzmacherei, Verfertigung künstlicher Blumen und Federn, Filzhut- und Mützenmacherei, Kürschnerei, Handschuhmacherei, Kravatten- und Hosenträgerfabrikation, Korsettfabrikation, endlich Stock- und Schirmfabrikation, nicht aber Schuhmacherei.

ihnen arbeiteten in Störrarbeit und Handwerk als Kundennäherin, Wäscherin, Schneiderin, Putzmacherin u. s. w.? Wie groß war der lokale Bedarf an derartigen Personen auf den Kopf der Bevölkerung? Um das zu berechnen, kann man sich an vier in der allgemeinen industriellen Entwicklung etwa auf der Durchschnittshöhe des Reichs stehende Bezirke Ost-, Mittel- und Westdeutschlands halten, in denen eine entwickelte Bekleidungsindustrie nicht vorhanden ist, in denen also die nachgewiesenen Arbeitskräfte die Zahl der für den lokalen Bedarf nötigen und von ihm beschäftigten repräsentieren. Es gab 1895

	Einwohner	Frauen in der Bekleidungs- industrie	d. h. auf 10 000 Einwohner
im Regierungsbezirk Doppeln . .	1 664 161	9 935	59
= Herzogtum Anhalt	292 329	2 923	99
= Großherzogtum Weimar	339 155	3 347	98
= Regierungsbezirk Trier	758 384	5 294	69

Diese letztere Industrie folgt einer selbständigen Entwicklung, die mit der Ausbildung der Frauenarbeit in der Bekleidungsindustrie nur wenig zu thun hat. — Um die im Text überall gegebenen Zahlen mit der offiziellen Statistik in Übereinstimmung zu bringen, muß man von der dortigen Gruppe „Bekleidung und Reinigung“ die Zahlen für Schuhmacherei, Barbierere, Friseurere und Badeanstalten abziehen und aus der Gruppe der „Holz- und Schnitzstoffe“ die der Stroh- und Bastflechterei und Stock- und Schirmfabrikation hinzuzählen. Für die aus der Reichs-Verufs- und Gewerbestatistik, der preußischen und der Berliner Verufsstatistik mitgeteilten Zahlen beziehe ich mich hier ein- für allemal auf die Bände der Reichsstatistik N. F. 2—6 (Verufs- und Gewerbe- zählung von 1882), N. F. 102—113 (dito für 1895), aus der Preussischen Statistik auf Bd. 16 (Verufs- zählung von 1867), Bd. 30 (dito für 1871), Bd. 76 (für 1882) und Bd. 142 (für 1895); aus der Berliner Statistik auf: Schwabe, Die Berliner Volks- zählung vom 3. Dezember 1867 (Berlin 1869) und Resultate der Volks- zählung und Volksbeschreibung vom 1. Dezember 1871 (Berlin 1874), ferner auf die von dem jetzigen Leiter des statistischen Amtes der Stadt Berlin, Geheimrat Boeckh, heraus- gegebenen detaillierten Berichte über die Volks- zählungen von 1875, 1880, 1885 und 1890. — Alle diese Quellen sind nur dann besonders citiert, wenn weitergehende als die eben mitgeteilten Umrechnungen aus ihnen vorgenommen sind und die be- treffenden Grundzahlen daher schwer aufzufinden wären. Auch bei der Verwertung der Daten der Fabrikinspektionsberichte mußte natürlich von den dort mitgeteilten Gesamtzahlen für die Bekleidungsindustrie die Schuhmacherei ebenfalls in Abzug gebracht werden. Da für sie keine Specialzahlen in den Berichten publiziert werden, sind die Zahlen der Gewerbestatistik über Betriebe mit mehr als 10 Personen dazu zu Hilfe genommen worden.

Es kamen also auf je 10,000 Einwohner in dem östlichen Bezirk 59, in dem westlichen 69 und in den Bezirken Mitteldeutschlands 98 bzw. 99 für den lokalen Bedarf arbeitende weibliche Erwerbstätige im Bekleidungs-gewerbe. Der Durchschnitt solcher Arbeitskräfte, nach diesen Bezirken be-rechnet, würde für Deutschland 75 auf je 10,000 Einwohner betragen; man greift sicher hoch, wenn man mehr in Anlehnung an die Verhältnisse Mittel-deutschlands ihn auf 80 Personen annimmt. Daraus folgt, daß es 1895 bei einer Gesamtbevölkerung von 51,77 Millionen Menschen in Deutschland nicht mehr als 415 000 für lokalen Bedarf arbeitende Frauen im Bekleidungs-gewerbe gegeben haben kann, und daß die Großindustrie, die den Rest der Erwerbstätigen des Gewerbes beschäftigt haben muß, in ihm demnach nicht weniger als 691 993—415 000 d. h. mindestens 276,900 weiblichen Per-sonen damals Nahrung gegeben hat.

Alle diese Personen aber gehörten mit Ausnahme von 50 100, die in den Berichten der Fabrikinspektoren als Fabrikarbeiterinnen nachgewiesen sind, der Bekleidungs-hausindustrie an, und man erhält einen Begriff von der Präponderanz dieser als hausindustrielles Arbeitsgebiet der Frauen, wenn man erfährt, daß die Zahl sämtlicher nicht in Fabriken beschäftigten Frauen in der Textilindustrie 1895 nur 100 300¹, in allen übrigen mit Haus-industrie durchsetzten Frauenarbeitsgebieten nur 43,817² betrug, so daß sich, wenn man in diesen Gebieten auch alle diese Frauen ohne weiteres der Hausindustrie zurechnet, doch folgendes Bild ergibt:

Gebiete	Frauen in der Hausindustrie	%
Bekleidungsindustrien . .	226 800	61
Textilindustrien	100 310	27
Sonstige Industrien . . .	43 817	12

Gegen $\frac{2}{3}$ aller hausindustriell thätigen Frauen gehören daher heut dem neuentstandenen Gebiet der Bekleidungs-hausindustrie an. Dieses Gebiet umfaßt bereits gegenwärtig $\frac{1}{4}$ Million in ihm thätige Frauen.

¹ Zahl der Fabrikarbeiterinnen nach den Inspektionsberichten 359 421, dazu nach der Gewerbestatistik in Fabriken beschäftigtes weibliches technisches und kaufmännisches Personal: 1489 Personen. Gesamtzahl der weiblichen Erwerbstätigen in der Textil-industrie nach der Gewerbestatistik 461 270.

² D. h. in den Gruppen der Berufstatistik: Metallverarbeitung, Herstellung von Maschinen und Werkzeugen, Papier- und Lederindustrie, Industrie der Holz- und Schnitzstoffe, wozu noch die Tabakindustrie und die keramische Industrie kommen.

Die zweite Eigentümlichkeit des neuen Arbeitsgebietes sollte sein, daß es sich auf die Großstädte beschränkt. Die Zahlen ergeben darüber folgendes.

Unterscheidet man das platte Land mit den darin liegenden Land- und Kleinstädten als ein Gebiet von den Mittelstädten und Großstädten als zwei anderen Gebieten¹, so gab es 1895

	Einwohner	Frauen im Bekleidungs- gewerbe
im platten Land mit Land- und Kleinstädten.	39 363 414	340 800
in den Mittelstädten.	5 376 340	110 859
in den Großstädten	7 030 530	240 334

Es kamen daher auf je 10 000 Einwohner Frauen im Bekleidungs-
gewerbe:

im ländlichen Gebiet	86
in den Mittelstädten	206
in den Großstädten	341

Das heißt: im Gebiet des platten Landes mit den Land- und Kleinstädten waren auf 10 000 Einwohner nur 6, im Gebiet der Mittelstädte 126, im Gebiet der Großstädte 261 Frauen nicht für den 80 weibliche Personen pro Mille der Bevölkerung in Anspruch nehmenden lokalen Bedarf und demnach in der Bekleidungsindustriethätigkeit; oder anders gesagt, von den in dieser thätigen Frauen entfielen ca.:

auf die Großstädte	184 000
auf die Mittelstädte	68 000
auf das ländliche Gebiet	24 000

Man kann also in der That ruhig sagen, daß Einströmen der Frauen in die Hausindustrie beruht auf der Ausbildung spezifisch großstädtischer Bekleidungsindustrien.

Dieser so beschränkte Charakter des neuen Frauenarbeitsgebietes könnte nun an sich etwas Zufälliges und Außerliches sein, er könnte etwa ebenso zu stande kommen, wie der vorwiegend textilindustriell-mittelstädtische Charakter der deutschen Frauenfabrikarbeit, der mit deren allgemeinen Grundlagen garnichts zu thun hat. Thatsächlich kommt er jedoch nicht so zu stande; er

¹ Landstädte, d. h. Orte von 2—5000 Personen, Kleinstädte solche von 5—20 000, Mittelstädte von 20—100 000 und Großstädte darüber.

hängt vielmehr mit dem Wesen des neuen Arbeitsgebietes aufs engste zusammen, und führt unmittelbar auf die Grundlagen und Gesetze seiner Ausbildung, auf die eigentümlichen Bevölkerungsverhältnisse unserer Großstädte, aus denen er hervorgehen mußte und nur so, wie er ist, hervorgehen konnte.

Wir müssen, um das zu zeigen, ganz kurz zunächst an die äußeren Umrisse der Umbildung der Städte in diesem Jahrhundert, vor allem an die Art und das Tempo ihres Wachstums erinnern.

Die städtische Entwicklung hat in diesem Jahrhundert in Deutschland zwei Phasen durchlaufen. In der ersten, die bis in den Anfang der sechziger Jahre reicht, ist das Wachstum der Städte nur in beschränktem Maße auf einen Zustrom vom Lande gestützt, das platte Land füllt in dieser Zeit der Bauernbefreiung, der entstehenden Beweglichkeit des Grund und Bodens, der Regulierungen und des zunehmenden Verkehrs erst allmählich durch den Übergang zu intensiverer Kultur die gewaltigen alten Bevölkerungslücken früherer Jahrhunderte aus. Es gelangt langsam zu derjenigen Volksdichtigkeit, wie sie an jedem Ort die bestehende Agrarverfassung gestattet. Die ländliche Bevölkerung wuchs in Altpreußen von 1816—1858 um 67 %¹; in derselben Zeit wuchsen dort die Städte um 87 %, also zwar etwas schneller, aber doch langsam, infolge eines offenbar recht beschränkten Zuzugs vom Lande. Das Charakteristische der städtischen Entwicklung lag damals nicht in letzterem, sondern in der Ausbildung einer andersartigen lokalen Gruppierung der Stadtbevölkerung in sich; es lag in der Zerstörung des Typus der mittelalterlichen Durchschnittsstadt, die als Markort von ziemlich gleichmäßiger vielleicht 2—8000 Einwohner umfassender Größe, das Land in gleichmäßigen Abständen überdeckt hatte² und die nur an einigen alten Verkehrs- und Handelsmittelpunkten zu einem etwas größeren Umfang von vielleicht 10—30 000 Einwohnern angewachsen war.

An Stelle dieses in den genannten zwei Formen spielenden Durchschnittstypus, stellte die Entwicklung bis 1861 eine ganze Stufenleiter von städtischen Formen; sie ließ die große Masse der alten Kleinstädte auf ihrem bisherigen Niveau, entzog ihnen aber ihren Bevölkerungszuwachs und gestaltete mit diesem und dem Zuzug vom Lande einige bisherige Kleinstädte, vor allem aber die Mehrzahl der mittelalterlichen „Großstädte“ in moderne Mittel- und Großstädte mit einer Bevölkerung von mehr als 20=, mehr als 50= und mehr als 100 000 Menschen um. Das Resultat war, daß es bereits 1861 32 Mittelstädte der ersten, 12 Mittelstädte der zweiten und

¹ Schmoller, Die Geschichte des deutschen Kleingewerbes S. 191.

² Bücher, Die Entstehung der Volkswirtschaft, 2. Aufl., S. 93.

6 Großstädte der letzteren Kategorie in Deutschland gab¹, und daß die Städte unter 10 000 Einwohnern, die 1834 in Altpreußen immer noch mehr als $\frac{2}{3}$ der Stadtbevölkerung umschlossen hatten, 1864 nur noch etwa die Hälfte dieser in ihren Mauern hatten². Die mittleren und größeren Städte, die statt 8,08 % nunmehr 14,66 % der Gesamtbevölkerung des Staates umfaßten, waren nur zur einen Hälfte durch den Zuzug vom platten Lande, zur anderen Hälfte durch Abwanderung aus den zurückgebliebenen kleinen Städten gewachsen. Es war eine Entwicklung, die erst in den fünfziger Jahren zur vollen Entfaltung kam und die, wie man ohne weiteres sieht, nichts anderes darstellt, als die Rückwirkung des entstehenden Eisenbahnnetzes auf die Konkurrenzverhältnisse unter den Städten. Es handelt sich um die Entstehung der modernen großen Verkehrsmittelpunkte an Stelle der zahlreichen kleineren Relais des alten Verkehrs; und diese Entstehung war, da sie zunächst vorwiegend nur zu einer „Umlagerung“ der bisherigen Stadtbevölkerung führte, ohne die Anziehungskraft der Städte als Ganzes sehr wesentlich zu verstärken, bis 1861 weder von einem irgendwie rapiden Anschwellen der gesamten Stadtbevölkerung, noch auch nur der Bevölkerung der sich ausbildenden Verkehrszentren selbst bezeichnet. Der Anteil der Städte an der Gesamtbevölkerung stieg, aber langsam, er wuchs in Altpreußen von 1830—1861 von 27,4 auf 30,04 %³, also in 31 Jahren um 3 % und die sich ausbildenden Mittel und Großstädte waren in kräftigem aber ruhigem Wachstum, selbst Berlin mit Vororten vermehrte seine Bevölkerung von 1801—1871 nur um 2,25 % jährlich, d. h. es wuchs kaum doppelt so schnell, als die Gesamtbevölkerung des preußischen Staates⁴.

Einen ganz anderen Charakter zeigt die städtische Entwicklung seit dem Anfang der sechziger Jahre. Seit dieser Zeit beruht sie darauf, daß das platte Land nach den Verhältnissen der bestehenden Agrarverfassung mit Bevölkerung gesättigt ist, und daß später in einzelnen Gegenden aus hier nicht zu erörternden Gründen eine förmliche „Landflucht“ sich einstellt. Das platte Land, das bis 1858 in Preußen eine Bevölkerungszunahme von $1\frac{1}{2}$ % jährlich gehabt hatte, nimmt seit der Mitte der sechziger Jahre an Bevölkerung so gut wie garnicht mehr zu. 1882 hat

¹ Wiebahn, Statistik des Zollvereinten Deutschlands, Bd. 2, S. 150 ff.

² Nach den Zahlen von Schwabe; siehe Schmoller, Geschichte des Kleingewerbes, S. 193.

³ Schmoller ebd.

⁴ Diese nahm nach v. Firds, Bevölkerungslehre, S. 145, in Schwankungen zwischen 0,95 und 2,10 % jährlich in dieser Zeit zu.

es in Preußen nur 600 000 Menschen mehr als 1867, 15 700 000 statt 15 100 000 gegeben, was eine Zunahme von nur 3 % in 15 Jahren bedeutet und 1895 leben auf ihm sogar bereits etwas weniger Menschen, als 13 Jahre vorher. Der ganze Bevölkerungsüberschuß fließt eben seit der Mitte der sechziger Jahre den Städten zu, und ein im Verhältnis zur vorigen Periode rapides Wachstum dieser ist die Folge. Die Städte Preußens, die im Jahre 1861, 30,04 % der Bevölkerung umfaßt hatten, umfassen 10 Jahre später bereits 32,4 %, weitere 10 Jahre später 35,5 %, wiederum nach 10 Jahre (1890) 39,3 % und 1895 40,6 % der Bevölkerung. Ihr Anteil an der Gesamtbevölkerung hat sich also in den 30 Jahren seit 1860 reichlich dreimal so schnell gehoben, als in den 30 Jahren vorher.

Dieses Wachstum, das demnach einen ganz andersartigen Charakter trägt, als das der vorigen Periode, war nun nicht mehr von einer Bevölkerungsabnahme oder Stagnation der kleinen Städte begleitet, vielmehr wuchs die Bevölkerung der eigentlichen Landstädte nunmehr parallel der allgemeinen Bevölkerung, die der Kleinstädte sogar etwas stärker; aber wie früher der Abstrom der Kleinstädte und des Landes, so ergoß sich jetzt immer noch derjenige des letzteren teils direkt, teils indirekt durch Bevölkerungsaustausch in den Kleinstädten ganz und gar in die Mittel- und Großstädte, und das bedeutete bei der ungeheuer viel größeren Bevölkerungsbewegung, die diese Abwanderung vom platten Lande jetzt darstellte, ein gegen früher verdoppeltes und verdreifachtes, vielfach geradezu amerikanisches Wachstum.

Man bekommt ein Bild der Entwicklung aus der folgenden bekannten vom statistischen Reichsamte berechneten Tabelle¹. Die im Jahre 1885 den verschiedenen Ortsgrößen zugehörigen Orte umfaßten Prozent der Bevölkerung:

	Landorte	Landstädte	Kleinstädte	Mittelstädte	Großstädte
1867	63,5	12,1	10,8	6,8	6,8
1885	56,3	12,4	12,9	8,9	9,5
Das bedeutet ein jährliches Wachstum von					
	0,20	0,19	1,83	2,36	2,66 %
Von der gesamten Bevölkerungszunahme haben daher recipiert					
	13,6	14,0	25,3	14,6	25 %

¹ Statistik des Deutschen Reichs Bd. 32, S. 26 ff.

Man sieht wie die Klein- und Landstädte sich in ihrem Anteil an der Gesamtbevölkerung behaupten, ja sogar in etwas erhöhen (25,3 % gegen 22,9 %). Man sieht aber auch, wie stark die Umlagerung der Bevölkerung ist, die sich in diesen 18 Jahren zwischen dem Land und den größeren und großen Städten vollzieht. Der Verlust des platten Landes an der Gesamtbevölkerung (7,9 %) ist überwiegend (zu 4,8 %) zu Gunsten der im Anfang der Periode nur ein Drittel der städtischen Bevölkerung umfassenden großen Städte vor sich gegangen; speciell die Großstädte, die 1867 nur 6,8 % der Gesamtbevölkerung umfaßten, haben allein mehr als ein Viertel der Bevölkerungsvermehrung aufgenommen; sie sind zehnmal so schnell als das flache Land, viermal so schnell als die Landstädte und um 50 % schneller als die Kleinstädte gewachsen. Für sie also vor allem trifft zu, daß das städtische Wachstum in dieser Zeit in ein absolut anderes Tempo gerät. Wenn man die von ihnen abhängigen Vororte mit in Rücksicht zieht, wuchsen sie wie Brückner nachgewiesen hat¹ in der Zeit von 1875—80 um 27,6 % und in der Zeit von 1871—75 gar um nicht weniger als 38,9 % jährlich. Während sie 1816 4,4 % der Gesamtbevölkerung und 45 Jahre später (1861) erst 6 % derselben umfaßt hatten, hielten sie 1885 (also um weitere 24 Jahre später) bereits 10,5 % der Bevölkerung in ihren Mauern. Sie waren also seit 1861 in einem doppelt so raschen Tempo gewachsen als früher. Man hat vollständig recht, wenn man die Zeit seit der Mitte der sechziger Jahre bis 1875, als die plötzliche Geburtsperiode der modernen deutschen Großstädte bezeichnet.

Diese mit Gewalt sich durchsetzende großstädtische Entwicklung des letzten Drittels des Jahrhunderts hatte aber nun für die wirtschaftliche Situation breiter Schichten der in sie hineingezogenen Frauenbevölkerung sehr eigenartige Folgen, Folgen, die die unmittelbare Veranlassung, ja das regelnde Princip der Ausbildung des oben beschriebenen Gebiets der modernen weiblichen Hausindustrie geworden sind, und die wir deshalb näher ansehen müssen. Man kann diese Folgen ihrem Gesamtcharakter nach als Aufhebung eines bisherigen Gleichgewichts zwischen Angebot und Nachfrage auf dem Gebiet der weiblichen Lohnarbeit bezeichnen.

Es handelt sich bei dem Angebot weiblicher Arbeitskräfte unter der Herrschaft der heutigen patriarchalischen Familienverfassung, die die Frau verheiratet oder unverheiratet ihrem Gedanken nach zum dienenden Glied eines Haushalts mit männlicher Spitze macht, überall um zwei nach dem Grade

¹ Die Entwicklung der großstädtischen Bevölkerung im Allg. statistischen Archiv Bd. I, S. 138.

ihres Heraustretens aus der Familie unterschiedene Gruppen weiblicher Arbeitskräfte; die Gruppe derjenigen Frauen, die die Lohnarbeit gewissermaßen nur mit einem Arm betreiben, während sie mit dem anderen nach wie vor in der Eigenproduktion des Familienhaushalts thätig verbleiben, und die Gruppe derjenigen, die der Familienhaushalt als völlig überschüssige Arbeitskräfte von sich gestoßen hat, ohne, daß sie als Ehefrauen dienende Glieder eines anderen Haushaltes geworden sind. Zur erste Gruppe gehören unterschiedslos alle arbeitssuchenden Ehefrauen und die große Zahl der weiblichen Familienangehörigen, die nur nach einem Zuschußverdienst streben. Das Gros der letzteren Gruppe bilden die noch nicht verheirateten oder dauernd unverheirateten Mädchen, die nach Lage ihrer Vaterfamilie auf Lohnarbeit angewiesen sind. Mit ihnen in der gleichen Lage befindet sich die Mehrzahl der Witwen, geschiedenen und eheverlassenen Frauen. Weder die eine noch die andere Gruppe aber hat nun, das ist das Wesentliche, eine ohne weiteres durch die Bevölkerungsverhältnisse gegebene natürliche Größe. Wohl wird immer ein Teil der Witwen, eheverlassenen und geschiedenen Frauen im Augenblick ihrer Vereinsamung keine Vaterfamilie mehr haben, in die sie zurückkehren könnten, und wohl wird, so lange die Bevölkerungsverhältnisse zu einem Frauenüberschuß führen, und auch abgesehen davon, immer eine Anzahl unverheiratet bleibender Mädchen sich von einem gewissen Alter an in der gleichen Lage befinden. Beide Gruppen müssen unter allen Umständen Lohnernwerb suchen. Aber wieviel andere gleichartige nicht derart vereinsamte Arbeitskräfte zu ihnen hinzutreten, und vor allem, wie viele Ehefrauen in das Gebiet der Lohnarbeit geraten, das hängt nur in geringem Maße von den Bevölkerungsverhältnissen ab; das hängt vielmehr in erster Linie ab von dem Maß, in dem die Eigenproduktion des Haushalts durch die verschiedenen Schichten der Bevölkerung hindurch die Kraft hat, die sämtlichen Arbeitskräfte, die ihr natürlich zuwachsen oder zufallen, in sich einzugliedern, d. h. es hängt einerseits ab von dem Umfang, in dem der Haushalt noch gewerbliche Eigenproduktion hat, dann aber und vor allem von dem Maß der landwirtschaftlichen Eigenproduktion, und das heißt, von der socialen Zusammensetzung, die die Bevölkerung aufweist. Dort wo Besitzkommen und zwar Einkommen aus solchem Besitz, der den Haushalt zum Teil noch auf den Boden der Naturalwirtschaft stellt, wo also Haus- und Landbesitz bis in die unteren Schichten der Bevölkerung hineinreicht, wird es die Gruppe der Halbworkkräfte, die im Haushalt eine genügende Beschäftigung nicht finden, nicht geben. In allen Schichten der Bevölkerung wird hier die Ehefrau und bis in die unteren Schichten des Mittelstandes

hinein, auch die unverfugte Tochter durch den Umfang der vorhandenen oder möglichen Eigenproduktion an den Haushalt gebunden. Nur aus der Tochter des „kleinen Mannes“, dessen Ehefrau auch die durch etwas Besitz erweiterte Hauswirtschaft natürlich allein versieht und aus „der armen Witwe“ besteht hier das Angebot weiblicher Hände. In dem Maß aber, als sich Haus- und Landbesitz auf die oberen Gesellschaftsschichten oder doch kleinere Kreise beschränken und in den unteren Schichten Lohnneinkommen, in den mittleren sonstiges Funktionseinkommen im Verein mit etwas Zinsen die einzige Existenzbasis der Haushalte werden, schrumpft die Möglichkeit der Verwendung weiblicher Arbeitskräfte im Haushalt zusammen, entsteht in den unteren Schichten das Bedürfnis der Ehefrau, in den mittleren das der Haustochter nach „Nebenerwerb,“ und steigt das Angebot volle Beschäftigung in Lohnarbeit suchender Töchter von den untersten Schichten der Bevölkerung in die unteren Mittelschichten hinauf. Auch ohne ein gleichzeitiges Zusammenschrumpfen der gewerblichen Eigenproduktion des Haushalts wächst also dadurch die eine Gruppe der Vollarbeit suchenden Hände, und entsteht die andere der Halbarbeit suchenden. Das Wachstum beider Gruppen hängt, wie man sieht, nicht nur mit der allgemeinen Abnahme der Hauswirtschaft, sondern vor allem mit dem Entstehen eines landbesitzlosen Kleinbürgertums und einer ebensolchen Arbeiterklasse zusammen.

Man begreift ohne weiteres, wie günstig darnach die Verhältnisse der alten deutschen Kleinstadt liegen mußten, die ihr dauerndes Gepräge aus der agrarischen Reaktion des 17. Jahrhunderts erhalten hatte. Hier war in der That eine weitgehende Verbindung der Bevölkerung mit dem Boden vorhanden.

„Trat in den Garten, der weit bis an die Mauern des Städtchens
Reichte . . .“

wird in Hermann und Dorothea von der Mutter berichtet, die aus der Rückseite ihres am Marktplatz gelegenen Wohnhauses heraustritt. Wo die städtische Siedelung so luftig war, da war ohne weiteres nicht nur für den wohlhabenden Bürger, sondern auch für die kleinen Handwerker- und Tagelöhnerfamilien, die zusammen die unteren Schichten der Bevölkerung bildeten, Raum für Garten- und Gemüseland in der Stadt; und wo wie in etwas größeren Orten die Besiedelung für einen Garten innerhalb der Stadtmauern zu dicht war, da hing doch von alter Zeit her, an fast jedem Haus der Stadt ein Stück Land vor der Stadt. Noch in der neuesten Berufszählung haben sich in unseren Kleinstädten 10,07%, in unseren Landstädten 16,37% aller Erwerbshätigkeiten, 18 bezw. 26% aller Selbständigen als Landwirte im Nebenberuf bezeichnet; und nicht unwesentlich größer natürlich ist die Zahl derer, die ein Stück Land tatsächlich besitzen. Da sind Zahlen aus Orten, über die die ganze in der

zweiten Hälfte des Jahrhunderts, wie wir sahen, auch kleine Städte berührende Bevölkerungsvermehrung unserer Zeit hinweggegangen ist, in denen also zu den altangefessenen überall landbesitzlose neue Familien hinzugetreten sind. Man wird nicht fehl gehen, wenn man sich in den alten kleinen Städten vom Anfang des Jahrhunderts mehr als die Hälfte aller Familien mit irgend einem Stück Garten oder Acker versehen denkt.

Es ist klar, daß die unteren Schichten der Bevölkerung unter diesen Verhältnissen nicht mehr Kräfte zur Lohnarbeit stellten, als man in den oberen Schichten für häusliche Dienste und Störarbeiten unbedingt brauchte. Für eine andere Art Arbeit war ein Angebot von weiblichen Arbeitskräften nicht da. Noch 1867 nahmen in den preussischen Klein- und Landstädten allein die häuslichen Dienste zusammen mit den hier ebenfalls im wesentlichen hauswirtschaftliche Dienstleistungen darstellenden landwirtschaftlichen und sonstigen Tagelohnarbeiten gegen $\frac{5}{6}$ aller vorhandener weiblicher Lohnarbeitskräfte in Anspruch: von 360 343 in diesen Orten Lohnerwerb suchenden Frauen 309 870.

Schon wesentlich anders lagen die Dinge in den aus dem Mittelalter überkommenen und weiter in den bis in die sechziger Jahre hinein sich neu ausbildenden Handels- und Verkehrsmittelpunkten. Hier war auf den halb agrarischen Unterstock der Kleinstädte ein rein städtisches Oberstockwerk gesetzt; es war der größte Teil der Bevölkerung vom Boden getrennt, und es war zumal für die unteren Schichten der Bevölkerung an Stelle eines Haushalts mit Haus, Garten und Ackerland, die Mietwohnung mit ihrer die Eigenproduktion fast nach jeder Richtung abschneidenden Kasernierung getreten. Hier mußte der plötzlich fast zur reinen Konsumtionszelle zusammengeschrunppte Haushalt der unteren Klassen schon in ganz anderer Weise weibliche Arbeitskräfte in die Lohnarbeit schicken. Denn diese unteren Klassen waren hier außerdem auch noch anders zusammengesetzt, als in den alten Kleinstädten. Dort hatten sie, wie wir sahen, außer aus Tagelöhnerfamilien vorwiegend aus den Familien kleiner Handwerker bestanden. In den mittleren und größeren Städten aber trat der Typus des kleinen vielleicht nur gelegentlich mit einem Gefellen oder Lehrling arbeitenden Handwerkers erheblich zurück gegenüber dem Meister, der sich mindestens einen, häufig aber zwei und mehr Hilfsarbeiter hielt. Schon 1828 zählte bekanntlich Hoffmann bei dem Personal der 13 wichtigsten Handwerke in Preußen in den 39 größeren Städten des Staats auf je 10 000 Einwohner 278 Meister mit 317 Gefellen, gegen 435 Meister mit 255 Gefellen in den kleineren Städten¹, und 1861 hatten in den preussischen

¹ Die Zahlen nach Schmoller, Kleingewerbe, S. 278.

Städten mit mehr als 20 000 Einwohnern je 100 Meister 172 Gehilfen, im übrigen Staat ebenso viel nur 93¹. An Stelle der zahlreichen auf einer niedrigen Produktions- und socialen Stufe stehenden Kleinmeisterbetriebe der kleinen Stadt bargen also die größeren Städte weniger zahlreiche aber in beiden Beziehungen höher stehende Handwerksbetriebe, die, da sie schon mehr Gehilfen als Meister aufwiesen, bereits auf einer erblichen Lohnarbeiterschaft fußten. Eben diese Lohnarbeiterschaft, der Stand verheirateter Gesellen, aber war damit an die Stelle der alten Kleinmeister als Kontingent der unteren Klassen getreten und die so entstandenen Gesellenhaushalte schickten Frau und Tochter schon viel leichter auf Lohnarbeit aus, als die auf ganz anderen socialen Traditionen ruhenden Meisterhaushalte der kleinen Stadt gethan hatten. Und zu ihnen trat auch bereits als ebenfalls Frauenarbeitskräfte stellendes Kontingent der unteren Klassen die Arbeiterschaft einiger durch die moderne Entwicklung heraufgeführter neuer Großindustrien, die sich vorwiegend auf männliche Arbeiter stützten, die also nicht wie die alte Textilindustrie die weiblichen Arbeitskräfte der durch sie geschaffenen Arbeiterbevölkerung selber verbrauchten. Zumal die neue fast ganz auf männlicher Arbeit beruhende Maschinenindustrie, suchte mit Vorliebe größere Orte auf. Und wenn auch das Angebot weiblicher Arbeitskräfte, das aus der Arbeiterschaft dieser und ähnlicher Industrien hervorging, bei deren noch geringer Entwicklung vorerst ein beschränktes war, so mußte es doch seit der Mitte des Jahrhunderts in den mittleren und größeren Städten das Gesamtangebot weiblicher Hände bereits fühlbar verstärken. So ist es erklärlich, daß in diesen Städten 1867 in Preußen bereits ein um ein Viertel größerer Teil der weiblichen Bevölkerung in das Erwerbsleben hinaustrat, als in den unter den alten Verhältnissen fortlebenden Klein- und Landstädten. Nicht 16,8%, wie in diesen, sondern 21,8% der weiblichen Bevölkerung suchte hier 1867 Erwerb und d. h. bei der wirtschaftlichen Stellung der Frau ganz weit überwiegend Lohnernwerb.

Aber diese älteren deutschen Mittel- und Großstädte hatten für dies gesteigerte Angebot Raum in den alten traditionellen Gebieten weiblicher Lohnarbeit. Sie waren bis auf einige textilindustrielle Orte (Görlitz, Chemnitz, Elberfeld, Barmen, Aachen, Krefeld), in denen die weiblichen Arbeitskräfte in derselben Großindustrie, die die Orte geschaffen hatte, ihre Unterkunft fanden, ihrem Gesamtcharakter nach noch nicht Fabrikorte, sondern „Handelsstädte“ und „Residenzen“, Mittelpunkte der Verwaltung und des Verkehrs². Die breiten oberen socialen Schichten, die sich in Konsequenz dieser ihrer vor-

¹ Berechnet nach Preuß. Statistik Bd. V.

² Siehe ihre Charakterisierung bei Viebahn, Bd. II, S. 156 ff.

wiegenden volkswirtschaftlichen Funktion zusammenfanden, brauchten weibliche Arbeitskräfte für häusliche Dienste und Störarbeit in vielumfangreicherm Maße, als die kümmerlichen Honoratioren der alten Kleinstadt. Das Dienstmädchen und die ins Haus kommende Schneiderin, Näherin, Waschfrau und Reinmachefrau haben trotz aller Abnahme der häuslichen Eigenproduktion wohl kaum jemals irgend wo einen breiteren Raum in der Gesamtbevölkerung eingenommen, als gerade in den deutschen Mittel- und Großstädten des zweiten Drittels unseres Jahrhunderts. Nicht weniger als 15,5% der weiblichen Bevölkerung fanden nach den preußischen Zahlen von 1867 hier in häuslichen Diensten und Tagelohnarbeit Verwendung, während die auf dem alten Niveau zurückgebliebenen Kleinstädte nur 12,9% ihrer weiblichen Bevölkerung so verwandten. Und wenn dieselbe Statistik in den Mittel- und Großstädten 4,5%, in den Kleinstädten aber nur 2,5% der weiblichen Bevölkerung in der Industrie beschäftigt sein läßt, so fließt diese Differenz aus derselben Quelle. Sie entspringt einfach aus dem dem größeren Dienstbotenbedarf parallellgehenden größeren Bedarf an störarbeitenden Schneiderinnen, Näherinnen und Waschfrauen. Wenn man nach der Steigerung des Dienstbotenbedarfs urteilen darf, so war durch die höheren Ansprüche und die größere Breite der oberen socialen Schichten der Gesamtbedarf dieser Städte auf allen Gebieten weiblicher Lohnarbeit im Verhältnis zu ihrer weiblichen Bevölkerung sicher nicht viel geringer, vielleicht sogar größer als der der alten Kleinstädte. Das, wie wir sahen, um ein Viertel gesteigerte Angebot weiblicher Lohnarbeitskräfte fand in ihnen im wesentlichen noch Unterkunft an denselben Arbeitsstellen wie in der alten kleinen Stadt: am Herd, in der Kinderstube und Waschküche des bürgerlichen Haushalts.

Dieses Gleichgewicht zwischen hauswirtschaftlichem Bedarf der oberen Schichten und Angebot weiblicher Lohnarbeit aus den unteren, hat nun die großstädtische Entwicklung des letzten Drittels des Jahrhunderts umfassend und gründlich zerstört. Sie hat in den von ihr ergriffenen Städten eine Bevölkerungszusammensetzung geschaffen, die auf der einen Seite das Angebot lohnerwerbender Frauenhände gewaltig weiter gesteigert hat, auf der anderen Seite aber die hauswirtschaftliche Nachfrage nach solchen rapide zusammen schrumpfen ließ. Das Resultat war ein in eigentümlicher Weise mehr oder weniger gleichmäßig über alle größeren Städte verteiltes Überangebot weiblicher Hände, aus dem, wie wir sehen werden, nichts anderes als die moderne großstädtische Frauenhausindustrie hervorgehen konnte.

Wir suchen zunächst uns die Entstehung dieses Überangebots in seinen Ursachen und seinem ungefähren Umfang deutlich zu machen.

Die wichtigste allgemeine Grundlage seiner Entstehung ist, daß die oben skizzierte großstädtische Entwicklung des letzten Drittels unseres Jahrhunderts ihrem volkswirtschaftlichen Inhalt nach nichts anderes war, als eine umfassende Ansiedelung neu entstehender Großindustrien an den aus der Verkehrsumbildung des zweiten Drittels des Jahrhunderts hervorgegangenen Verkehrsmittelpunkten, d. h. im wesentlichen also an den zu Eisenbahnknotenpunkten erhobenen alten Handelsplätzen und Residenzen. Von hier aus vermochte die nunmehr gewaltig aufstrebende Maschinenindustrie, vermochten weiter viele der neuentstehenden Zweige der Metallindustrie, der Lederindustrie mit ihren großenteils neuen Produkten am ersten das Land zu erobern. Hier war der richtige Boden für die nach der Art ihres Absatzes und aus anderen Gründen an die Verkehrszentren gebundene Möbelgroßschlerei, Kunstschlosserei, Buch- und Kunstdruckerei. Hier fanden endlich auch auf so feiner und kombinierter Arbeit beruhende Industrien, wie der Wagenbau, die Klavierfabrikation, die Fabrikation von Instrumenten und die elektrische Industrie ihre natürliche Stätte. Alle diese Industrien aber waren, das ist ihre gemeinsame Eigentümlichkeit gegenüber der sich wenn auch teilweise großstädtisch, doch ganz lokal entwickelnden Textilfabrikindustrie, aus Produktionsgebieten spezifischer Männerarbeit erwachsen¹; und sie blieben trotz aller Fortschritte der Technik in ihrer Ausbildung zu Groß- und Fabrikindustrien auch im wesentlichen auf Männerarbeit begründet. In fast allen bestand der Arbeiterstamm zu mehr als 85 %, in der Hauptbranche, der Maschinenindustrie nämlich, sogar zu mehr als 95 % aus Männern². Diese Industrien verbrauchten daher von der durch sie in den Großstädten zusammengeführten Arbeiterklasse nur die männliche Hälfte, die weibliche Hälfte ließen sie fast unbeschränkt für anderweitige Lohnarbeit frei.

Die so mit lohnarbeitssuchenden Frauen und Töchtern ausgestattete Arbeiterklasse, die diese Entwicklung schuf, war äußerst umfangreich. Sie begann, da das beschleunigte Wachstum der alten Handelsstädte und Residenzen zum besten Teile auf ihr beruhte, den bisherigen Charakter der sozialen Zusammensetzung dieser sehr schnell zu verändern. Wir haben als Maßstab, wie weit die zweite Hälfte der sechziger und die siebziger Jahre diese Veränderungen in den preussischen Städten gefördert haben die Resultate der Berufszählung von 1882 und ihre Vergleichung mit der Zählung

¹ Ihr großstädtischer Charakter hängt gerade damit eng zusammen. Es würde zu weit führen, das hier auseinanderzusetzen. Ich werde die Gründe im Zusammenhang einer größeren Arbeit über lokale Entwicklungstendenzen in unserer Großindustrie darzulegen haben.

² Vgl. die Gewerbestatistik von 1882 und 1895.

von 1867. Man muß bei dieser Vergleichung, weil die Zählung von 1867 die Städte mit mehr als 100 000 Einwohnern nicht gesondert behandelt hat, allerdings Groß- und Mittelstädte in einen Topf werfen. Da aber die skizzierte Ansiedelung der Industrie sich in größerem oder geringerem Umfang in allen, nicht bloß den ganz großen Verkehrsmittelpunkten vollzog, so erhält man dadurch immerhin ein ungefähres wenn auch abgeblaßtes Bild der Entwicklung.

Im Jahre 1867 lebten in den preußischen Verkehrsmittelpunkten, als welche man die Städte von über 20 000 Einwohnern ansprechen darf, von gewerblicher Produktion 40,4% der Bevölkerung, 1882 dagegen 52,2%. Der Anteil der Industriebevölkerung war in diesen 13 Jahren von ca. zwei Fünftel auf mehr als die Hälfte der Gesamtbevölkerung dieser Orte gewachsen. Teilt man ihre Bevölkerung in grober Weise nach ihrer Zugehörigkeit zur Klasse der liberalen Berufe, der Arbeitgeber und der Arbeiter in 3 Gruppen ein, von denen die beiden ersteren dann diejenigen sind, die weibliche Lohnarbeit in Form von häuslichen Diensten und Störarbeiten konsumieren, die letztere aber diejenige, die die Lohnarbeitssuchenden Frauen stellt, so sieht man, welche ungeheure Verschiebung in Angebot und Nachfrage nach weiblicher Lohnarbeit die Folge dieses anscheinend gar nicht so gewaltigen Wachstums der Industriebevölkerung war. Das numerische Verhältnis der verschiedenen Klassen zu einander ward dadurch in folgender Weise verschoben:

Es gehörten in den preußischen Städten von mehr als 20 000 Einwohnern an¹:

	1867		1882	
	Menschen	% der Bev.	Menschen	% der Bev.
der Klasse der liberalen Berufe	330 531	12,6	517 413	10,8
der Arbeitgeberklasse . .	826 955	31,1	1 188 989	25,0
der Arbeiterklasse . . .	1 326 359	50,0	2 780 646	58,4

¹ Zu der Arbeiterklasse sind außer den Hausindustriellen, die 1867 in der Statistik ununterschieden mit ihr zusammengeworfen sind, auch sämtliche weibliche „Selbständige“ der Industrie gezählt. Diese „Selbständigen“ bestehen mit Ausnahme der gegenüber der Größe der übrigen Zahlen verschwindenden Zahl wirklich selbständiger Schneiderinnen und Puzmacherinnen so gut wie ganz aus störrarbeitenden und hausindustriell arbeitenden Näherinnen und gehören daher zur Arbeiterklasse.

Während also darnach der Anteil der oberen Klassen von 43,7 auf 35,8 % der Bevölkerung zurückgegangen war, war der Anteil der Arbeiterklasse von der Hälfte auf beinahe drei Fünftel gestiegen. Es war ein Herausrücken der Arbeiterklasse über die oberen Bevölkerungsschichten vor sich gegangen, das die folgende Tabelle verdeutlicht:

Klasse der	Bisheriger Stand. Menschen	Zunahme nach dem bisherigen Gleichgewichtsstand. Menschen	Zusätzliche Zunahme. Menschen
liberalen Berufe und Arbeitgeber	1 157 486	548 916	—
der Arbeiter	1 326 359	727 100	727 290

Die Arbeiter waren nicht weniger als doppelt so schnell gewachsen als zulässig gewesen wäre, sollte das bisherige Verhältnis zu den oberen Klassen und damit das Gleichgewicht von Angebot und Nachfrage nach weiblichen Lohnarbeitskräften aufrecht erhalten bleiben. Für ein Viertel der Arbeiterschaft dieser Städte war eine entsprechende obere Gesellschaftsschicht nicht gewachsen, war daher eine Beschäftigung ihrer Frauen und Töchter in der bisherigen Form der häuslichen Dienste und Störarbeit nicht mehr möglich. Man sieht in diesen Zahlen die Vorstadtviertel der modernen Mittel- und Großstädte wachsen, in denen die Arbeiterschaft unter sich ist, und in denen der weibliche Teil der Bevölkerung auf eine völlig andere Art sein Brot suchen mußte, als in den mit dem Gesamtorganismus der Stadt noch in ganz anderer Weise verwachsenen Seitengassen der älteren Städte.

Das Überangebot weiblicher Arbeitskräfte in den großen Städten des letzten Drittels dieses Jahrhunderts ist in seinen allgemeinen Grundlagen damit erklärt. Aber für seine Ausbildung zu einer ganz wesentlich und in

Andererseits ist das technische und kaufmännische Hilfspersonal sowohl 1867 wie 1882 zur Arbeitgeberklasse gerechnet, zu der es social — man vergleiche die Dienstbotenhaltung in der Statistik — gehört. Die „Personen ohne Berufsangabe“, deren es 1867 bei der geringeren Präcision der Statistik mehr gab als 1882, sind auf die verschiedenen Klassen nach deren Prozentfähen verteilt. Daß die drei Klassen zusammen 1882 einen größeren Teil der Bevölkerung der größeren Städte ausmachen als 1867, kommt von einer Abnahme des Militärs im Verhältnis zu ihrer Bevölkerung, von 5,0 auf 3,5 %. Militär und in „Berufsvorbereitung begriffene“ sowie „in Anstalten untergebrachte“ oder „von Unterstützung lebende“ Personen stehen für unsere Betrachtung hier außerhalb der socialen Schichtung und sind daher nicht berücksichtigt. Die von eigenem Vermögen „lebenden Personen ohne Berufsausübung“ dagegen (Rentiers zc.) sind zur Klasse der liberalen Berufe geschlagen.

eigentümlicher Art, die eigentlichen Großstädte betreffenden Erscheinung traten noch zwei besondere Momente hinzu.

Das eine wichtigste ist, daß die Großstädte eben in dieser Zeit die Sammelpunkte des von der Auswanderung in den Kleinstädten und auf dem Lande zurückgelassenen weiblichen Bevölkerungsüberschusses wurden.

Die den fünfziger Jahren in großem Maße einreißende Auswanderung hatte von Anfang, soweit sie nicht ganze Familien betraf, überwiegend Männer hinweg geführt. Nur ein Drittel aller erwachsenen Auswanderer Preußens war in der Zeit von 1862—71 trotz der vielen mitauswandernden Ehefrauen, weiblich gewesen¹; und noch in der Zeit von 1881—88 machten bei einer allmählichen Zunahme der alleinstehenden weiblichen Personen in der Auswanderung diese doch immer noch weniger als ein Drittel aller alleinstehenden Auswanderer aus². 60 % der Gesamtauswanderung Preußens in der Zeit von 1862—71 und 58 % der des Deutschen Reichs in der Zeit von 1876—1880³ waren männlich gewesen. Man kann die Zahl der offiziell nachgewiesenen mehr auswandernden Männer für die Zeit von 1851—1880 auf etwa 300 000 Personen, bei einer Gesamtauswanderung von $2\frac{3}{4}$ Millionen Menschen berechnen. Das Resultat dieses männlichen Exodus war das Zurückbleiben eines Frauenüberschusses, der in den sechziger Jahren in Preußen das Übergewicht des weiblichen Geschlechts über das männliche, während das Verhältnis der Geschlechter bis dahin das Jahrhundert durch ziemlich stabil gewesen war, von 4 auf 10 Personen pro Wille, und dann bis 1895 sogar auf 18 Personen erhöhte⁴. D. h. es waren 1867: 184 000, 1885: sogar 422 000 weibliche Personen vorhanden, für die die Auswanderung den entsprechenden männlichen Bevölkerungsanteil weggeführt hatte. Und das waren, wie die ihnen entsprechenden weggewanderten Männer, naturgemäß fast lauter erwachsene arbeitsfähige Personen.

Bis in die zweite Hälfte der sechziger Jahre nun war dieser weibliche Auswanderungsrückstand im wesentlichen in den Abwanderungsgebieten d. h. überwiegend auf dem platten Lande verblieben. Hatte dies in der Zeit vor dem Eintreten der männlichen Abwanderung in seiner Geschlechtsszusammensetzung geschwankt zwischen 502 und 504 weiblichen unter je 1000 Personen, so stieg die Zahl der weiblichen Personen seit 1858 rasch

¹ Siehe Bödiker „Die Auswanderung und die Einwanderung des preußischen Staates.“ Zeitschr. d. preuß. stat. Bureau's 1873, S. 177.

² v. Philippovich: Handwörterbuch der Staatswissenschaften, Artikel Auswanderung.

³ Becker: Unsere Verluste durch Wanderung in Schmollers Jahrbuch 1887, S. 9.

⁴ Nach den Zahlen bei v. Firk's a. a. D.

auf 508 ‰ im Jahr 1867 d. h. von einem Übergewicht von 8 auf ein Übergewicht von 16 unter 1000 Menschen, während in den Städten 1867 noch genau wie 1858 die Frauen nur 498 ‰ der Bevölkerung ausmachten¹. Seit dem Ende der sechziger Jahre aber wendete sich das Blatt. Mit dem kräftigen Einsetzen des allgemeinen Zuges nach der Stadt setzten sich auch die von der Auswanderung auf dem Lande zurückgelassenen weiblichen Massen allmählich dorthin in Bewegung. Das numerische Verhältnis der beiden Geschlechter auf dem Lande blieb von 1867 an beinahe stabil. In den Städten aber stieg die Zahl der Frauen von da an unausgesetzt; sie wuchs in den 15 Jahren bis 1880 von 498 auf 507 ‰ und erreichte 1885 mit 509 die Verhältniszahl der Frauen auf dem Lande. — Aber die Zahl der Frauen stieg — das ist das Entscheidende der Entwicklung — fast ausschließlich in einem einzigen Typus von Städten. In den Klein- und Landstädten d. h. in Orten von 2—20 000 Einwohnern, wo sie 1867 497 ‰ der Bevölkerung betragen hatte, stand sie 1882 nur unwesentlich höher, nämlich auf dem Gleichgewicht mit der Zahl der Männer. In den Mittel- und Großstädten aber war sie von 494 ‰ auf 510 ‰ gewachsen; und nicht Veränderungen in den Mittelstädten, sondern so gut wie allein solche in den Großstädten hatten hier diese starke Vermehrung bewirkt. Die Mittelstädte waren in der Frauenvermehrung ganz auf demselben langsamen Tempo, wie die Land- und Kleinstädte verblieben. Die Frauen machten in ihnen 1882 gerade wie in letzteren genau die Hälfte der Bevölkerung aus. In den Großstädten dagegen waren sie plötzlich auf 521 ‰ der Bevölkerung gestiegen². Die Großstädte als Ganzes sind für 1867 leider gesondert nicht ausgezählt. Nach dem Verhältnisse von Berlin zu urteilen aber, hatten sie in der Frauenzahl damals noch ganz auf dem Niveau der übrigen Städte, nämlich auf 497 ‰ der Bevölkerung gestanden. Aus einem Übergewicht der Männer von 6 Personen per 1000 war daher in den 15 Jahren seit 1867 ein Übergewicht der Frauen von 42 unter je 1000 Köpfen geworden. Nicht weniger als 79 000 Frauen mehr waren 1882 in den preussischen Großstädten vorhanden als bei einer gleichmäßigen Zunahme der Geschlechter seit 1867 hätten dort sein können. Die Großstädte fast allein waren eben die Zuwanderungscentren der weiblichen Bevölkerungsrückstände des Landes gewesen. Wie die Auswanderung der Männer über das Meer, so war seit den sechziger Jahren die der von ihnen schände in der Heimat zurückgelassenen Frauen in die deutschen Großstädte gegangen.

¹ Die Zahlen wiederum nach v. Firk's.

² Alle diese Zahlen sind nach den betreffenden Berufszählungen berechnet.

Es waren das nun aber nicht nur lauter arbeitsfähige, sondern auch lauter lohnarbeitssuchende Elemente, die in ihnen so ihren Sammelpunkt gefunden hatten. Waren doch in der Zeit von 1862—1871 von den preußischen Auswanderern, soweit sie ihren Beruf angegeben hatten, nicht weniger als zwei Drittel Arbeiter und von dem Rest fünf Sechstel kleine Landwirte und Handwerker gewesen¹; und waren doch die in den Großstädten zusammengeströmten weiblichen Elemente nichts weiter als das sociale weibliche Komplement dieser Kreise, also zu nichts weniger in der Lage als von ihren Renten zu leben. Sie alle waren in die Großstadt gegangen nicht zu ihrem Vergnügen, sondern um dort, sei es als Dienstmädchen, sei es in anderer Form ihr Brot im Lohn zu verdienen. Und sie mußten daher das schon durch das Wachstum der übrigen Arbeiterklasse hervorgerufene Überangebot weiblicher Lohnarbeit, zunächst direkt, und, wenn sie später heirateten, indirekt durch den Ausschluß anderer von der Ehe, jedenfalls aber um den vollen Betrag ihres Zustroms vermehren.

Nimmt man die preußische Entwicklung zum Gradmesser für die gesamtdeutsche, so mußten sich einfach durch die Thatsache dieses Zustroms der weiblichen Auswanderungsrückstände 1882 in den deutschen Großstädten 142 000 Lohnerwerb suchende weibliche Personen finden, die ohne diesen Zustrom dort nicht gewesen wären, und die also zu dem aus der übrigen Bevölkerung schon hervorgehenden Angebot weiblicher Hände sich einfach als neuer durch eine Nachfrage nicht gedeckter Posten gesellten. Die Arbeiterklasse der deutschen Großstädte zählte 1882, ebenso berechnet wie oben die der preußischen, 1 796 278 Personen, und nach den preußischen Verhältnissen zu schließen, waren etwa 25 % derselben, gegen 440 000 Personen, ein durch die Entwicklung seit den sechziger Jahren über die gleichzeitige Vermehrung der oberen Klasse hinaus zugewachsener Bestandteil. Eine wie große Anzahl Lohnerwerb suchender Frauen, für die keine Beschäftigung in den alten Formen vorhanden war, mußten darnach diese Großstädte stellen, da schon vorweg beinahe ein Drittel dieses ihres zugewachsenen Arbeiterüberschusses ganz und gar aus Frauen bestand, die zum Zweck des Lohnerwerbs ihnen zugeströmt waren!

Über damit nicht genug. Nicht bloß aus der Arbeiterklasse, sondern auch aus den unteren Mittelklassen streckten sich in den Großstädten viel mehr weibliche Hände als anderswo nach Lohnarbeit. Im Budget einer in moderner Entwicklung begriffenen Großstadt ist ein wichtiger Posten in fortgesetzter auch durch keine Einschränkung der Lebenshaltung wirksam zu

¹ Nach den Zahlen von Bödiker a. a. O.

hemmender Anfwärtsbewegung: die Ausgabe für Wohnung. Die Miete für die Grundeinheit der Wohnexistenz, ein heizbares Zimmer hat in den deutschen Großstädten von der Mitte der sechziger Jahre bis 1890 eine Steigerung von 40—50 % durchgemacht¹. Eine aufsteigende Bevölkerungsschicht nun wie die Arbeiterklasse vermochte — selbst angesichts einer in den großen Städten schon 1867 vorhandenen doppelt so hohen Belastung ihres Ausgabenbudgets mit Miete als normal galt²: mit 22—24 % statt mit 12 — eine derartige Steigerung ohne Einschränkung ihrer Lebenshaltung, ja unter gleichzeitiger Erhöhung derselben zu tragen, da die Lebenskosten im übrigen im Durchschnitt nicht stiegen. Es genügte eine Steigerung des Lohns um 10—12 %, um eine Steigerung der Miete um volle 50 % wett zu machen; und in Wirklichkeit ist das allgemeine Lohnniveau von 1865—1890 bekanntlich ganz anders in die Höhe gegangen. — Eine sinkende, ja auch in ihren Einnahmen nur stagnierende Bevölkerungsschicht aber mußte das konstante Steigen eines 20—25 % der Ausgaben betragenden Postens mit Revolutionierung des Budgets und Vernichtung ihrer bisherigen Lebenshaltung bedrohen. Hier mußte es zu einer Ummwälzung der Lebensgewohnheiten, einer Einspannung aller vorhandenen Kräfte in die Erwerbstätigkeit führen. Aus einer bestenfalls stagnierenden Schicht, „den mittleren Handwerkern“, bestand aber das Gros der unteren Mittelklassen der Großstadt. Gerade diese Handwerker hatten bisher ihre Frauen, größtenteils auch die heiratsfähigen und heiratslustigen Töchter zur Lohnarbeit nicht gezwungen. Sie stellte nun das unausgesetzte Steigen der Miete vor die Frage, sich schlechter zu nähren und zu kleiden, oder mit ihren bisherigen Grundsätzen gegenüber der Frau und Tochter zu brechen; es geschah selbstredend weitaus häufiger das letztere. Und es trat daher zu dem verstärkten Angebot aus der Arbeiterklasse in der Großstadt auch noch ein völlig neues Angebot weiblicher Hände aus der Mittelklasse hinzu. Dieselbe Mittelklasse, die früher vielleicht selber noch weibliche Lohnarbeit konsumiert hatte, fing an ihrerseits Lohnarbeiterinnen zu stellen. Die Nachfrage nach solchen in den bisherigen Formen mußte noch unter das oben konstatierte numerische Zurückbleiben der oberen Klassen zurückgehen und das Übergewicht

¹ Siehe Lehr im Handwörterbuch der Staatswissenschaft, Artikel Wohnungsfrage Bd. 6, S. 734, vor allem die Zahlen von Haffe über Leipzig.

² Der Engellsche Normalmaß (1857 berechnet) für eine Arbeiterfamilie ist bekanntlich 12 % der Ausgaben. Nach Schwabe war der Satz in Berlin 1867 bei 900 Mk. Einkommen 24,1 %, bei 1500 Mk. 27,1 %. In Hamburg nach Laspeyres 1835 bei 746 Mk. Einkommen 20,3 %, bei 1809 Mk. 20,0 %. Siehe Lehr a. a. D. und v. Philippovich, Grundriß der politischen Ökonomie, Bd. I, S. 326.

des Angebots mußte noch wesentlich stärker sein, als schon aus der bloßen Betrachtung der socialen und Geschlechtszusammensetzung der Großstädte hervorging. Den veränderten Verhältnissen konnte nur eine ungeheure Umwälzung der Gebiete der Frauenarbeit entsprechen.

Das Resultat dieser Umwälzung giebt uns die Berufsstatistik von 1882. Sie giebt es nur in abgeschwächter Form, da die neuen Gebiete der Frauenarbeit statistisch noch schwerer zu erfassen sind, als die schon unvollständig erfaßten alten. Aber der Reflex der Veränderung, den die folgende Tabelle für die preussischen Städte über 20 000 Einwohner — eine Trennung der Mittel- und Großstädte ist wegen des Fehlens ihrer statistischen Trennung 1867 leider wieder unmöglich — bietet, ist doch deutlich genug.

Städte mit über 20 000 Einwohnern in Preußen

	1867			1882		
	Menschen	% der weibl. Bev.	% der weibl. Erwerbsthätigen	Menschen	% der weibl. Bev.	% der weibl. Erwerbsthätigen
Weibliche Bevölkerung . .	1 314 385	100	—	2 423 078	100	—
Weibliche Erwerbsthätige.	286 538	21,80	100	591 534	24,41	100
dapon:						
in persönlichen Diensten, auch Tagelohn u. Land- wirtschaft	200 087	15,15	74	284 491	11,7	48
in der Industrie	59 815	4,5	19	226 222	9,2	39
insbesondere in der Betlei- dungsindustrie	?	?	?	150 856	6,2	25
in Handel und Verkehr . .	16 462	1,25	5	59 755	2,46	10
in liberalen Berufen . . .	10 174	0,77	3	24 066	0,99	3

Die Tabelle zeigt uns eine Vermehrung der erwerbssuchenden Frauen von 21,80 auf 24,41 der weiblichen Bevölkerung; sie weist somit eine Steigerung dieser von wenig mehr als ein Fünftel auf beinahe ein Viertel der mittel- und großstädtischen weiblichen Bevölkerung nach. Sie zeigt weiter, daß nicht mehr, wie 1867, beinahe drei Viertel (200 087 von 286 538), sondern nur noch weniger als die Hälfte (284 491 von 591 534) dieser Frauen 1882 in dem alten Hauptgebiet der Frauenarbeit, den häuslichen Diensten und ähnlichen Arbeiten Unterkunft fanden, daß statt 86 451 Frauen 307 053 in anderen Gebieten ihren Erwerb suchten. Und sie zeigt endlich, daß das Gebiet, in dem diese Massen ihre Unterkunft gefunden haben, fast ausschließlich die Industrie ist. Wohl haben Handel und Verkehr und liberale Berufe einen geringen Teil recipiert; Läden und

Comptoire sind offenbar schon zur Verwendung von Frauen übergegangen, auch einige Bureaus haben sich ihnen vielleicht schon geöffnet, aber das hat bei der geringen Expansionsfähigkeit dieser Tätigkeitsgebiete wenig zu sagen gehabt. Diese Gebiete beschäftigen 1882 immer noch nicht mehr als 3,45 % der gesamten weiblichen Bevölkerung. Die Industrie dagegen beschäftigt statt ein Fünftel jetzt zwei Fünftel aller erwerbsuchenden Frauen, statt 59 815 jetzt 226 222. Während das Arbeitsgebiet, das sie darstellt, 1867 wenig mehr als den vierten Teil so groß war, wie das alte Hauptgebiet der weiblichen Arbeit, hält es diesem jetzt in seinem Umfang schon beinahe die Wage. Und zwar ist es offenbar die Entwicklung der Bekleidungsindustrie, die seine Expansion herbeigeführt hat, diese umfaßt jetzt (1882) weit mehr als zwei Drittel aller in der Industrie thätigen Frauen. Sie für sich allein giebt einem größeren Bruchteil der weiblichen Bevölkerung Nahrung als 1867 die gesamte gewerbliche Produktion überhaupt. Zu den störrarbeitenden Näherinnen und Schneiderinnen und den Handwerksbetrieben der Putzmakerinnen und Modistinnen ist eben eine neue Art in der Bekleidungsindustrie thätiger Arbeitskräfte getreten, die, weil für erweiterten Absatz beschäftigt, den Anteil dieser Industrie an der Verwertung des Gesamtangebots weiblicher Arbeitskräfte derart in die Höhe geschraubt hat.

Was die Tabelle nachweist, ist also das aus dem Steigen des Angebots weiblicher Hände und dem Zurückgehen der Aufnahmefähigkeit der alten Formen ihrer Verwendung hervorgehende Werden eines neuen großen in der Bekleidungsindustrie gelegenen Frauenarbeitsgebiets. Sie weist die Entstehung der großstädtischen Frauenhausindustrie in der Gestalt, wie wir sie im Eingang kennen gelernt haben, nach als das Resultat der Umwandlung der großstädtischen Bevölkerungsverhältnisse seit 1867. Diese Hausindustrie füllte die Lücke aus, die in den Marktverhältnissen weiblicher Arbeitskräfte in der Großstadt auf der Seite der Nachfrage entstanden war. Und wir haben nun nur noch die Frage zu beantworten, weshalb diese Lücke gerade in der Form hausindustrieller Frauenarbeit ausgefüllt wurde und weshalb diese fast ausschließlich in dem Gebiet der Bekleidungsindustrie zur Entstehung gelangte.

Die Einwirkung, die das Entstehen des Angebots weiblicher Hände in den Großstädten auf die industrielle Entwicklung ausübte, mußte, allgemein betrachtet, einfach diejenige sein, welche von der Verbilligung irgend eines Produktionsmittels ausgeht. Das Produktionsmittel menschliche und zwar weibliche Arbeitskraft ward durch dieses Angebot an gewissen Stellen des deutschen Wirtschaftsgebiets vermehrt und verbilligt, das bedeutete eine Verbilligung aller damit betriebenen Produktion und damit einen Anreiz zu

einer auf derartiger Produktion beruhenden industriellen Entfaltung. Dieser Anreiz aber mußte nun die verschiedenen Teile der Industrie nicht nur — was selbstverständlich — nach dem verschiedenen Maß ihrer Verwendung weiblicher Arbeitskräfte, sondern vor allem nach dem verschiedenen Grade ihrer lokalen Beweglichkeit verschieden stark treffen; denn das neue billige Produktionsmittel verlangte ein Nachwandern der Industrie. Diejenige Industrie, die es ausnutzen wollte, mußte alle die verschiedenen Tümpel billiger weiblicher Arbeitskraft aufsuchen, die die Entwicklung der Großstädte über ganz Deutschland verstreut, teils innerhalb bisheriger industrieller Entwicklungsgebiete, teils unabhängig davon, fast niemals aber in organischer Verbindung mit solchen hervorrief. Für ein solches Nachwandern waren alle diejenigen Industrien wenig geeignet, die auf solchem Entwicklungsgrad waren, daß sie durch das Erfordernis eines ausgebildeten Arbeiterstamms, oder den Stand der Technik, vor allem den Einfluß der sachlichen Produktionskosten mehr oder weniger festgelegte Entwicklungsgebiete besaßen. Geeignet dagegen waren dafür Industrien, die an die Ausbildung und Disciplin ihrer Arbeitskräfte erst geringe Ansprüche stellten, und die bei dem Stand ihrer Technik durch die sachlichen Produktionskosten noch nicht lokalisiert wurden. Das heißt: es waren für die Ausnutzung des neuen Arbeitsangebots geeignet vor allem Hausindustrien oder doch Industrien, deren niedriger Entwicklungsstand eben wegen seiner Niedrigkeit die hausindustrielle Betriebsform im allgemeinen noch zuläßt. Gerade solche Industrien waren endlich auch deswegen besonders geeignet, weil eins der wichtigsten sachlichen Produktionsmittel, die Werkstatt, in den Großstädten teurer ist, als anderwärts, und nur die Hausindustrie die völlige Ersparnis der Kosten dieses Produktionsmittels, oder aber deren Überwälzung auf die Arbeiter gestattet. Es mußten also für die Verwendung des großstädtischen Arbeitsangebots solche Industrien den Vorsprung gewinnen, die sich in einem die Hausindustrie bevorzugenden Entwicklungsstadium befanden, und diese Industrien mußten nach der Eigentümlichkeit der großstädtischen Verhältnisse dort auch eine starke Neigung verspüren, diese Betriebsformen zur Anwendung zu bringen. Nicht etwa, wie man meinen könne, der Charakter der großstädtischen Arbeitskräfte führte zur Ausbildung des neuen Frauenarbeitsgebiets als Hausindustrie, sondern das Entwicklungsstadium, in dem sich die Industrie noch zu befinden hatte, die für seine Ausnutzung den Vorsprung gewinnen mußte. Die hausindustrielle Betriebsform war zwar nicht eine Essentiale, wohl aber ein aus der historischen Entwicklung hervorgehendes Accidentale der ersten Verwertung des Angebots der weiblichen Hände der Großstadt.

Unmittelbar aus der Natur dieses Angebots selbst, weil aus der Zusammenziehung der Arbeitskräfte, um die es sich handelte, folgte nun aber die Entstehung des neuen Arbeitsgebiets gerade in der Bekleidungs-großindustrie. — Es handelt sich um ein reines Angebot weiblicher Hände. Die Industrie, die es ausnützen sollte, mußte das Komplement sein zu den männerbeschäftigenden großstädtischen Industrien, die wir kennen gelernt haben; sie mußte von den Töchtern und Frauen der Arbeiter dieser Industrien, von dem zugewanderten weiblichen Auswanderungsrückstand, von den arbeitssuchenden weiblichen Händen des unteren Mittelstandes zu leben vermögen. Sie mußte ganz oder fast ganz imstande sein in weibliche Hände überzugleiten. Keine der alten frauenbeschäftigenden Großindustrien war dazu imstande. Selbst das Hauptgebiet großindustrieller weiblicher Arbeit, die Textilindustrie, war in ihren noch am meisten Frauen beschäftigenden Fabriken durchschnittlich doch beinahe zur Hälfte auf männliche Arbeit basiert. Es gab überhaupt nur ein einziges umfassendes Produktionsgebiet, das sich größtenteils in einem Komplex frauenbeschäftigender Großindustrien, wie er nötig war, zu verwandeln vermochte: eben das Gebiet der Herstellung der Kleidung. Dieses Gebiet war in seinen einfacheren Teilen neben dem Kochen noch der letzte Rest weiblicher Produktion in der Hauswirtschaft. In seinen komplizierteren Teilen hatte es die Entwicklung teilweise in männliche Handwerke verwandelt. Nur in der Anfertigung der Schuhe und in beschränktem Maße der Hüte aber war es nach der Natur der erforderlichen Arbeiten männlich. In allen übrigen Teilen hatte es vielmehr eine unmittelbare innere Verwandtschaft zu den besonderen Vorzügen der weiblichen Hand. Es waren entweder, wie in der Herstellung aller Weiß- und Putzwaren, vor allem leichte und bewegliche Finger notwendig; oder der Herstellungsprozeß bestand in seinen fundamentalen Teilen aus Zuschneiden und Nähen, und es bedurfte nur seiner Zerlegung in diese Teile, um ihn zu vier Fünfteln als reine Näharbeit in weibliche Hände zu überführen. Wenn die Bekleidungs-gewerbe überhaupt imstande waren, sich in Großindustrien zu verwandeln, so waren sie das für die Ausnützung des großstädtischen Arbeitsangebots geradezu vorgesehene Gebiet.

Dieselbe Entwicklung aber, die zur Ausbildung dieses Angebots führte, machte sie nun auch zum Übergang in die Großindustrie reif. Die konzentrierten großen Arbeitermassen der Großstadt boten nicht nur die nötigen Hände, sondern auch die ersten Abnehmer für eine Industrie, deren Entstehung nur auf einer weitgehenden Uniformierung des Bedarfs ruhen konnte. Man brauchte die Neigung dieser Masse, wenn auch weniger individuell, so doch billiger zu kaufen, nur durch eine, auf den billigen weib-

lichen Händen, die sich anboten, ruhende Produktion auf dem noch nicht angebauten Gebiet der Massenherstellung von Kleidung zu verwerten und diese als die großstädtische Frauenindustrie war fertig.

Was was aber stellt sich nach alledem die Entstehung der fast ganz und gar in diesem so prädestinierten Gebiet belegenen großstädtischen Frauenhausindustrien dar ?

Wir haben sie eingangs als die Ausbildung eines zweiten großen Gebiets industrieller Frauenarbeit neben dem der Fabrikindustrie dargestellt. Wir sehen jetzt, daß sie jedoch auf viel weniger allgemeinen Gesetzen beruht, als die Entstehung der Fabrikarbeit der Frauen; sie ist nicht wie diese eine gleichmäßige breite Wellenbewegung, die sich als Folge einer allgemeinen Erleichterung der Arbeit durch die Entwicklung der Technik ergibt, sondern sie ist in ihrer heutigen Form fast nur eine Folge besonderer Bevölkerungsverhältnisse, wie sie die Großstädte haben. Freilich sind damit die neuen Frauenarbeitsgebiete, da die Großstädte ein ebenso notwendiger und dauernder Bestandteil unserer heutigen wirtschaftlichen Kultur sind wie die Fabriken, unserem Wirtschaftsleben ebenso fest eingegliedert, als wenn ihre Ausbildung auf allgemeineren Grundlagen ruhte. Aber — das ist das wesentliche daraus folgende Resultat der Betrachtung — die anscheinend der Ausbildung von Fabrikarbeit parallel gehende Ausbildung von Hausindustrie ist nicht der Kern der Entwicklung. Der Kern der Entwicklung ist vielmehr ein rein gewerbegegeschichtlicher Vorgang, er ist die Entstehung einer neuen großen weiblichen Industrie, für die die Zeit reif war. Daß diese Industrie sich in hausindustrieller Betriebsform bewegt, war im Stadium ihrer Entstehung historisch notwendig, ist aber weder ein wesentliches, noch vermutlich ein dauernder Teil der Gesamtentwicklung.

Auch die Gesetze, nach denen sich die Fortentwicklung der neuen Gebiete vollziehen muß, sind darnach deutlich. Es sind die Gesetze, nach denen sich die Entwicklung der Großstädte selber vollzieht. Mag sich die neue Art Frauenarbeit dauernd auf Bekleidungsindustrien beschränken, oder mag sie sich weiter auf neue spezifisch weibliche Industrien verbreiten; jedenfalls ist sie, weil auf der Eigentümlichkeit des großstädtischen Arbeiterinnenangebots ruhend, so lange sie weiblich bleibt, in ihrer Ausdehnung an das Wachstum der Großstädte gebunden. Mit dem Wachstum der Großstädte aber muß sie, so lange die Erwerbsarbeit der unverfögten Töchter der Arbeiterklasse notwendig ist, solange also nicht vollständige sociale Revolutionen erfolgt sind, auch ihrerseits wachsen; und in demselben Maß, als der Teil der Bevölkerung, der in solchen untergebracht ist, steigt, muß daher die Frage nach der Art, in der die Arbeit der Frauen in den neuen großen Gebieten vor sich geht, wichtiger werden.

Sie muß das um so mehr als, wie jetzt noch ganz kurz angebeutet werden muß, die Ausbildung der neuen Arbeitsgebiete in der Form der Hausindustrie eine Art Strudel hervorruft, der die Entwicklung beschleunigt und Kreise, die sonst gar nicht oder auf andere Weise erwerbsthätig wären, in sich hineinreißt.

Die Existenz der neuen Arbeitergebiete in der Form der Hausindustrie wirkt nämlich erstens auf das Verhalten vieler großstädtischen Familien zur Erwerbsarbeit der Ehefrau. — Die Zeit der besser gestellten Arbeiter- oder Kleinbürgerfrau ist heute, wenn sie Kinder hat, auch in der Großstadt noch durch ihre natürlichen Pflichten an sich durchaus ausgefüllt. Man kann sich das sehr einfach klar machen. Das Reinhalten, Gängemachen und Kochen, die das Versorgen eines Haushaltes mit 1, 2 auch 3 Stuben und Küche erfordert, bedeuten, wenn gut besorgt, immer etwa die Hälfte der Arbeitsleistung, die in einem ordentlich geführten bürgerlichen Haushalt von 4—5 Zimmern und Küche von einem „Mädchen für alles“ verlangt wird. Dazu tritt das Flickern und größtenteils auch Waschen der Kleidung, so daß für die Beschäftigung mit Kindern und Mann eine nach bürgerlichen, und das heißt hier Kulturbegriffen, nicht zu lange Zeit übrig bleibt. Nicht bloß das Wünschenswerte sondern nach Lage der Sache Natürliche wäre also auch heut noch, daß die Ehefrauen dieser Schichten auch in der Großstadt nicht auf Lohnerwerb gingen. Es ist — soweit feste regelmäßige Erwerbsarbeit in Frage kommt — auch trotz allem noch die vorherrschende Lage. Wäre es anders, so könnte die neueste Statistik bei aller Unvollständigkeit der Erfassung gerade der erwerbsthätigen Ehefrauen doch nicht, z. B. innerhalb der Berliner Bevölkerung, die 142 711 Arbeiterhefrauen abgesehen von den Ehefrauen der Hausindustriellen aufweist, nur im ganzen 21 000 erwerbsthätige Ehefrauen zählen. — Wenn aber etwas die Zahl der erwerbsthätigen Ehefrauen weit über die von der Statistik erfaßte Zahl, und überhaupt über den Umfang, in dem sie sonst vorliegen würde, vermehrt hat, so ist es eben die Ausbildung der großstädtischen Frauenhausindustrie. Ihr Entstehen hat eine Form geschaffen, in der sich die Erwerbsarbeit der Ehefrau wie durch Lücken und Ritze in alle Winkel hinein zu schleichen vermag, in denen sie irgendwie irgendwann einmal wünschenswert sein kann. Fast in jedem Arbeiter- und Kleinbürgerhaushalt treten natürlich solche Zeitpunkte ein, und auch wo man sich sonst über derartige Perioden, die Zeit des Heranwachsens der Kinder bis zum teilweisen Miterwerb der älteren, über Zeiten der Erwerbslosigkeit des Familienhauptes oder dergleichen hinweggeholfen hatte, entsteht jetzt daraus Erwerbsarbeit der Ehefrau, auf die man sich nur zu leicht alsdann dauernd einrichtet. Auf diese Weise

werden Arbeitskräfte in die neuen Arbeitsgebiete hineingezogen, die sonst überhaupt keine Erwerbsarbeit thäten.

Das Bestehen der Frauenhausindustrie wirkt aber zweitens auch auf das Verhalten vieler Familien zur Erwerbsarbeit der Tochter zurück. Die Hausindustrie übt auch hier vermöge der äußeren Form der Beschäftigung eine Anziehung aus. Dieselben Kreise, die früher ihre Kinder fast durchgängig in den „Dienst“ treten ließen, weil das „vornehmer“ als Fabrikarbeit war, lassen sie heut, nachdem durch die Entwicklung der Hausindustrie die industrielle Lohnarbeit eine Tarnkappe erhalten hat, in dieser arbeiten. Auf diese Weise werden also vor allem dem Gebiet der häuslichen Dienste Arbeitskräfte entzogen. Und dies hat nun eine eigentümliche Folge: Eine Fabrikindustrie, der die für sie nötigen Arbeitskräfte genommen werden, müßte zurückgehen. Der Bedarf einer Stadtbevölkerung an Dienstboten aber ist ein konstanter, er schränkt sich, da er auf Lebensgewohnheiten beruht, selbst bei einer erheblichen Verteuerung des Lohnes nur langsam ein. Das Gebiet der häuslichen Dienste, dem die einheimischen Arbeitskräfte entzogen werden, saugt sich demnach mit auswärtigen Arbeitskräften voll. In Berlin waren bei der Volkszählung vom 2. Dezember 1895 weniger als 10 % der Dienstboten geborene Berlinerinnen, während die Bevölkerung im übrigen zu mehr als einem Drittel aus geborenen Berlinern besteht¹. Nun ist aber kein anderes Frauenarbeitsgebiet so sehr in weitestem Maße nur ein Durchgangsstadium, als der Dienstbotenberuf. Auch wenn ein Mädchen nicht heiratet, empfindet es doch in der Regel in einem bestimmten Alter eine starke Neigung, „selbständig“ zu werden; und nichts wirkt so stark auf diese Neigung ein, als eben das Bestehen der Hausindustrie. Es giebt nichts Einfacheres und Naheliegenderes, als der Gedanke, mit einem ersparten Lohn Nähen zu lernen und dann eine „freie“ Existenz als hausindustrielle Arbeiterin zu führen. So zieht die Hausindustrie dadurch, daß sie den Behälter „Dienstboten“ zuerst von einheimischen Arbeitskräften entleert, zunächst auswärtige Arbeitskräfte heran, und verstärkt dann weiter den Zuzug von solchen Arbeitskräften noch dadurch, daß sie auch die auswärtigen Arbeitskräfte wiederum aus dem Behälter heraus und in ihre Kreise hineinreißt.

Die hausindustrielle Betriebsform der neuen Arbeitsgebiete macht diese Gebiete, wie man sieht, zu einem Bevölkerungsmagnet und verstärkt dadurch

¹ Vgl. Statistisches Jahrbuch für 1896, S. 597 ff. Die Angabe über die Dienstboten verdanke ich, soweit die Zahlen noch nicht publiziert sind, der Güte des Herrn Dr. Meinerich vom Statistischen Amt der Stadt: 79 095 weibliche Dienstboten, davon 7101 Berlinerinnen.

ihre Entfaltung in den Grenzen der Entwicklungsmöglichkeiten der großstädtischen Bevölkerung ganz wesentlich. War diese Betriebsform bei der Entstehung der Industrien ein sekundäres Moment, so kann sie für das Maß ihres Emporbühens, zumal an einzelnen der Entwicklung besonders günstigen Plätzen unter Umständen eine nicht zu unterschätzende Bedeutung gewinnen.

Wir haben hier im Augenblick nicht zu untersuchen, ob die hausindustrielle Betriebsform, wenn ihr Dasein die Lebenshaltung der Bevölkerung bedroht, wegen des größeren Umfangs, den sie so an einem bestimmten Platz vielleicht der Industrie giebt, zu schonen sein würde. Hier kam es nur darauf an, ihre Bedeutung für die neuen Arbeitsgebiete einmal klar zu umschreiben und da bleibt immerhin das Wesentliche, daß sie ein Essentiale ihrer Ausbildung nicht ist.

Es bleibt nun vor einem Blick auf die Umrisse der Berliner Entwicklung nur noch übrig, mit ein paar Zahlen zu zeigen, wie gesetzmäßig sich die Ausbildung der neuen Industrien aus den entwickelten Grundlagen heraus in den deutschen Großstädten vollzogen hat.

Bis 1882 hatten sich die neuen Industrien mit ihrer Frauenarbeit in folgender Weise über die deutschen Großstädte verbreitet¹.

Großstädte	Bevölkerung	Frauen in der Bekleidungs-großindustrie	Das sind % der Bevölkerung
I. 1. Berlin	1 156 945	48 652	4,3
2. Breslau	278 958	11 702	3,8
3. Dresden	222 241	8 128	3,6
4. Leipzig	154 145	6 252	3,2
II. 1. Hamburg	289 059	8 859	2,7
2. München	234 129	7 195	2,2
3. Köln	143 145	3 179	2,2
4. Königsberg . . .	141 002	3 404	2,4
5. Frankfurt a. M.	140 066	3 211	2,2
6. Stuttgart	117 343	2 694	2,2
7. Bremen	114 140	2 442	2,2
8. Danzig	107 164	2 865	2,6
9. Straßburg	104 477	3 015	2,8
III. Hannover	124 321	2 109	1,6
IV. Nürnberg	102 874	1 326	1,2

¹ Die Zahl der Frauen in der Bekleidungs-großindustrie ist wieder durch Abzug der für den lokalen Bedarf arbeitenden Frauen berechnet, deren Zahl wir oben für 1895 auf 8 % der Bevölkerung festgestellt hatten. Für 1882 war der gleiche Abzug zu machen, was daraus folgt, daß 1882 in den vier ausgewählten Distrikten ohne Bekleidungs-großindustrie ungefähr dieselbe Zahl Frauen im Bekleidungs-gewerbe pro

Es hatte sich also damals bereits ein vollständiges Normalmaß des Vertretenseins der neuen Industrien in jeder Großstadt herausgebildet. Die in ihr beschäftigten Frauen stellten in dem Gros der deutschen Großstädte ganz gleichmäßig 2,2—2,8 ‰ der Gesamtbevölkerung dar; in einigen Städten (Berlin, Breslau, Dresden, Leipzig) war eine stärkere Entwicklung vor sich gegangen; nur 2 Städte aber waren unter dem Niveau der normalen Entwicklung geblieben: Hannover und Nürnberg. Wir werden sofort bei der Betrachtung des Bilds, das die Großstädte 1895 bieten, sehen, woher diese beiden Ausnahmen kamen.

Zwischen 1882 und 1895 liegt eine Zeit sehr viel ruhigerer großstädtischer Entwicklung. Der Zunahmequotient der Großstädte pro Jahr, der schon 1880/85 nur noch 24,2 ‰ gegen 34,1 ‰ in der Periode 1870/75 betragen hatte, ist für die Zeit von 1890/95 auf 21,6 ‰ weiter gesunken¹, während derjenige der Mittel- und Kleinstädte von 23,6 ‰ und 18,3 ‰ für 1870/85 auf 24,7 ‰ und 20 ‰ in 1890/95 gestiegen ist. Der Ausbau des Eisenbahnnetzes hat dahin gewirkt, zahlreiche neue kleine Verkehrszentren zu schaffen, die sich durch die Ansiedlung von Industrie zu konkurrierenden Bevölkerungsmagneten der Großstädte entwickeln. Die Neuan siedlung von Großindustrie an den alten Verkehrsmittelpunkten ist dadurch ins Stocken geraten, und die Großstadt hat in ihrer sozialen Zusammensetzung wieder einen mehr konstanten Charakter erhalten. Von 1882—95 hat sich der Anteil der arbeitenden Klassen an ihrer Gesamtbevölkerung in Preußen nur von 57,1 ‰ auf 59,6 ‰, also nur um 2,5 ‰ erhöht². Auch diese Zunahme rührt wesentlich daher, daß seit 1882 eine Anzahl von eigentlichen Industrieorten, Mittelpunkten von eisen- und textilindustriellen Bezirken, ihrer Bevölkerungszahl nach in die Reihe der Großstädte aufgerückt ist: Dortmund, Düsseldorf, Elberfeld-Barmen, Krefeld und Aachen³. — Gleichzeitig hat das Nachlassen der Auswanderung den weiblichen Bevölkerungsrückstand, der den Großstädten zufließt, vermindert, die ländliche „Arbeiternot“ ihn zudem mehr als früher am Abwanderungsort zurückgehalten,

Kopf der Bevölkerung tätig war wie 1895: nämlich in Oppeln: 6,4 ‰, Weimar 9,4 ‰, Anhalt 10,3 ‰ und Trier 7,1 ‰. Das ergibt einen Durchschnitt für das Reich von 7,9 ‰ der Bevölkerung. — Für Berlin ist wegen seines Arbeitens für die Befriedigung des lokalen Bedarfs auch der Vororte die Zahl der lokalen Arbeitskräfte hier wie bei allen späteren Berechnungen auf 10 ‰ erhöht.

¹ Zur „Volkszählung von 1895“ im Vierteljahrsheft zur Statistik der Deutschen Berufszählung 1898 II, S. 182.

² Ebenso berechnet wie oben; auch alle folgenden Zahlen sind in der gleichen Weise berechnet wie oben für die Periode 1867/82.

³ In Sachsen ferner Chemnitz.

und der Frauenüberschuß der Großstädte ist daher nicht mehr gewachsen, sondern sogar etwas — in Preußen von 521 ‰ auf 518 ‰ — gesunken. — Neben den Arbeitsgebieten in der Bekleidungsindustrie haben sich gerade für großstädtische Frauenhände durch die Entwicklung der Läden und durch die Erschließung der Büreaus wenn auch beschränkte, so doch nicht unbeträchtliche neue Frauenarbeitsgebiete eröffnet; Gebiete, die wenigstens fürs erste imstande gewesen sind, für den weiter abnehmenden Dienstbotenbedarf Kompensationen zu schaffen. Bei einem Rückgang der Aufnahmefähigkeit des Gebiets der häuslichen Dienste in den Großstädten von 12,7 ‰ auf 9,9 ‰ der weiblichen Bevölkerung ist diejenige dieser neuen Gebiete von 2,8 auf 5,3 ‰, also um beinahe den dortigen Abnahmefaldo gewachsen. Zu einem vermehrten Zustrom von Arbeitskräften in die neuen industriellen Arbeitsgebiete mit ihren im Verhältnis zu Handel und Verkehr niedrigen Löhnen lag daher in dieser Periode kein Grund vor, die Ausdehnung dieser Arbeitsgebiete in der großstädtischen Bevölkerung mußte von 1882—95 ungefähr auf der gleichen Höhe verbleiben. Und das ist auch das Bild, das uns die folgende Übersicht über die deutschen Großstädte im Jahr 1895 bietet.

(Siehe Tabelle nächste Seite.)

Wie 1882 finden wir in dem Gros der Städte eine Frauenarbeit in der Bekleidungsindustrie, die 2,1—2,6 ‰ der Bevölkerung darstellt. Aber wir finden daneben einen dreifachen Vorgang: erstens eine Abnahme der Industrie in zwei Orten mit einer bisher übernormalen Entwicklung in Dresden und Leipzig; zweitens eine Vermehrung der Orte wie Hannover, die trotzdem sie keine nennenswerte sonstige Frauengroßindustrie haben, doch eine unternormale Entwicklung der Bekleidungsindustrie zeigen; und drittens eine Vermehrung der Orte wie Nürnberg, wo eine schwache Entwicklung dieser Industrie mit einem starken Vertretensein sonstiger Frauenindustrien zusammenfällt. Alle drei Vorgänge sind nichts anderes als Bestätigungen für die grundlegende Bedeutung der populationistischen Momente in der Entwicklung der Bekleidungsindustrie. Die Städte wie Nürnberg u. s. w. haben eben deswegen eine geringere Entwicklung derselben, weil sie eine hochentwickelte frauenbeschäftigende Textil- oder wie speciell Nürnberg Spielwarenindustrie haben, weil also hier nur ein beschränktes Bedürfnis nach den neuen Arbeitsgebieten vorhanden war. In Leipzig und Dresden sind diese zurückgegangen, weil dort angelegene Großindustrien, im ersteren Ort die Buchdruckerei, im letzteren die Tabakindustrie, zu einer Entwicklung mit umfangreicher Verwendung von Frauenhänden gelangt sind, das „Süßsel“ der neuen Arbeitsform also einschrumpfen konnte. Und in der zweiten

Großstädte	Bevölkerung	Davon weiblich ‰	Frauen in der Bekleidungs- großindustrie		Frauen in der sonstigen Industrie ¹	
			absolut	‰ der Bev.	absolut	‰ der weibl. Bevölkerung
I. 1. Berlin	1 615 517	524	70 184	4,3	26 164	1,6
2. Breslau	362 041	542	15 748	4,3	6 767	1,8
3. Dresden	324 350	511	8 678	2,6	8 452	2,3
4. Leipzig	386 410	511	9 685	2,2	13 533	3,3
II. 1. Hamburg	606 788	511	13 244	2,2	3 937	0,6
2. München	392 347	510	9 990	2,5	5 051	1,2
3. Köln	309 248	510	6 634	2,1	4 533	1,4
4. Frankfurt	223 276	520	5 349	2,4	1 883	0,8
5. Königsberg	165 903	529	4 137	2,4	1 460	0,8
6. Stuttgart	153 816	514	3 715	2,4	2 984	1,9
7. Bremen	1:7 228	512	2 878	2,1	2 214	1,6
8. Straßburg	132 038	474	3 469	2,6	1 917	1,4
9. Danzig	122 223	514	2 553	2,1	826	0,6
10. Stettin	134 480	514	2 930	2,2	1 205	0,9
11. Altona	145 714	511	3 122	2,1	1 562	1,0
III. 1. Hannover	201 276	498	2 857	1,4	2 548	1,2
2. Magdeburg	208 962	499	3 157	1,4	2 480	1,1
3. Halle	113 454	511	1 658	1,4	900	0,8
4. Braunschweig	112 454	507	1 678	1,4	2 349	2,0
5. Dortmund	106 671	482	218	0,2	321	0,3
IV. 1. Nürnberg	155 014	510	1 730	1,1	7 768	5,0
2. Elberfeld-Barmen	260 483	512	2 778	1,0	11 485	4,4
3. Düsseldorf	169 935	497	1 699	1,0	5 226	3,0
4. Krefeld	105 939	530	2 326	2,1	4 490	4,2
5. Aachen	108 639	514	2 141	1,9	3 970	3,7
6. Chemnitz	157 623	516	2 718	1,7	9 896	6,2

Gruppe von Städten (Hannover, Magdeburg u. s. w.) ist dies „Füllsel“ deswegen nur zu einer geringen Ausbildung gelangt, weil es nach der Bevölkerungszusammensetzung nur in beschränkterem Maß als anderswo nötig war. In allen diesen Städten ist ein weiblicher Bevölkerungsüberschuß, wie die Tabelle zeigt, nicht oder nur in geringerem Maß als in den sonstigen Großstädten — von Straßburg, dessen Zusammensetzung durch seine große Garnison abweichend bestimmt wird abgesehen — vorhanden; in Halle ist er erst ganz neueren Datums². Die arbeitssuchenden Hände für eine weitere Ausbildung der Industrie haben hier also bis vor kurzem gefehlt oder fehlen noch heut. In Dortmund, wo ihr Manko am größten ist, ist auch die Entwicklung der Bekleidungsindustrie am geringsten.

Alle diese scheinbaren Abweichungen in den einzelnen Städten be-

¹ D. h. im sonstigen „Gewerbe“, abgesehen aber vom lokalen Bekleidungs-gewerbe. Es ist das außer etwas Verkaufarbeit bei Fleischern und Bäckern im wesentlichen großindustrielle Frauenarbeit.

² Nach 1890 war hier nach der Volkszählung ein Männerüberschuß.

kräftigen also thatsächlich die Regel. Sie zeigen sehr deutlich den subsidiären Charakter, der das Eigenartige der neuen Arbeitsgebiete ist. So lang also unsre Großstädte ihrem Gesamtcharakter nach vor allem Verkehrsmittelpunkte mit vorzugsweise männerbeschäftigenden Fabrikindustrien bleiben, und solange sie der Zufluchtsort des von den Auswanderern verlassenen weiblichen Bevölkerungsteils sind, werden eben diese subsidiären weiblichen Arbeitsgebiete in ihnen von nöten sein und mit ihnen wachsen.

Dieses Wachstum wird demnach leider wohl noch von sehr langer Dauer sein.

Man wird nach diesen Entwicklungsgrundlagen der neuen Industrien nicht erstaunt gewesen sein, Berlin in den obigen Tabellen als denjenigen Platz kennen zu lernen, in dem sie die größte Ausdehnung in der Bevölkerung erlangt haben. Zu den allgemein großstädtischen Gründen für ein Überangebot weiblicher Hände trat hier die spezifisch hauptstädtische Revolutionierung der Lebensgewohnheiten hinzu, die eine viel skrupelloßere Einspannung aller Hände der Familie in die Erwerbsarbeit herbeiführen mußte. In Berlin ist heut ein 3% größerer Teil der weiblichen Bevölkerung an der Erwerbsarbeit beteiligt als im Durchschnitt der Großstädte Deutschlands¹. Andererseits war die Hauptstadt der gegebene Vorort für Industrien, die auf der Oberfläche der Mode- und Geschmacksrichtungen schwimmen.

Es wird die Aufgabe der Einzelarbeiten sein, die Entstehung der verschiedenen Berliner Bekleidungsbranchen aus diesen günstigen Bedingungen heraus zu erzählen. Hier kommt es nur noch darauf an, die Zahlen zusammenzustellen, die den Rahmen der Gesamtentwicklung bezeichnen. Da fragt sich zunächst: wann trat für Berlin der Zeitpunkt ein, wo seine Bevölkerung so zusammengesetzt war, daß ein wirkliches Arbeiterinnenangebot für die neuen Industrien vorhanden war? Der erste Zeitpunkt, für den wir die berufliche und sociale Gliederung der Berliner Bevölkerung vollständig kennen, ist das Jahr 1867; damals lag für den Durchschnitt der größeren preußischen Städte, wie wir gesehen haben, die Sache so, daß erst gerade die Hälfte ihrer Bevölkerung der Arbeiterklasse angehörte. Die sociale Zusammensetzung der Berliner Bevölkerung aber war damals die folgende:

Klassen	Seelen	%
Klasse der liberalen Berufe . .	84 247	12,0
Arbeitgeberklasse	212 022	30,1
Arbeiterklasse	368 444	52,2

¹ 28,7% der weiblichen Bevölkerung statt 25,7%.

Es überragte also 1867 in Berlin die Arbeiterbevölkerung die übrigen Klassen bereits um 4⁰/_o; und in der That hat Berlin schon in dem Jahrzehnt vor 1867 einen Bevölkerungsaufschwung und eine industrielle Entwicklung erlebt, die den ersten Vorläufer zu der sich später über alle Großstädte ausbreitenden Bewegung darstellt. Berlin ist am frühesten in Deutschland Eisenbahnverkehrszentrum geworden. Es hatte bereits 1846 sein heutiges strahlenförmiges Eisenbahnsystem in den Hauptlinien fertig¹; es war, ganz abgesehen von seiner politischen Stelle, das einfach geographisch von selbst gegebene wirtschaftliche Centrum für Mittel- und Ostdeutschland. So brachte hier schon der erste wirtschaftliche Aufschwung nach der Entstehung der Eisenbahn die massenhafte Ansiedlung von Großindustrie an dem neuen Verkehrsmittelpunkt, die wir oben als den wesentlichen wirtschaftlichen Inhalt der großstädtischen Entwicklung des letzten Drittels des Jahrhunderts kennen gelernt haben. Insbesondere die Maschinengroßindustrie entwickelte sich damals; sie vermehrte ihren Arbeiterstamm, der 1840 3000 und 1853 erst 4500 Personen stark gewesen war, bis 1870 auf 18 000 Personen². Die arbeitssuchenden Frauenhände der männerbeschäftigenden Großindustrie entstanden, und da gleichzeitig Berlin auch schon anfangs Sammelpunkt der weiblichen Auswanderungsrückstände des Landes zu werden, da der Bevölkerungsanteil der Frauen sich zwischen 1864 und 1867 von 483 auf 497⁰/_{oo} hob, so war klar, daß die starke Gesamtvermehrung der Bevölkerung, die die Folge der ganzen Bewegung sein mußte, das Wachstum von 434 234 Seelen im Jahre 1855 auf 703 174 Seelen im Jahre 1867, der Stadt schon damals einen Charakter geben mußte, der die Bedingung für die Entstehung der weiblichen Bekleidungsindustrie enthielt³. Vermöge der verhältnismäßig großen Breite der oberen Gesellschaftsschichten in der Hauptstadt war die Aufnahmefähigkeit der alten Frauenarbeitsgebiete dort allerdings größer als anderwärts, aber doch schon damals nicht mehr groß genug, um das vermehrte Arbeiterinnenangebot aus den zugewachsenen Bevölkerungsteilen zu verbrauchen. Es fanden immer noch 15,5⁰/_o der weiblichen Bevölkerung d. h. der gleiche Prozentsatz, wie in den übrigen großen preussischen Städten in häuslichen Diensten und Tagelohn Unterkunft, aber es suchte ein um so viel größerer Teil der weiblichen Bevölkerung Arbeit, daß die Industrie nicht nur 4,5 wie in den übrigen größeren Städten damals, sondern bereits 5,4⁰/_o derselben zu thun geben mußte, also

¹ Siehe Wiedfeldt, Statistische Studien zur Entwicklungsgeschichte der Berliner Industrie von 1770—1790 (Schmollers Forschungen Bd. 16, Heft 2) S. 87.

² Ebd. S. 259.

³ Siehe oben.

0,9 % mehr als anderwärts¹; und das ist fast genau der Prozentsatz, um den die Bekleidungs-gewerbe damals in Berlin nach der Statistik mit Frauen stärker besetzt waren; als es für die Befriedigung des lokalen Bedarfs thätig gewesen war. Diese Gewerbe beschäftigten 13 234 Frauen d. h. 1,8 % der Bevölkerung, während für den lokalen Bedarf nur 8—9 % der Bevölkerung, also ca. 6000 darin hätten thätig zu sein brauchen. Es waren also bereits 7200 weibliche Arbeitskräfte in Berlin damals in die Bekleidungsindustrie eingeströmt, die von den alten Arbeitsgebieten nicht mehr recipiert worden waren; die neuen Frauenarbeitsgebiete in der Bekleidungsindustrie mußten hier also bereits zur Ausbildung gelangt sein. Und thatsächlich ist auch schon der Anfang der sechziger Jahre die Zeit, wo in Berlin neben den wenigen alten renommierten Ausstattungs-, Mode- und Mäntelgeschäften, die wenn auch zum Teil fertige Ware doch nur für ein wohlhabenderes Publikum gearbeitet hatten, die moderne billige Konfektions- und Wäscheindustrie, die Massenproduktion von Weißwaren, die Kravattenindustrie traten, und wo aus der beschränkten alten Blumenfabrikation heraus die heutigen großen Pugzbranchen zur Entstehung gelangten.

So trat also Berlin in die in den sechziger Jahren beginnende neue Periode rapider Städteentwicklung ein, bereits im Besitz einer wenn auch noch beschränkten modernen Frauenhausindustrie. Und wie die frühe Ausbildung dieser lediglich die Folge der frühen Umbildung seiner Bevölkerung ist, so ist nun auch ihre Entfaltung, so sehr sie in ihrem äußeren Verlauf mit den Phasen der allgemeinen wirtschaftlichen Entwicklung zusammengeht, gänzlich beherrscht von der weiteren Umbildung der Zusammensetzung der Bevölkerung.

Die Zeit, in der sich Berlin im ganzen zu dem Status seiner heutigen Bevölkerungszusammensetzung entwickelt hat, ist die von 1865—1885. Die erste Hälfte dieser Periode, in der die Umwälzung der politischen Bedeutung der Stadt und der industrielle Aufschwung der Gründerzeit vor sich ging, brachte mit dem plötzlichen gewaltigen Wachstum der Stadt um beinahe die Hälfte (46,6 % von 1865—1875) das gegenwärtige numerische Übergewicht der Arbeiterklasse in der Bevölkerung. In dem heutigen Rumpf-Berlin, aus dem sich die wohlhabenden Teile der Bevölkerung nach Charlottenburg und in die sonstigen westlichen und südlichen Vororte geflüchtet haben, stellt diese 60 % der Bevölkerung dar, 1882 stellte sie in dem da-

¹ Die absoluten Zahlen sind: weibliche Bevölkerung 1867 349 273, weibliche Erwerbsthätige 79 792, davon in persönlichen Diensten, Landwirtschaft und Tagelohn 53 120, in der Industrie 19 136.

mals noch ziemlich kompletten Berlin der Statistik 57,7 % derselben dar¹; und das wird mit einer geringfügigen Steigerung der Umfang sein, den sie auch heute im Gesamt-Berlin nur erst hat. Dieser Umfang ist im wesentlichen durch die Gründerzeit bis 1875 festgelegt worden.

Das heutige numerische Übergewicht des weiblichen Geschlechts aber hat die Zeit von 1875—85 geschaffen. In ihr trat diejenige Verstärkung des weiblichen Bevölkerungszustroms vom Lande ein, die die Grundlage der heutigen Geschlechtszusammensetzung der Stadt ist. Es hob sich in ihr durch die Zuwanderung vom Lande der Anteil des weiblichen Geschlechts an der Gesamtbevölkerung von 497 auf 519 ‰. Seitdem hat er sich gleichmäßig auf dieser Höhe gehalten (1890 wiederum 519 ‰); er stieg nur für das Kumpf-Berlin, das uns heut die Statistik (1895) allein bietet, wegen der wirtschaftlichen Anziehungskraft, die das Stadttinnere gerade auf die weibliche Bevölkerung ausübt, bis 1895 noch etwas höher (auf 524 ‰). Wie das heutige numerische Übergewicht der Arbeiterklasse, so ist auch das der Frauen in Berlin im wesentlichen durch die Periode bis 1885 zur Entstehung gebracht.

Und das ist nun auch die Zeit, wo die Ausbildung der neuen Frauenarbeitsgebiete zu ihrer heutigen Bedeutung erfolgt ist. Trotz der mangelhaften Erfassung der Frauenarbeit spiegeln die Zahlen der Berufsstatistik, die in Berlin jedesmal gelegentlich der Volkszählung erhoben sind, dies wieder. Sie ergeben, wenn man, um eine bessere Vergleichbarkeit mit den neueren Zählungen herzustellen, in denen in Berlin Tagelohnarbeit und ungelernte Fabrikarbeit vielfach vermengt worden ist, die Tagelohnarbeit nicht mit den häuslichen Diensten, sondern mit der industriellen Thätigkeit zusammenwirft, für die Zeiten 1867—1885 folgende Umwandlung der Frauenarbeitsgebiete:

Jahre	Weibliche Bevölkerung		d a v o n i n									
			Weibliche Erwerbsthätige		persönlichen Diensten		der Industrie		Handel und Verkehr		liberalen Berufen	
			absolut	% der Bev.	absolut	% der Bev.	absolut	% der Bev.	absolut	% der Bev.	absolut	% der Bev.
1867	349 273	79792	22,6	42 699	12,2	29557	8,2	4 339	1,2	3 197	0,9	
1871	408 909	114591	28,0	49 022	12,0	55891	13,6	5 849	1,4	3 729	0,9	
1875	481 203	124191	26,8	58 805	12,0	58464	11,0	8 308	1,7	3 614	0,8	
1880	579 501	152287	26,2	62 145	10,8	74499	12,8	10 432	1,8	5 191	0,8	
1885	819 171	229454	28,0	84 913	10,3	115518	14,1	15 492	2,2	6 998	1,2	

¹ Absolute Zahlen: 1882 Bevölkerung 1,156 Millionen Seelen; Arbeiterklasse, ebenso berechnet wie bisher überall, 666 887 Seelen. 1895 (am 15. Juni) Bevölkerung 1,615 Millionen Seelen, Arbeiterklasse 980 544 Seelen.

Bei einer Zunahme der erwerbssuchenden Frauen von 22,6 auf 28,8 % innerhalb der weiblichen Gesamtbevölkerung der Stadt zeigen die Zahlen ein Sinken der Aufnahmefähigkeit des alten Frauenarbeitsgebiets der persönlichen Dienste von 12,2 auf 10,3 %, von der Hälfte auf nicht viel mehr als ein Drittel aller erwerbssuchenden Frauen. Und bei einer im Verhältnis zur Bevölkerung nur langsam steigenden Aufnahmefähigkeit des Handels, Verkehrs und der liberalen Berufe für weibliche Arbeitskräfte zeigen sie eine Zunahme der Aufnahmefähigkeit der Industrie um 80 %, eine Steigerung ihres Anteils von 8 % auf 14,1 % der weiblichen Bevölkerung. Diese Zunahme vollzieht sich, wie man sieht, in zwei Stappen: es erfolgt zunächst eine rapide Vermehrung der industriell thätigen Frauen von 1867 bis 1871; 1875 ist ein Rückschlag eingetreten, und erst 1885 hat sich die Frauenerwerbsthätigkeit in der Industrie wieder über ihren Stand von 1871 erhoben. Zu dieser Zeit aber finden wir nicht mehr, wie am Anfang der Entwicklung nur etwas mehr als ein Drittel, sondern mehr als die Hälfte aller erwerbssuchenden Berlinerinnen in der Industrie thätig.

Dieser Gang giebt einfach die Entwicklung der Berliner Bekleidungs-großindustrie wieder. Die Berufsnachweise der Zählung ergeben über deren Wachstum folgendes Bild:

Jahr	Frauen in der Bekleidungs-Großindustrie	Das sind % der weiblichen Bevölkerung
1867	7 200	1,9
1871	31 632	7,7 ¹
1875	29 751	6,0
1882	49 652	8,2

Diese Nachweise zeigen also zwischen 1867 und 1871 eine ungeheuere Vermehrung dieser Arbeitskräfte, die die Bedeutung dieses Arbeitsgebietes für die weibliche Bevölkerung um 5 % steigert, und die die Ursache der gleichzeitigen Steigerung der Bedeutung des Gesamtgebietes der Industrien in der obigen Tabelle ist.

¹ Die starke Steigerung auf 1871 ist natürlich zu einem gewissen Teil Folge besserer Erfassung der Frauenarbeit, aber wie schon das Abfallen auf 1875, wo reichlich ebenso genau gezählt wurde, zeigt, nur sehr zum Teil. Auch aus einer besseren Zurechnung der Arbeitskräfte zu den Einzelberufen erklärt sie sich nur ganz teilweise. Die nicht näher nachgewiesenen Arbeiterinnen machten 1867 1,5 % der weiblichen Bevölkerung aus, 1871 0,8. Die Steigerung ist zum größten Teil effektiv gewesen.

Zwischen den Zählungen von 1867 und 71 liegt die Zeit der Einschließung von Paris, das erstmalige überraschend zahlreiche Erscheinen ausländischer Einkäufer in Berlin, das Emporschnellen der Berliner Bekleidungsbranchen zu Weltmarktindustrien. Daher in dieser Zeit die ungeheuere Vermehrung der Arbeitskräfte. Das Wiedereintreten von Paris in die Konkurrenz und der große Krach der siebziger Jahre bringen dann eine Stagnation; die neuen Industrien schreiten zunächst nicht mit der Bevölkerungsvermehrung fort, sondern beschäftigen 1875 sogar etwas weniger Arbeitskräfte als 1871. Ein allgemeiner Rückgang der weiblichen Erwerbstätigkeit in Berlin, wie ihn die Generaltabelle zeigt, ist die Folge. Aber das ist nur vorübergehend. Die arbeitssuchenden Hände sind da, und auf Grund dieses billigen Angebots erholen sich die neuen Industrien schneller als alle anderen deutschen. 1882 haben sie den Raum, den sie 1871, dem Jahr ihrer ausnahmsweise großen Ausdehnung, in der Bevölkerung einnahmen, schon längst wieder erreicht, ja ganz wesentlich überschritten. Sie beschäftigen nun 8,2% der weiblichen Gesamtbevölkerung der Stadt, kaum weniger als $\frac{3}{10}$ aller in ihr Erwerb suchenden Frauen.

Aber damit sind sie auch beinahe auf dem Ausdehnungsgrad innerhalb der Bevölkerung angelangt, den deren bis 1885 sich durchsetzende neue Zusammensetzung verlangte. Wie die Bevölkerungszusammensetzung der Stadt ist die Ausdehnung der weiblichen Bekleidungs Großindustrie in derselben seitdem ungefähr die gleiche geblieben. Die Berufszählungen von 1882 und 1895 — die für das letzte Jahr in Berlin aber wie wir gesehen haben nur noch den Rumpf eines in Wirklichkeit größeren Stadtkörpers treffen — weisen folgende Verschiebungen der allgemeinen Frauenarbeitsgebiete und der Ausdehnung der Bekleidungs Großindustrie auf:

	1882		1895	
	Menschen	% der weib. Bev.	Menschen	% der weib. Bev.
Weibliche Bevölkerung	600 774	100	845 180	100
Weibliche Erwerbstätigkeit	166 774	27,8	242 808	28,7
davon:				
in persönlichen Diensten	65 115	10,8	76 501	9,0
in der Industrie	80 848	13,4	116 788	13,8
insbesondere in der Bekleidungs-Großindustrie	49 652	8,2	70 986	8,4
im Handel und Verkehr	15 526	2,5	38 290	4,5
in liberalen Berufen	6 276	1,0	10 758	1,2

Diese Zahlen zeigen als hervorstechenden Zug das Wachsen der Ausdehnung der Frauenarbeit in Handel und Verkehr im Verhältnis zur weib-

lichen Gesamtbevölkerung der Stadt. Das aber ist eine Veränderung, die ganz vorwiegend aus dem Hinauswachsen der Stadt über ihre Reichbildgrenzen hervorgeht. Die Läden, Hotels, Restaurationen, mit ihrem prozentual noch dazu zunehmenden weiblichen Personal bleiben dabei im Stadtimnern zurück. Diese Frauenarbeitsgebiete müssen daher im Verhältnis zur Gesamtbevölkerung wachsen. — Wesentlich auf denselben Grund geht andererseits die starke Abnahme des Umfangs des Gebiets der häuslichen Dienste zurück. Es ist die Folge der Vorortwanderung der oberen Gesellschaftsschicht.

Wir sahen, daß in dem von der Statistik 1895 erfaßten Stadtimnern die Arbeiterbevölkerung stärker vertreten war als in der Gesamtstadt 1882, und daß auch der weibliche Bevölkerungsanteil größer war als damals in dieser. So kann es nicht Wunder nehmen, daß trotz der für das Stadtimnere eintretenden Präponderanz anderer Frauenarbeitsgebiete auch das Arbeitsgebiet in der Bekleidungsindustrie an Ausdehnung noch etwas gewachsen ist. Es ist das aber nur sehr geringfügig geschehen, nur um 0,2%. Für Berlin als Gesamtstadt wird man in den Zahlen eine Bestätigung dafür finden können, daß ebenso wie seine Bevölkerungszusammensetzung auch die Ausdehnung der weiblichen Bekleidungsindustrie in der Bevölkerung seit der Mitte der achtziger Jahre ungefähr gleich geblieben ist, daß die neuen Arbeitsgebiete zur Zeit nur noch parallel der Bevölkerung wachsen.

Die Steigerung der absoluten Zahl der in der Berliner Bekleidungsindustrie beschäftigten Frauen von 49 652 auf 70 986 in 13 Jahren giebt freilich eine Illustration dazu, was ein derartiges durch die Bevölkerungsvermehrung einer Großstadt reguliertes Wachstum heißt; sie giebt, wie überhaupt die ganze aufgezeigte Entwicklung, eine Empfindung davon, wie unentrinnbar schließlich eine umfassende gesetzliche Regelung der neuen großen Frauenarbeitsgebiete sein wird.

Da jede derartige Regelung, so sehr sie auf einer genauen Kenntnis der Vielgestaltigkeit in den Betriebsformen der neuen Industrie aufgebaut sein muß, mit ihren Bestimmungen doch immer an die äußere Unterscheidung von Fabrikarbeit, Werkstattarbeit und Heimarbeit wird anknüpfen müssen, so seien zur Überleitung in die folgenden Darstellungen noch die Zahlen über den Umfang der gedachten drei Arbeitsformen mitgeteilt.

Wenn man die Zahl der männlichen Arbeitskräfte der Berliner Bekleidungsindustrie in derselben Weise wie es für die weiblichen geschehen ist, aus der Gesamtzahl der in den Bekleidungsbranchen thätigen männlichen

Personen durch Abzug der für den lokalen Bedarf thätigen berechnet¹, so ergibt sich für die Gesamtentwicklung der Industrien bis 1895 folgendes Bild:

Jahre	Personen	männliche	%	weibliche	%
1875	36 801	7 334	16,6	36 800	83,4
1882	59 354	10 702	18,1	48 652	81,9
1895	88 567	18 483	20,8	70 189	79,2

Es ergibt sich also eine Entwicklung der Industrie, die mit einem ganz langsamem Wachstum der männlichen Arbeitskräfte verbunden ist. Worauf dieses Wachstum beruht und ob es insbesondere mit Veränderungen in der Betriebsform zusammenhängt, läßt sich leider nicht sagen, da die Verteilung der männlichen Arbeitskräfte auf die verschiedenen Arbeitsformen nach den vorhandenen Materialien nicht vorgenommen werden kann.

Für die weiblichen Arbeitskräfte läßt sich diese Verteilung durch Heranziehung der Mitteilungen der Fabrikinspektoren aus den Angaben der Berufs- und Gewerbezahlungen berechnen. Man erhält durch allerdings ziemlich komplizierte Rechnungen danach die nachfolgende Übersicht².

(Siehe Tabelle auf folgender Seite.)

¹ Von den Berechnungsbezirken des lokalen Bedarfs hatten männliche Arbeitskräfte im Bekleidungsgerwebe:

	1882 ‰ der Bevölkerung	1895 ‰ der Bevölkerung
Doppeln . .	4,6	4,4
Weimar . .	6,9	6,7
Anhalt. . .	5,6	5,7
Trier . . .	4,0	4,0

Der Durchschnitt für das Deutsche Reich ist auf Grund hiervon auf 6 ‰ und für Berlin wegen der Mitversorgung der Vororte auf 7 ‰ angenommen worden.

² Um die Zahlen über die Fabrikarbeit zu gewinnen, mußten die Zahlen über die Berliner Fabriken aus denen der gesamten bis in die 90er Jahre außer Charlottenburg auch noch die Kreise Teltow und Niederbarnim mitumfassenden Aufsichtsbezirke ausgefordert werden. Die Gewerbeinspektionen Berlin, Charlottenburg und Potsdam haben die Freundlichkeit gehabt, mir die nötigen Materialien

Weibliche Arbeitskräfte in der Bekleidungs-Großindustrie Berlins.

Jahre	a. Fabrik- arbeiterinnen		b. Werkstatt- arbeiterinnen		c. Heim- arbeiterinnen		d. Zwischen- meisterinnen	
	absolut	% aller	absolut	% aller	absolut	% aller	absolut	% aller
	1	2	3	4	5	6	7	8
1875	3 674	12,8	14 904 1 475	50,6	10 889	36,6	?	
1882	6 307	12,9	16 068 8 997	33,0	25 778 13 446	53,0	499	1,0
1895	13 266	18,8	41 816 18 829	59,5	13,388 13 159	19,0	1 714	2,5

Zu dieser Übersicht ist zu bemerken, daß die kleingedruckten Zahlen der dritten Spalte die in der Gewerbezählung enthaltenen Angaben der Zwischenmeister über die Zahl ihrer Werkstattarbeiterinnen, die groß-

dafür zur Verfügung zu stellen. — Zur Gewinnung der Zahlen der Werkstatt- und Heimarbeiterinnen und der Zwischenmeisterinnen war nötig, von dem nach Abzug der Zwischenmeisterinnen gewonnenen Rest der c=Personen d. h. „Unselbständigen“ der Berufs- und Gewerbestatistik und von den alleinarbeitenden und mit Gehilfen arbeitenden a=Personen d. h. „Selbständigen“ der letzteren die Zahl der Gehülffinnen, Vorarbeiterinnen und Meisterinnen der Damenschneiderei, Putzmacherei, Kundennäherei, Wäscherei und Plätterei abzuziehen; dazu mußte zunächst deren Zahl berechnet werden. Ihre Gesamtzahl war mit ca. 1% der Bevölkerung bekannt (cf. oben die Berechnungen über die Großstädte). Die besondere Zahl der Damenschneiderinnen und Putzmacherinnen ergab sich aus den Enquetearbeiten Nr. II und III, erstere mit 21%, letztere mit 14% aller für den lokalen Bedarf arbeitenden weiblichen Arbeitskräfte der Bekleidungsindustrie. Darnach war auch die Zahl der Kundennäherinnen zc. durch Subtraktion zu berechnen. Da diese sich in der Statistik natürlich sämtlich als „selbständig“ angegeben haben, waren sie ganz und gar von der Zahl der alleinarbeitenden a=Personen zu subtrahieren. Die Zahl der Damenschneiderinnen und Putzmacherinnen war entsprechend ihrer Verteilung auf Alleinbetriebe, Meisterinnenstellung und Gehilfenstellung von den alleinarbeitenden a=Personen, den mit Gehilfen arbeitenden a=Personen und den c=Personen abzuziehen. Für ihre Verteilung auf diese Gruppen sind die Verhältnisse wie sie in der Putzmacherei nach der Arbeit Nr. II dieses Bandes 1895 bestanden, als Maßstab genommen worden, derart, daß jedesmal die Hälfte der Arbeitskräfte als Alleinarbeiterinnen und von dem Rest ein Drittel als Meisterinnen angesehen worden sind. Es war das natürlich nur eine ziemlich willkürliche Annahme, die aber für die groben Zahlen, um deren Gewinnung es sich handelte, genügte, zumal es sich bei diesen Abzügen, abgesehen von dem der Kundennäherinnen, um verhältnismäßig unbeträchtliche Zahlen handelte.

gedruckten aber die in der Berufszählung enthaltenen Angaben der Werkstattarbeiterinnen selbst sind. Man sieht wie ungeheuer unvollständig die Zwischenmeister ihre Arbeitskräfte mitgeteilt haben. — In der fünften Spalte geben die großgedruckten Zahlen alle U l l e i n arbeiterinnen der Berufsstatistik, die in der Bekleidungsindustrie natürlich sämtlich Heimarbeiterinnen sind; die kleingedruckten Ziffern stellen die Zahl derjenigen dar, die sich auf die bezügliche 1882 und 1895 gestellte Frage selbst als Heimarbeiterinnen bezeichnet haben. Was auffallen wird, ist die weit größere Übereinstimmung der beiden Zahlen 1895 als 1882. Sie beruht darauf, daß im ersteren Jahr eine ganze Anzahl von Personen als selbständige U l l e i n arbeiterinnen und daher für uns hier als Heimarbeiterinnen gezählt wurden, die in Wirklichkeit Werkstattarbeiterinnen waren. Nach der Fragestellung in den Haushaltungslisten, auf denen die Berufszählungen von 1882 und 95 beruhen, konnten die weiblichen im Bekleidungsgerwerbe beschäftigten Personen sich einfach als „Näherin, selbständig“ angeben, ohne diese „Selbständigkeit“ ihrer Art nach genau zu bezeichnen; und es hat sich im Jahr 1882, wie die Bewegung der Zahlen für das ganze Reich zeigt, noch eine ganze Anzahl von Personen so bezeichnet, die nur in dem landläufigen Sinne des „Sichselbständigmachens“, das heißt der Unabhängigkeit von einem anderen Haushalt selbständig waren, während sie im übrigen u n s e l b s t ä n d i g e Werkstattarbeiterinnen darstellten. Im Jahr 1895 hatten die Näherinnen, um die es sich handelt, vielleicht bereits genug Klassenbewußtsein, um die Frage richtiger zu verstehen; jedenfalls ist der Fehler zu dieser Zeit ausgemerzt worden. Die Statistik giebt für 1895 im Reich nur 65 % als „selbständig“ an, während sie 1882 noch 82 % so bezeichnet¹, eine Änderung, die in diesem Umfang nur von dieser Korrektur herrühren kann. — Unter den 25 778 Heimarbeiterinnen, die unsere Tabelle für 1882 aufführt, sind also eine nicht unbeträchtliche Anzahl von Werkstattarbeiterinnen enthalten, die man in Gedanken in die dritte Spalte zu den übrigen Werkstattarbeiterinnen hinübersetzen muß.

Trotz dieser Störung zeigt die Übersicht zumal für die Gesamtentwicklung zwischen 1875 und 1895 ein ganz klares Bild. Sie zeigt für diese Zeit eine deutliche Abnahme der Heimarbeit, ein Zurückgehen auf nahezu die Hälfte ihrer Bedeutung von 36,6 auf 19,0 %; andererseits ein gleichmäßiges Wachsen der Fabrik- und Werkstattarbeit. Unsicher ist, wann diese Entwicklung ihren Anfang genommen hat; es scheint nach den Zahlen,

¹ 1882: sämtliche Näherinnen 307 123, selbständig 253 607; 1895: Gesamtzahl 289 937, selbständig 190 381.

daß das erst nach 1882 geschehen ist. Denn wenn man auch aus den eine große Decentralisation der Betriebsformen andeutenden Zahlen dieses Jahres über die Heimarbeit keine Schlüsse ziehen will, so weist doch die Thatsache, daß der Anteil der Fabrikarbeit an der Gesamtarbeiterschaft damals nicht größer war als 1875 darauf hin, daß eine centralistische Entwicklungstendenz bis dahin nicht vorlag. Die Zahlen weisen daher auf einen Umschwung der Entwicklung von decentralistischer zu centralistischer Tendenz hin, der mit dem ruhigen Fahrwasser der achtziger Jahre, mit der Weiterbildung der Industrie in mehr gegebenen Grenzen, mit der Erschwerung der internationalen Konkurrenzverhältnisse durch ausländische Zölle, kurz mit Momenten, die zu einer größeren Wirtschaftlichkeit der Produktion drängten, eingetreten zu sein scheint. Der größeren Enge der Bewegung scheint durch Zusammenziehung der Arbeit unter schärfere Kontrolle, Verschärfung der Arbeitszerlegung, wie sie nur der Werkstattbetrieb möglich macht, überhaupt durch den Übergang vom extensiven zum intensiven Betriebe begegnet worden zu sein. Das bedeutet, wie man sieht, keineswegs ein Eingehen der Hausindustrie, es bedeutet nur ihre Verwandlung in Werkstättenindustrie und deren alleiniges Nebeneinanderbestehen mit Fabrikindustrie als das endliche Ziel der Entwicklung.

Aber man würde das Maß, in dem man diesem Ziel näher gerückt ist, und die Rolle, die die Heimarbeit ohne staatliche Eingriffe in den neuen Industrien vermutlich noch sehr lange spielen wird, sehr unterschätzen, wollte man aus diesen Zahlen auf mehr als die allgemeine Entwicklungstendenz schließen. Der wirkliche Umfang der Heimarbeit ist heute noch viel größer als ihn die obige Übersicht nachweist. Denn Heimarbeit ist die Arbeitsform auch für alle diejenigen Arbeitskräfte, die von der Statistik überhaupt nicht erfaßt sind. Erst wenn man zu den offiziell nachgewiesenen Heimarbeiterinnen das Mehr an weiblichen Arbeitskräften hinzuzählt, das Schätzungen über den wirklichen Umfang der in Frage kommenden Industrie geben, bekommt man ein richtiges Bild ihrer Ausdehnung und des numerischen Verhältnisses der drei Arbeitsformen zueinander.

Ich nehme zu diesem Zweck hier die Angaben, die die Einzelarbeiten über den Umfang der verschiedenen Zweige der Berliner Bekleidungsindustrie enthalten, vorweg¹:

¹ cf. Grandke S. 334; Feig S. 392; Neuhaus, Kostüm-Konfektion S. 414, Weißwaren-Konfektion S. 420; Münster S. 422 und 425, 439, 450, 454; Rosenberg S. 96 und 119 ff.; Neuhaus, Puzindustrie S. 30.

	Arbeiterinnen.
1. Kleiderkonfektion . . .	41 000
2. Wäscheindustrien . . .	16 500
3. Kostümkonfektion . . .	4 500
4. Weißwarenindustrien . . .	1 500
5. Kravattenfabrikation 2c. . .	9 800
6. Kürschnerei	2 000
7. Putzindustrien	6 500

zusammen 81 800

die Statistik weist nach 70 184

Es sind also nicht nachgewiesen 11 616

Diese 11 616 der Statistik entgangenen Arbeiterinnen müssen zu den offiziell nachgewiesenen Heimarbeiterinnen hinzugezählt werden, und das richtige Bild der Bedeutung der drei Arbeitsformen ist danach das folgende:

	Arbeiterinnen	% aller
Fabrikarbeit	13 266	16,2
Werkstattarbeit	43 530	53,2
Heimarbeit	25 004	30,6

Die Hausindustrie umfaßt demnach zur Zeit immer noch 83,8 % aller Arbeiterinnen der Berliner Bekleidungs-großindustrie, und sie beschäftigt zwischen $\frac{1}{3}$ und $\frac{1}{4}$ derselben noch in deren eigenem Heim. Immerhin umschließt der geschlossene Betrieb in seine beiden Formen Fabrik und Zwischenmeisterwerkstatt bereits 69,4 % aller Arbeiterinnen.

So also sind die neuen Frauenarbeitsgebiete in Berlin äußerlich organisiert.

Neben ihnen stehen nun noch Reste älterer Arbeitsgebiete in der zurückgegangenen Textilhausindustrie, die aber nicht mehr als etwa 1500 hausindustrielle Arbeiterinnen umschließen¹, steht ferner eine teilweise an die Konfektion angelehnte, überwiegend hausindustrielle Sticdereiindustrie, die etwa 3960 Arbeiterinnen beschäftigt², und steht endlich von Hausindustrien, in denen Frauen als Hilfskräfte in ausgedehnterem Maß zur Verwendung gelangen, eine Portefeuillewaren-Fabrikation mit 2000 männlichen und vielleicht 500 weiblichen Arbeitskräften³, und eine kleine Korbmacherei mit 6—700

¹ Neuhaus, Textilindustrie S. 14, 20, 22—25.

² Helene Simon S. 593.

³ Roehl S. 463 ff.

Arbeitern und ca. 140 Arbeiterinnen. Die Tabakindustrie, die etwa 1230 Arbeiterinnen hat, ist überwiegend in Fabriken zusammengezogen, und alles was sonst noch von weiblichen Arbeitskräften in der Industrie Unterkunft findet, wird in solchen beschäftigt. Ein Gesamtbild der Frauenarbeit in der Berliner Großindustrie würde sich folgendermaßen gestalten¹:

Industrien	Fabrikarbeit		Werkstattarbeit (inkl. Zwischen- Meisterinnen)		Heimarbeit		Zu- sammen
	absolut	%	absolut	%	absolut	%	
1. Bekleidungsindustrie	13 266	16,2	43 530	53,2	25 004	30,6	81 800
2. Textilindustrie . . .	5 593	55,9	739	7,4	3 670	36,7	10 002
3. Sonstige Industrien	19 808	96,1	541	2,6	255	4,3	20 604
Insgesamt	386	35,3	44 810	40,9	28 929	23,8	112 406

Die Hausindustrie in ihren beiden Formen Werkstatt- und Heimarbeit umfaßt also heute beinahe zwei Drittel aller Arbeiterinnen der Berliner Großindustrie. Ihr Übergewicht aber entsteht fast ganz durch die Ausdehnung der neuen Frauenarbeitsgebiete in der Bekleidungs-großindustrie. Diese Arbeitsgebiete stellen zusammen mit den verwandten in der Stickerei-industrie heute ein weibliches Tätigkeitsfeld dar, das zu 26 636 Arbeiterinnen einer älteren industriellen Entwicklung 85 760 einer neuen aus den besonderen Bedingungen der Großstadt entstandenen hinzugefügt hat.

Wie vollzieht sich die Arbeit in diesen neuen Gebieten?

¹ Die Zahlen über die Fabrikarbeiterinnen in der Textilindustrie und den sonstigen Industrien sind ebenso wie in der Tabelle S. LVI festgestellt. Die Zahl der Werkstattarbeiterinnen ist durch den Abzug der Zahl der Fabrikarbeiterinnen von der Gesamtzahl der Personen, die die Gewerbestatistik für die Textilindustrie und für die „sonstigen“ im Text aufgeführten weiblichen Hausindustriegebiete auführt, berechnet. Die Zahl der Heimarbeiterinnen war durch die Zahl der dort aufgeführten Alleinarbeiterinnen gegeben; sie ist für die Textilindustrie ergänzt durch die Schätzungen, die die Arbeiten I und XI dieses Bandes über den Umfang der weiblichen Heimarbeit in dieser Industrie enthalten.

I.

Die Frauenarbeit in der Berliner Textil- hausindustrie.

Von

Dr. Georg Neuhaus.

1. Einleitung.

Es kann unmöglich Zweck dieser Arbeit sein, die gesamte Berliner Textilindustrie seit ihrem Entstehen zu schildern, da es hierzu eingehender und langjähriger Studien und Untersuchungen bedarf, zumal sich eine derartige Arbeit auch noch über einen großen Teil der Mark Brandenburg erstrecken müßte. Nur unser Jahrhundert kann näher in Betracht gezogen werden. Aber auch nicht alle Gewerbe der Textilindustrie, die in Berlin in diesem Zeitraum blühen und blühten, können einer näheren Betrachtung unterzogen werden, die vorliegende Arbeit will sich, um im Rahmen der Enquete zu bleiben, nur auf diejenigen Textilgewerbe beziehen, welche der weiblichen Hausindustrie Beschäftigung geben oder gegeben haben. Leider standen mir nur wenige schriftliche Aufzeichnungen zur Verfügung. Ich möchte mich auf die nur relativ zuverlässigen Angaben der unten benannten Bücher¹ beschränken. Über die letzten Jahrzehnte erhielt ich die

¹ Weber, Der vaterländische Gewerbefreund, Teil I, Die Webereien, Berlin 1819. Bratring, Statistisch-topographische Beschreibung der gesamten Mark Brandenburg, Bd. II, Berlin 1805, S. 147 ff. „Neuestes Conversations-Handbuch für Berlin und Potsdam“ herausgegeben durch einen Verein von Freunden der Ortskunde unter dem Vorstande des L. Freiherrn von Zedlitz, Berlin 1834. „Denkschrift über die Berliner Manufakturverhältnisse aus dem Jahre 1801“, abgedruckt in den „Schriften des Vereins für die Geschichte Berlins“, Heft XXXI, S. 105 ff.

notwendigen Angaben durch die in diesen einzelnen Gewerben thätigen Personen.

Die gesamte Textilindustrie in Berlin umfaßte am Anfange unseres Jahrhunderts die Leinenweberei (1816 = 66 Stühle), die Teppichweberei, die Seidenwirkerei, die Baumwollweberei, die Wollenmanufaktur, die Posamentiererei und Bandweberei, die Strumpfwirkerei und Strumpfstrickerei. In allen diesen Gewerben fanden und finden noch heute, soweit sie nicht eingegangen sind, weibliche Arbeitskräfte Beschäftigung. Eine weibliche Hausindustrie war oder ist nur in den vier letztgenannten vorhanden.

Die *Wollenmanufaktur*, welche gegenwärtig nur wenigen weiblichen Arbeitskräften in deren Behausung Arbeit giebt, ist in den letzten Jahrhunderten bis weit in das unsrige hinein das wichtigste Gewerbe in Berlin gewesen; gab daselbe doch im Jahre 1800 nach der unten citierten Denkschrift mehr als einem Viertel der gesamten Berliner Bevölkerung Brot und Nahrung. Seit der Aufhebung aller Bestimmungen, durch welche ihm der Markt im Lande selbst geschaffen und die Ausfuhr nach den benachbarten Staaten begünstigt wurde, erschien die Wollenmanufaktur in ihrer Existenz sehr gefährdet, wenn man nicht aufhörte, mit veralteten Werkzeugen und Webstühlen¹ weiter zu arbeiten, und nicht begann, die vervollkommenen technischen Hilfsmittel niederländischer und französischer Wollenmanufakturen einzuführen. Der Erste, welcher bereits vor Ausbruch des Krieges mit Frankreich zu Beginn unseres Jahrhunderts darauf aufmerksam machte, war der Staatsminister von Stein. Er veranlaßte auch, daß sachverständige Leute nach den Hauptproduktionsorten der genannten Länder gesandt wurden, um die dortigen Verbesserungen kennen zu lernen. Vor allen Dingen versuchte er die dortigen Maschinen in Berlin einzuführen. Dies gelang jedoch nicht, trotzdem 1810 die obere Staatsbehörde die betreffenden Maschinenfabrikanten durch Zusicherung vieler Begünstigungen dazu zu bewegen suchte, ihre Industrie auf preussischen Boden zu verpflanzen. Schuld daran war die strenge Aufsicht, welche die Napoleonische Regierung dahin ausübte, daß die Maschinen, welche der französischen Manufaktur eine bedeutende Überlegenheit über jede andere garantierten, nicht nach konkurrierenden Ländern ausgeführt würden. Man versuchte daher auf anderem Wege zu den Maschinen zu gelangen, indem man Mechanikern, welche in den betreffenden ausländischen Maschinenfabriken gearbeitet und somit den Bau der so sehr gewünschten Maschinen genau kennen gelernt hatten, die not-

¹ Bis weit in das erste Jahrzehnt unseres Jahrhundert hinein webte man in Berlin an Stühlen, zu deren Bedienung zwei Männer erforderlich waren.

wendigen Mittel zur Gründung von Maschinenfabriken zur Verfügung stellte. Besonders waren es Maschinen zur Bearbeitung der rohen Wolle, welcher man benötigte. fand doch das Reinigen, Waschen, Wolfen, Krämpeln und Kardätschen oder Schrobblen zc. der Rohwolle noch wie in Urvaters Zeiten nach veralteter Methode mit mangelhaftem Handwerkszeug lediglich durch Menschenhand statt. Hierbei scheinen auch in umfangreichem Maße weibliche Arbeitskräfte in ihren Wohnungen beschäftigt gewesen zu sein¹. In ganz bedeutendem Umfang fand das Spinnen durch weibliche Arbeitskräfte im Hause statt, und zwar nicht nur für den eigenen Bedarf, sondern auch für den Weber oder Händler direkt. Leider wurden auch Kinder, sobald es ihre körperliche Beschaffenheit gestattete, mit Spinnen beschäftigt. Ein Mißbrauch, der durch die Regierung noch dadurch befördert wurde, daß Spinnprämien für Kinder ausgesetzt wurden. Da die Betriebsformen des Spinnens genugsam bekannt sein dürften, so kann ich die Schilderung derselben übergehen. Durch Einführung der Spinnmaschinen wurde die Hausindustrie in der Spinnerei bald verdrängt. Die erste mechanische Spinnerei in Berlin wurde im Jahre 1815 von den Gebrüdern Charles James und John Coderill eröffnet. In dem Etablissement dieser beiden Engländer fand nicht nur das Spinnen, sondern auch das Zurichten der rohen Wolle statt, es wurden auch, und das ist charakteristisch für alle diese Anlagen, Spinnmaschinen zum Zwecke des Verkaufs, angefertigt. Es ist vielleicht interessant zu erfahren, daß die Maschinen durch die damals in Preußen stärkste Dampfmaschine von 30 Pferden in Betrieb gehalten wurden, daß die ganze Anlage durch eine Warmwasserleitung geheizt und durch eine eigene Gasanstalt erleuchtet wurde. In den Jahren bis 1819 waren dann auch noch mehrere andere mechanische Spinnereien nebst Maschinenfabriken entstanden. Einzelne Fabriken besorgten zudem außer dem Spinnen auch das Weben,

¹ Welche Ansicht dadurch wahrscheinlicher wird, daß auch in der an Maschinen so reichen Jetztzeit das Hecheln der Pferdehaare zum Zwecke des Spinnens und Webens von Roßhaaren in Berlin noch häufig von Frauen in ihrer Wohnung besorgt wird. Die Hechel liefert der Fabrikant. Ebenso natürlich die Roßhaare. Der durch das Hecheln der vorher nicht gereinigten Haare entstehende Staub und Schmutz, der in der ganzen Wohnung alle Gegenstände mit einem gelblichgrauen Überzug versieht, soll ganz entsetzlich sein, ebenso der sich dabei ausbreitende Dufte. In welchem Umfange gegenwärtig die Hechelei hausindustriell betrieben wird, vermag ich nicht festzustellen. Mir sagte aber vor ca. 2 Jahren eine Arbeiterin, deren Klage ich beim Gewerbegericht aufnahm, daß noch 15—20 verheiratete Arbeiterinnen sich mit dieser Arbeit in ihrer Behausung abgaben, bei welcher ihnen zuweilen Familienangehörige halfen.

Walfen und Appretieren. Hauptsächlich fand aber das Weben des Tuches und seine weitere Verarbeitung durch Handwerksmeister statt.

Die Lage der Weber am Anfange des Jahrhunderts war eine sehr prekäre. Der Verdienst war gering trotz des teureren Lebens in der Hauptstadt. Die Regierung versuchte daher, die ärmeren Weberfamilien nach kleineren Städten der Berliner Umgebung zu verpflanzen. Dies gelang anfangs nicht, und zwar deshalb, weil in den kleineren Orten keine Mietwohnungen für die Hinzuziehenden vorhanden waren, und die Weber sich eigene Häuser nicht kaufen konnten. Dann war die Verbindung mit Berlin, von wo die Verleger die Kette und oft auch den Schuß zu liefern hatten, damals noch viel zu mangelhaft und ein Faktorensystem, nach welchem in den betreffenden Orten wohnende oder herumreisende Faktoren der Verleger die fertigen Produkte abnahmen, noch nicht einmal im Entstehen begriffen. Nur vor den Thoren Berlins in Rixdorf und Schöneberg war eine Ansiedlung Berliner Weber gelungen¹. Doch hatte bereits 1819 eine größere Auswanderung nach den jetzigen Berliner Vororten stattgefunden. Einen neuen Aufschwung nahm die Berliner Weberei durch Einführung verbesserter Webstühle und dann besonders durch die immer mehr sich ausbreitende Konfektion. Die Weberei war allerdings bis zu Anfang der vierziger Jahre unseres Jahrhunderts sehr zurückgegangen, was auf die Konkurrenz billiger produzierender Orte in Sachsen, Schlesien und der Mark, sowie der fremden Länder und eine für die Berliner Fabrikate ungünstige Mode zurückzuführen ist. In den sechziger und siebziger Jahren aber waren die Verhältnisse in der Wollweberei im allgemeinen recht günstige, wenn auch Schwankungen in der Konjunktur vorkamen. Dann aber wurde die Konkurrenz von Fabriken in Berlin selbst und auch in Rheinland und Westfalen außer den obengenannten billiger produzierenden deutschen Gegenden² immer drückender, die Kosten der Unterhaltung von Werkstellen wurden immer größer und trotzdem sank der Lohn immer mehr. Gegenwärtig befinden sich die Weber in einer äußerst bedrängten Lage. Allein zu Hause arbeitende Weber verdienen durchschnittlich 8—10 Mk. pro Woche, selten erreichen sie den Wochenverdienst von 15 Mk. trotz angestrengtester Arbeit. Zum Vergleiche sei nur angeführt, daß der durchschnittliche Wochenlohn von

¹ Vgl. die cit. Denkschrift.

² Die Fabriken, welche Anfang der 80er Jahre entstanden, in denen Spinnerei, Weberei, Appreturanstalten vereinigt sind, machen der handwerksmäßigen sogenannten Berliner Weberei nicht großen Abbruch, da sie nur halbwoollene Stoffe fabrizieren. Diese Art Weberei nennt man die englische.

männlichen Arbeitern unter 16 Jahren auf 9 Mk. und von solchen über 16 Jahre auf 16,20 Mk. für Berlin festgesetzt ist. Wie sehr das Weberhandwerk zurückgegangen ist, illustriert die Zahl der Mitglieder der Berliner Weber- und Wäckerinnung (nur wenige Webermeister gehören der Innung nicht an) und die der Lehrlinge¹. Es gehörten zu der Innung am Schlusse des Jahres

Mitglieder mit Lehrlingen		
1883	1016	261
1892	1088	51
1893	1056	28
1894	1011	18
1895	969	15
1896	935	13
1897	942	9

Diese Zahlen zeigen eins genau, daß es nämlich an einem kräftigen Nachwuchs fehlt, da die Anzahl der Lehrlinge in gar keinem Verhältnisse zu der der Meister steht. Ich habe, obgleich Klagen von Webermeistern beim Gewerbegericht gegen den Verleger nicht selten sind, niemals einen jüngeren Meister gesehen. Es giebt solche in Berlin scheinbar gar nicht. So dürfte denn kaum noch ein halbes Menschenalter vergehen, und die hausindustrielle Weberei ist in Berlin ausgestorben.

Die allgemeine Ursache des Aussterbens der Berliner hausindustriellen Weberei liegt natürlich im siegreichen Vordringen des Fabrikbetriebes im Gewerbe. Dieser führt wegen der hohen Generalunkosten, die der geschlossene Betrieb hier zu tragen haben würde, zur Auswanderung des Gewerbes überhaupt. Außerlich erliegt die Berliner Gewebehausindustrie daher der Konkurrenz billiger produzierender Orte. Es tritt aber noch etwas weiteres hinzu. Die Eigenschaft Berlins als Tummelplatz junger unternehmungslustiger kaufmännischer Elemente führt dem Gewerbe bei dem Fehlen der Notwendigkeit jedes Anlagekapitals in seiner hausindustriellen Form, in jeder Hauffperiode eine Anzahl von Anfängern zu, die bei dem Mangel jeder näheren Kenntnis des Gewerbes nur durch Preisunterbietung und damit verbundenen Lohndruck in die Höhe zu kommen vermögen. Und es sind diese Leute, die durch das Weichen der Löhne, das sie veranlassen, auf den geringen Nachwuchs, den die Hausindustrie selbst wohl noch weiter herangezogen hätte, endgültig von dieser abschrecken, so daß die Berliner

¹ Die Zahlen sind entnommen dem Verwaltungsbericht des Magistrats in den einzelnen Jahren.

hausindustrielle Weberei in Wirklichkeit vollständig erst der Konkurrenz in ihrem eigenen Innern erliegt. Diese Konkurrenz wird bewirken, daß sie in Berlin in nicht allzu langer Zeit vollständig verschwunden ist. Schon 1895 gab es nach der Statistik nur noch 232 Hausindustrielle, während deren Zahl 1882 noch 1058 betrug.

Natürlich muß parallel diesem allgemeinen Rückgang der Webereihäusindustrie auch ihre Bedeutung als Tätigkeitsgebiet der Frauen zurückgehen. Diese werden hier zum Haspeln und Spulen des Garnes verwandt. Es sind vielfach die Frauen von Webern, die dies besorgen. Die Arbeit ist nicht schwer und kann bald erlernt werden. Die Haspel kostet etwa 6 Mk., die Spulmaschine ca. 10—15 Mk., beide werden von den Arbeiterinnen angeschafft. Spulereien bestehen in Berlin übrigens nicht bloß für die hausindustrielle Wollenweberei. So wird Seidengarn, das von Groffisten in größeren Ballen bezogen wird, ebenso von Hausindustriellen in kleinere Quantitäten aufgespult. Es geschieht dies von Zwischenmeisterinnen, welche in einer neben ihrer Wohnung belegenen Stube mit dem Spulen Mädchen beschäftigen, die sie sich angelernt haben. Der Wochenverdienst schwankt hier bei einer geübten Arbeiterin zwischen 10 und 15 Mk. Aber diese Seiden- und alle sonstige Spulerei ist doch nicht umfangreich. Es mögen höchsten 10 Zwischenmeisterinnen mit ca. je 6 Arbeiterinnen hier vorhanden sein, während die Zahl der Wollhasplerinnen und -Spulerrinnen 250—300, meist verheiratete Frauen, betragen mag.

Die hausindustrielle Wollspulerei und -Hasplei dürfte mit der hausindustriellen Weberei zugleich untergehen. Für das Fortbestehen der Seidenspulereien scheinen die Bedingungen günstiger zu sein, ihre Tätigkeit ist nicht so groß, daß sich die Anlage einer Fabrik mit vervollkommenen Maschinen lohnte. Für geringere Waren dürften allerdings die Bororte mit ihren billigeren Produktionsbedingungen erfolgreich konkurrieren. Wenigstens wird in dem alten Weberort Bernau die Seidenspulerei noch stark betrieben. Eine früher dort fabrikmäßig betriebene Seidenspulerei ist eingegangen. Statt dessen wird nun dort hausindustriell gespult. Früher wurden dort die Mädchen gleich nach ihrem Austritt aus der Schule angelernt. Heirateten die Mädchen in Bernau selbst, so nahmen sie ein Spulrad gewöhnlich mit und arbeiteten zu Hause. Seit Auflösung der Fabrik besteht das Zwischenmeisterinnensystem, das sich schon früher ausgebildet hatte. Die Zwischenmeisterin holt das zu spulende Material von Berlin ein und liefert es dort wieder ab. Sie selbst spult in ihrer Wohnung mit erwachsenen Töchtern oder unverheirateten Arbeiterinnen, sie giebt auch Arbeit an verheiratete Arbeiterinnen aus. Die Zahl der Zwischenmeister-

innen in Bernau mag etwa auf 12 zu veranschlagen sein, die ihrer Werkstättenarbeiterinnen auf 3 bis 4 pro Zwischenmeisterin und die der Heimarbeiterinnen auf ca. 100.

Ob die Spulerei auch noch in anderen Vororten Berlins betrieben wird, habe ich nicht festzustellen vermocht, da ich sämtliche Angaben über die Spulerei nur ganz besonders glücklichen Zufällen zu verdanken habe. Denn dieses Gewerbe tritt zu wenig nach außen, als daß man darauf ohne weiteres aufmerksam werden könnte.

Nach diesen einleitenden Worten über das Hauptgebiet der Berliner Textilindustrie, welches bezüglich seiner handwerksmäßigen Ausübung nicht umgangen werden konnte, kommen wir auf das für die weibliche Hausindustrie wichtigste Textilgewerbe, die Strumpffrickerei. Daran schließen sich die Strumpfwirkerei und Fasantiererei.

2. Die Strumpffrickerei.

Es sei mir gestattet, mit ein paar Worten auf die ältere Entwicklung der Strickerei in Berlin einzugehen, da dieselbe wohl allgemeineres Interesse beanspruchen kann. Meine Kenntnisse beruhen zwar nicht auf eigenen Studien — dazu mangelte es mir bei einer amtlichen Thätigkeit von 8 bis 3 Uhr vollkommen an der notwendigen Zeit —, jedoch dürften die unten angegebenen Quellen¹ als zuverlässig zu erachten sein.

Die Kunst des Strumpffrickens soll erst im Ausgang des Mittelalters in Spanien aufgekommen sein. Jedenfalls ist sie anscheinend in dieser Zeit von dort nach Frankreich, England und endlich Deutschland gelangt. In Berlin erscheinen die Stricker unter der Bezeichnung Hofenstricker um das Jahr 1590. Sie bildeten später eine Zunft. Eine neue Verfassung erhielt diese durch das „Generalprivilegium und Güldbrief des Strumpffrickergewerks in der Kur- und Mark Brandenburg dies- und jenseit der Oder und Elbe, insonderheit des Strumpffrickergewerks in Berlin. De Dato Berlin den 15. Oktober 1734“. Nach den Bestimmungen desselben

¹ Krünig, Ökonomische Encyclopädie, 175. Teil, Artikel „Stricken,“ Stricker, „Strickschule,“ und im 176. Teil, Berlin 1840, Artikel „Strumpffrickerei“. M y l i u s, „Corpus Constitutionum Marchicarum“, Bd. V, Abt. II, Kap. X, Anhang Nr. 14 „Generalprivileg der Strumpfwirker“ und cod. Nr. 19 „Generalprivileg der Strumpffrickerei“. v. L a m p r e c h t, „Von der Kameralverfassung und Verwaltung der Handwerke, Fabriken und Manufakturen in den preussischen Staaten und insonderheit in der Kurmark Brandenburg.“ Berlin 1797, S. 493 ff.

durften das Strumpffstrickerhandwerk nur diejenigen ausüben, welche das Meisterrecht des Strumpffstrickergewerks gewonnen hatten. Als Ausnahme werden, wie bei allen anderen Gewerben, die abgedankten, bleffierten und invaliden Soldaten, welche diese Profession erlernt hatten, aufgeführt. Gesellen und Lehrlinge durften letztere ohne vorherigen Erwerb des Meisterrechts nicht beschäftigen. Soldaten aber, „so in wirklichen Diensten stehen und das Strumpffstrickerhandwerk gelernt haben“, war es erlaubt, als Gesellen bei Gewerksmeistern zu arbeiten. Die Arbeiten, welche der Strumpffstricker ausführen durfte, bestanden nach dem, was über das Meisterstück gesagt wird, im Stricken, Walken und Ausbreiten von wollenen Handschuhen, Hemden und Strümpfen. Die übrigen Bestimmungen über das Strumpffstrickergewerk sind analog den der anderen Gewerke. Über die Zulassung von Frauen bei der Ausübung der Strumpffstrickerarbeiten enthält dieses Generalprivileg nichts, es wird allerdings auch kein direktes Verbot wie bei dem Strumpfwirkerprivileg statuiert, doch können wir wohl annehmen, daß nach dem Generalprivileg der Strumpffstricker den Frauen auch das Stricken untersagt war. Denn nur der Witwe eines Strumpffstrickers war es erlaubt, das Handwerk ihres Mannes mit Gesellen aber ohne Lehrlingen weiter zu betreiben. Heiratete sie wieder, so hatte sie sich jeglicher Strumpffstrickerarbeit zu enthalten. Jedoch scheint das Verbot des Strumpffstrickens der Frauen bald aufgehoben zu sein, während das Strumpffstrickergewerk privative darauf privilegiert blieb, „die mit der Stricknadel frei aus der Hand gestrickten wollenen Strümpfe, Handschuhe, Kamisöler etc.“ zu appretieren. Eine diesbezügliche Verordnung habe ich nicht finden können, nur eine Notiz bei Lamprecht. Das Stricken aus freier Hand ist allerdings eine den Körper so wenig anstrengende Thätigkeit, daß sich dazu besser Frauen und schwächliche Personen als kräftige Männer eignen dürften. So gaben sich denn nach Lamprecht die Strumpffstrickermeister am Ende des vorigen Jahrhunderts fast gar nicht mehr mit dem Stricken ab, sondern nur mit dem Appretieren und dem Handel von Strümpfen. Da diese Arbeiten wohl kaum einer Familie den notwendigen Lebensunterhalt gewähren konnten, so wurde in dem Direktionsreskript vom 19. Juni und an den Berliner Magistrat vom 3. Juli 1782 bestimmt, daß es den Strumpffstrickern erlaubt sein sollte, auf Strumpfwirkerstühlen zu arbeiten. Da den Strumpfwirkern in denselben Reskripten gestattet wurde, Strumpffstrickerarbeiten zu machen, so ging das Strumpffstrickergewerk am Anfange unseres Jahrhunderts in das der Strumpfwirker auf. Die Anzahl der im Berliner Strumpffstrickergewerk beschäftigten Meister belief sich im Jahre 1776 auf

8 mit 4 Gesellen, 1795 auf 4 Meister ohne Gesellen¹, 1801 auf 6 Meister ohne Gesellen².

Die Zurückdrängung der männlichen Arbeitskräfte bei der Strickerei durch die weiblichen wurde noch dadurch beschleunigt, daß besondere Schulen (am Ende des 18. Jahrhunderts) für die unteren Volksklassen errichtet wurden, in denen die Kinder außer Spinnen und Nähen auch Stricken lernten. Im Anfange unseres Jahrhunderts wurde das Stricken als Gegenstand des Unterrichts in die Volksschulen aufgenommen. Die Strickschulen blieben aber noch zur Ausbildung von erwachsenen Mädchen in feineren Strickarbeiten bestehen³. Die in den Schulen gefertigten Strickarbeiten wurden entweder an die Meistbietenden oder in einem Laden verkauft. Durch diese Schulen wurde ohne Zweifel am Ende des vorigen bis zum Anfange unseres Jahrhunderts denjenigen Schichten der weiblichen Berliner Bevölkerung, welche allein durch ihrer Hände Arbeit ihren Unterhalt erwerben wollten, ein lohnender Berufszweig eröffnet. Dies änderte sich jedoch allmählich, da es in den besseren Ständen Mode wurde, zuerst wohl nur für den eigenen Bedarf, Strümpfe zu stricken. Dann aber benutzten viele Damen diese Kenntniss, sich nebenher durch das Stricken eine besondere Einnahme zur Bestreitung von Luxusartikeln zu verschaffen. Hierdurch wurde der Lohn der Strickerinnen natürlich sehr herabgedrückt, zumal es außerdem noch Mode wurde, gewebte und gewirkte Strümpfe zu tragen. Letzteres ist wohl auch darauf zurückzuführen, daß beim männlichen Geschlecht lange Hosen die früher getragenen Eskarpins mit langen Strümpfen verdrängten, wobei es natürlich für das Aussehen gleich blieb, ob die Strümpfe eine Naht hatten oder nicht. Seit den zwanziger und dreißiger Jahren unseres Jahrhunderts dürfte somit das Handstricken als Hauptberuf in Berlin außer etwa von weiblichen Personen in Hospitälern oder Armenhäusern nicht mehr ausgeübt worden sein.

Eine neue Phase der Entwicklung trat ein, als am Ende der 60er oder Anfang der 70er Jahre Strumpffrickmaschinen in Berlin eingeführt wurden. Es entstanden zuerst Fabriken, da wegen der anfangs sehr teuren Strickmaschinen eine Hausindustrie sich nicht entwickeln konnte. Mit Berlin konkurrierten in der Fabrikation von Strumpfwaren, unter welchen ich hier

¹ v. Lamprecht, a. a. D. S. 494.

² Bratring, Statistisch-topographische Beschreibung der gesamten Mark Brandenburg, Bd. II, 1805, S. 163. 1750 gab es in der ganzen Mark Brandenburg 63 Strumpffrickmeister mit 4 Gesellen und 6 Lehrlingen, 1801 ebendasselbst 38 Meister mit 12 Gesellen und einem Lehrling. eod. Bd. I, S. 72.

³ Art. „Strickschule“ bei Krünitz, a. a. D. S. 718 f.

Strümpfe, Tricottaillen, Tricotunterkleider und überhaupt gestrickte Tricotfachen verstehe, schon bald einige kleinere Orte in Sachsen und Schlesien. Es entstand wegen der in letzteren Gegenden billigeren Löhne eine Arbeitsteilung, dahin, daß in diesen die ordinären und billigen Sachen hergestellt wurden, während der Berliner Fabrikation die besseren und besten Sachen vorbehalten blieben. Die Verhältnisse sind in dieser Richtung bis heute unverändert geblieben. Die sich noch verstärkende Konkurrenz billiger produzierender Orte und die im Anfange der 90er Jahre aufkommende Gefangenarbeit in dieser Branche hat die Warenpreise derart heruntergedrückt, daß wohl sämtliche größeren Fabrikanten in Berlin an Orten mit geringeren Löhnen stricken lassen oder die billigeren Strumpfwaren aus diesen Orten aufkaufen. Vielfach geschieht auch beides. So sind denn die Großfabrikanten zu Grosslisten geworden, weil dieselben von der Berliner Fabrikation allein nicht bestehen konnten¹, und liefern, den Zwischenhandel übergehend, direkt an die Detaillisten, denen der Absatz an die Konsumenten allein überlassen blieb. Außerdem findet von Berlin nach allen Strumpfwaren konsumierenden Ländern ein lebhafter Export statt.

Gehe ich nun auf die Hausindustrie näher ein, möchte ich die Arbeiterverhältnisse dieser Branche kurz darthun. Frauen und Mädchen können nicht an allen Strickmaschinen beschäftigt werden. Da die Strickmaschinen mit der Hand in Bewegung gesetzt werden, so bleibt den Männern die Arbeit an den größeren, schwerer in Betrieb zu haltenden Maschinen vorbehalten. Auf diesen Maschinen werden nur die größeren Strickwaren wie Unterhosen, Unterröcke, Blousen zc. gestrickt. Die kleineren Maschinen sind hauptsächlich nur für das Strümpfesticken eingerichtet und, da der Betrieb derselben eine geringere Körperkraft erfordert, so können an ihnen weibliche Personen beschäftigt werden, was denn auch ausschließlich geschieht. Die Männerarbeit — welche hier nicht näher erörtert werden soll — ist ebenso wie die der Weiber eine gelernte. Nicht alle Frauen können somit ohne weiteres mit Maschinenstricken beschäftigt werden. Zum Anlernen in der Fabrik oder beim Zwischenmeister werden nur Mädchen genommen, die eben konfirmirt oder aus der Schule entlassen sind. Die Lehrmädchen dürften in der Regel nicht älter wie 15 bis 16 Jahre sein, aber auch nicht jünger, da sie dann noch zu schwach zur Bewegung der Maschine sind. Die Mädchen erhalten im ersten Monat, in welchem das eigentliche Lernen stattfindet, ein geringes Kostgeld. Sobald sie aber erst mit der Maschine

¹ Der Detaillist verlangt von seinem Lieferanten eben ein Sortiment von Strumpfwaren in jeder Preislage.

ordentlich umzugehen verstehen, müssen sie auf Accord arbeiten. Nun ist das Stricken an der Maschine eine ziemlich einfache Arbeit, nur das Hereinbringen der Hacke und der Spitze an den Strumpf macht wegen des Minderns größere Schwierigkeiten. Diese bringen es mit sich, daß eine Strickerin in den ersten Monaten nach Vollendung der Lehrzeit nur wenig verdienen kann. Ihr Wochenlohn beträgt in dieser Zeit selten mehr als 6 bis 8 Mk. Erst nach längerem 1¹/₂= bis 2-jährigem Stricken ist sie imstande, die Arbeitszeit und ihre Arbeitskraft voll auszunützen. Der Verdienst, den sie dann erzielt, ist allerdings ein auch für Berliner Verhältnisse recht hoher, da selbst eine mittelmäßige Arbeiterin ohne Überstunden bei zehnstündiger Tagesarbeitszeit regelmäßig 18 bis 20 Mk. verdient. Jedes Mädchen wird jedoch nicht eine fertige Strickerin werden können, da eine besondere Anlage zum schnellen und erakten Arbeiten auch in dieser Branche erforderlich ist. Mädchen, die ohne diese Eigenschaft das Stricken lernen und weiter fortsetzen, gehen daher von selbst oder durch Stellungslosigkeit gezwungen zu anderen für sie geeigneteren Berufen über. Es bilden somit die älteren, guten Lohn erzielenden Strickerinnen eine Auslese. Dies ist nicht der Fall bei den Strickerinnen in kleineren Orten, da einerseits der Fabrikant auf das geringe weibliche Arbeitspersonal angewiesen ist, andererseits auch die ungeschickteren Strickerinnen nicht zu anderen Berufen in diesen kleineren Orten übergehen können, da es dort überwiegend solche nicht geben dürfte. Der Fabrikant muß daher mit den vorhandenen Arbeitskräften auszukommen suchen. Er kann sich daher nur auf das Produzieren geringer Waren beschränken, da zu den besseren die Arbeiterinnen nicht ausreichen. Hierauf beruht denn auch die oben erwähnte Tatsache, daß in den kleineren Orten nur geringe Sachen, in Berlin aber die besseren und besten angefertigt werden.

Wegen des geringen Verdienstes in den ersten beiden Jahren ihrer Beschäftigung rekrutieren sich die Strickerinnen in Berlin aus den oberen Arbeiterkreisen. Daher und wegen des späteren guten Verdienstes sind dieselben als mit die besten der Berliner Arbeiterinnen nicht nur in wirtschaftlicher sondern vor allem in sittlicher Beziehung zu bezeichnen.

Das Aufkommen der weiblichen Hausindustrie dieser Branche in Berlin liegt nur 12 oder 15 Jahre zurück. Die Preisreduktion und die außerordentlich hohen Mieten in Berlin machten es den Fabrikanten, falls sie noch weiter in Berlin produzieren wollten, zur Pflicht, alles mögliche zu versuchen, um die Produktionskosten zu verringern. Da sie eine Lohnreduktion nicht eintreten lassen konnten, so kam man auf die Verlegung eines Teils des Betriebes von der Fabrik in die Behausung der Arbeiterinnen. Den Anfang machte die älteste existierende Firma, welche, da die alten

Räume nicht ausreichten, die neuen Fabrikräume aber noch im Bau waren, die älteren und besonders die verheirateten Arbeiterinnen aufforderte, in ihrer Wohnung zu arbeiten. Die Arbeiterinnen waren anfangs wohl nicht sehr einverstanden damit, aber bald befreundeten sie sich mit diesem neuen System und, als sie in die neue Fabrik wieder eintreten sollten, baten sie, besonders die Ehefrauen, weiter zu Hause arbeiten zu dürfen. Damit war der erste Schritt der Hausindustrie auf dem Gebiete des Strümpfestrickens mit der Maschine gemacht. Da bald alle Arbeiterinnen, denen es wegen ihrer Verheiratung oder aus anderen Gründen besser paßte, zu Hause zu arbeiten, aus der Fabrik austraten, so vergrößerte sich rasch die Zahl der Heimarbeiterinnen, zumal dem Beispiele der einen Firma bald die anderen nachfolgten. Heute besteht in dieser Branche eine bedeutende sich noch immer mehr vergrößernde weibliche Hausindustrie.

Man kann wohl zwei große Kategorien von Hausproduzenten unterscheiden; die eine bilden die Hausindustriellen im engeren Sinne d. h. diejenigen in ihrer Behausung arbeitenden Personen, welche ausschließlich für Fabrikanten oder Händler arbeiten. Die andere Kategorie setzt ihre Arbeit direkt an die Konsumenten ab. Die erstere ist bei der Berliner Strumpfstrickerei nicht in reiner Form vorhanden, sie bildet vielmehr eine Zwischenstufe zwischen beiden Kategorien und ist die Überleitung von der ersten zur zweiten.

Die Urquelle der ersteren Kategorie von Hausproduzenten bildet fast ganz allein die Fabrik. Fabrikarbeiterinnen, die es wegen ihrer Verheiratung oder aus anderen Gründen bequemer finden, zu Hause zu arbeiten, erhalten auf ihr Verlangen eine Strickmaschine vom Fabrikanten geliefert. Der Selbstkostenpreis derselben beträgt ca. 100 Mk., derselbe wird in Teilzahlungen von der Heimarbeiterin an den Fabrikanten gezahlt. Wohl jede heiratende Fabrikarbeiterin strickt zu Hause auf diese Weise weiter. Dies ist dem Fabrikanten natürlich angenehm, da er ohne kostspielige Vergrößerung seiner Fabrik seine Produktion ausdehnen kann. Die Heimarbeiterin kauft das Strickgarn vom Fabrikanten, der es ihr zum Selbstkostenpreise abläßt und verkauft die daraus angefertigten Strümpfe an denselben wieder. Dieser berechnet den Preis der Strümpfe nach dem darin stehenden Materialwerte + ca. 15 Pf. Arbeitslohn für das Paar. Jedoch ist die Heimarbeiterin nicht gezwungen, ausschließlich für den Fabrikanten zu arbeiten, vielmehr strickt dieselbe von dem vom Fabrikanten gekauften Garn nicht nur für sich und ihre Familie, sondern auch für einen engeren oder weiteren Bekanntenkreis. Meistens werden von ihnen Strümpfe, deren Füße zerrissen sind, angestrickt. Sie berechnen das Anstricken, also für den Fuß ohne Garn mit 25 bis 30 Pf.

pro Paar, also 10 bis 15 Pf. mehr als sie vom Fabrikanten für das ganze Paar erhält. Sehr viele Hausstrickerinnen bringen auch am Eingange ihres Hauses ein Plakat mit der Inschrift an: „Hier werden Strümpfe angestrickt“. So bildet denn bald die nähere Umgebung ihrer Wohnung sich zu einer Privatkundschaft heraus. Aufgeben können sie aber trotzdem die Arbeit für den Fabrikanten nicht, da sie sonst nicht das billige Garn erhalten, mit dem sie durch Verkauf an andere Strickerinnen oder durch Verarbeitung zum Zwecke des Absatzes an Konsumenten einen guten Gewinn erzielen, und außerdem, weil sie bei noch nicht vollständiger Abzahlung der Maschine Repressalien seitens des Fabrikanten befürchten. Diese Heimarbeiterinnen, welche nur durch ihre dem Fabrikanten gelieferten Arbeiten nach einer mir vorgezeigten Statistik ca. 12—15 Mk. pro Woche verdienen, erzielen somit einen verhältnismäßig ganz bedeutenden Gewinn aus ihrer gewerblichen Thätigkeit.

Einige Fabrikarbeiterinnen entnehmen bei ihrem Austritt aus der Fabrik oder später vom Fabrikanten noch eine zweite oder dritte Maschine auf Abzahlung und lernen sich Mädchen an, die dann später bei ihnen als Arbeiterinnen weiterbleiben, da die Fabrikanten in ihren Räumen gewöhnlich nur bei sich ausgebildete Strickerinnen beschäftigen, deren sie im ganzen ausreichend bekommen können. Bezüglich der Arbeiterinnen bei Zwischenmeisterinnen findet sonst das über die Fabrikarbeiterinnen Gesagte analoge Anwendung, nur mit dem Unterschiede, daß die heiratenden Arbeiterinnen sich hier die Strickmaschinen von den Berliner Strickmaschinenfabrikanten auf Abzahlung kaufen. Diese Heimarbeiterinnen arbeiten dann nicht für ihre früheren Zwischenmeisterinnen, sondern für die oben genannte Kundschaft und auch für Fabriken, von welchen sie das Garn dann kaufen können. Häufig arbeiten sie auch für Strumpfwarendetailgeschäfte, jedoch nicht handwerksmäßig, sondern mit gelieferten Garnen.

Hausindustrielle, die in selbständigen Besitz von Maschinen gelangen können, richten sich wohl auch eine Arbeitsstube ein und arbeiten mit von ihnen angelernten oder schon ausgebildeten Mädchen für Geschäfte und für Konsumenten. Das Garn liefern sie dann gewöhnlich selbst. Die Leiter und Begründer dieser Betriebe sind meistens frühere Fabrikarbeiterinnen. Die Verhältnisse ihrer Arbeiterinnen sind mit denen der Arbeiterinnen der eigentlichen Hausindustriellen identisch. Die Inhaber dieser Arbeitsstuben selbst betreiben neben ihrer Produktion auch noch den Handel mit geringwertigeren Strümpfen, die außerhalb Berlins hergestellt werden und welche sie von den hiesigen als Großisten funktionirenden Fabrikanten beziehen.

Die Lage und die Verhältnisse sämtlicher Hausindustriellen der Strumpfstrickerei in Berlin ist eine durchaus gute und gesunde. Eine Verdrängung der Hausindustrie durch die Fabrik dürfte nicht stattfinden, so lange die mechanischen Strickmaschinen keine so gute Arbeit liefern, wie die mit der Hand betriebenen. Eine billiger produzierende Hausindustrie anderer Orte ist nicht konkurrenzfähig, da dieselbe, wie bereits oben angeführt, nur schlechtere Sachen herzustellen imstande ist. Dann aber bleibt den Berliner Hausindustriellen noch immer ihre Privatkundschaft, die wenigstens bezüglich des Anstrickens der Strümpfe sich nicht an entfernt wohnende Produzenten wenden kann. Aus letzterem Grunde findet daher eine Übersiedelung der Hausindustrie nach den Vororten nicht statt. In den Vororten sind nur sehr wenige Strickerinnen zu finden, die bezüglich des Anstrickens dem lokalen Bedarf jedenfalls noch lange nicht genügen. Die Berliner Hausstrickerei kann nur dadurch in ihrer Existenz gefährdet werden, daß eine zu große Anzahl von Hausindustriellen die Preise außerordentlich drückt. Das ist aber auf lange Jahre hinaus schon deshalb nicht zu befürchten, weil ihre Ausdehnung eine für Berlin noch sehr geringe ist, weil ein Überangebot an leistungsfähigen Arbeitskräften, wie oben ausgeführt, nicht so leicht stattfinden kann, und schließlich, weil die Anschaffung einer Maschine nicht Jede wagen wird.

Was nun das numerische Verhältnis des Fabrikbetriebes zu der Hausproduktion und der Arten der letzteren unter einander anbetrifft, so kann ich mich leider auf die Gewerbestatistik von 1895 nicht beziehen, da dieselbe Wirkerei und Strickerei zusammenfaßt. Doch läßt sich darüber nach persönlicher Umfrage bei den bedeutendsten Fabrikanten, ferner nach dem Berliner Adreßbuch für 1899 und dem „Verzeichnis der im Handelsregister des Königlichen Amtsgerichts I Berlin bis zum 1. Januar 1899 eingetragenen Einzelfirmen zc.“ von Nothnagel folgendes sagen: Es gab am Ende des Jahres 1898 in der gesamten Berliner Strumpf- und Tricotagenindustrie 29 Fabriken und 65 Hausindustrielle, welche mit einer größeren Anzahl von Hilfskräften arbeiteten. Die Gesamtzahl der Arbeitskräfte ist heute, da die Industrie in den letzten Jahren sich sehr lebhaft entwickelt hat, auf wenigstens 2000 zu schätzen. Zu 300 männlichen Arbeitern, die teils in Fabriken teils in Zwischenmeisterwerkstätten für größere gestrickte Waren zur Verwendung gelangen, treten etwa 1700 Arbeiterinnen. 500 von ihnen mögen in Fabriken, etwa ebenso viele in größeren oder kleineren Zwischenmeisterwerkstätten beschäftigt sein. Der Rest von ca. 700 arbeitet allein zu Hause, er teilt aber dabei, wie oben bemerkt, seine Arbeitskraft zwischen der Industrie und der Reparaturarbeit für Kunden.

3. Die Strumpfwirkerei und die Fabrikation von Phantastewaren.

In dieser Branche werden gewebte und gewirkte Strümpfe, gewirkte Plaids, Taillentücher, Kopftücher, Schawls, Westen und ähnliches hergestellt. Es sei erwähnt, daß man in Berlin zu den Strumpfwirkern auch die Wirker rechnet, welche andere als Strumpfwaren wirken¹.

Die Strumpfwirkerei in Wolle² soll durch einen vertriebenen Pfälzer im Jahre 1687 nach Berlin verpflanzt worden sein. Später wurde sie von den französischen *réfugiés* stark betrieben. Das Generalprivileg für das Strumpfwirkergewerk wurde am 18. August 1734 erlassen. Da das Gewerbe von den preußischen Königen sehr protegiert wurde, so gelangte es zu einer großen Blüte. 1786 gab es in Berlin 106 Wollenstrumpfwirker mit 157 Stühlen. Die vervollkommenen Strumpfwirkerstühle, welche seitdem allmählich eingeführt wurden, ermöglichten dann eine Vielfältigung der Strumpfwarenarten überhaupt, wodurch dieses Gewerbe noch mehr sich vergrößerte. So zählte man im Jahre 1802 905 Stühle für Strumpfwaren, welche 2205 Personen beschäftigten. Von diesen 905 Stühlen wurden 476 von größeren „Manufakturunternehmern“, 429 von den zünftigen Strumpfwirkern in Gang gehalten. Vor dem Kriege mit Napoleon I., im Jahre 1805, sank die Zahl der Stühle auf 798 mit 1944 Arbeitern und minderte sich in der darauf folgenden Kriegszeit bis auf 387 Stühle mit 944 Arbeitern (1810). In den folgenden Jahren der Not und des Elends ging die Strumpfwirkerei in Berlin immer mehr zurück. Durch eine ungünstige Mode wurde dieser Krebsgang noch beschleunigt. Den tiefsten Stand erreichte das Gewerbe am Ende der 30er und Anfang der 40er Jahre. Es schien ganz aussterben zu wollen. Mitte der 40er Jahre begann jedoch ein neuer Aufschwung, da die Mode Strumpfwirkerwaren wieder stark beehrte. In den 50er bis Mitte oder Ende der 70er Jahre war die Lage der gesamten mit Produktion und Handel in diesen Branchen beschäftigten Handwerker, Fabrikanten und Großhändler in Berlin außerordentlich günstig. Es wurden gute Geschäfte gemacht und der

¹ Der Unterschied zwischen Weben und Wirken besteht darin, daß beim Weben durch die Kettenfäden und die nebeneinanderliegenden Schußfäden, welche Sorten Fäden sich im rechten Winkel kreuzen, das Stück Tuch oder Zeug hergestellt wird, während beim Wirken durch Maschenbildung und Verschlingung eines einzigen Fadens ein elastisches Tuch angefertigt wird.

² Weber, Der vaterländische Gewerbefreund. Teil I. S. 296 ff.

Verdienst war groß. Trotz der sächsischen Konkurrenz (besonders von Apolda) mit ihren so niedrigen Löhnen konnte Berlin florieren, da hier in der Hauptstadt und im Verkehrszentrum Neuheiten, die gerade den meisten Nutzen bringen, schneller aufgegriffen werden konnten, als dort, wo meistens nur billige Stapelartikel produziert wurden. Die Berliner Arbeitskräfte waren dabei imstande, den höchsten an sie gestellten Anforderungen zu genügen, der Mode schnell zu folgen, da sie alle Artikel zu arbeiten vermochten. Kam ein neuer Artikel auf, so konnte Berlin die für das zahlungsfähigere Publikum bestimmten Qualitätswaren vorwegnehmen und so die Sahne den langsam nachhinkenden sächsischen Produzenten abschöpfen. Es kam damals auch den Berliner Fabrikanten nicht darauf an, 10 bis 20 Prozent höhere Löhne zu zahlen als in Sachsen. Am Ende der 80er und Anfang der 90er Jahre trat dagegen ein starker Rückschlag ein. Die Abwendung der Mode vom Umschlag Tuch verbreitete sich in dieser Zeit in die Massen. An Stelle der Shawls und Tücher traten das Cape und Jackett, an Stelle der Strumpfwirkerie hier trat also die Konfektion. Dazu kam dann, daß der früher sehr starke Export nach Nordamerika und Spanien durch Prohibitivzölle unmöglich gemacht wurde. Seit dem Krieg zwischen den Vereinigten Staaten und Spanien ist Totenstille in der Strumpfwirkerie eingetreten. Die Strumpfwirkermeister haben sämtlich aufgehört in ihrem Gewerbe zu arbeiten. Sie haben sich zur Ruhe gesetzt, anderen Gewerben zugewendet und nur 4 oder 5 von ihnen haben angefangen Gasglühlichtstrümpfe zu machen, wobei der Verdienst ein äußerst geringer ist. Die Fabrikanten lassen sämtlich außer einem in Berlin nicht mehr arbeiten; dieser eine Fabrikant macht nur für seine mit einer anderen Firma in Spanien gegründete Fabrik Musterfachen. Er würde dies auch nicht mehr thun, wenn das in die Maschinen gesteckte Kapital nicht bereits amortisiert wäre, so daß kaufmännisch die Maschinen umsonst gehen. Einige Fabrikanten lassen noch in Apolda arbeiten, aber auch dort ist eine große Stille eingetreten, die meisten hiesigen Fabrikanten haben ebenfalls aufgehört als Produzenten zu existieren. So ist eine große Industrie, die in den 80er Jahren 4—5000 Arbeitskräften, 1872 nach dem Bericht der Ältesten der Kaufmannschaft sogar 15000, reichlich lohnende Beschäftigung gab¹, total

¹ Die 1337 Arbeitskräfte, die 1882 in der Berliner Strickerei und Wirkerei gezählt wurden, gehören wohl noch fast sämtlich dieser letzteren zu. Da die Maschinenstrickerei damals erst im Entstehen war. Sie stellen aber, da die Wirkerei zu einem großen Teil nebenerwerbsthätige Frauen beschäftigt, nur einen Teil ihrer damaligen Arbeitskräfte dar. Die 1283 in der Berufsstatistik von 1895 unter der

zu Grunde gegangen. Sie gehört der Geschichte an und historische Reminiscenzen älterer in dieser Industrie aufgewachsenen Personen verdanke ich die folgenden Schilderungen, da schriftliche Aufzeichnungen für die letzte Hausperiode fehlen.

Bei der Organisation der Produktion sind zwei Arten von Strumpfwaren zu unterscheiden, diejenigen, welche mit dem Strumpfstuhl oder Wirkerstuhl hergestellt werden, und diejenigen, welche lediglich mit der Hand zu arbeiten sind.

Das Arbeiten auf Strumpfwirkerstühlen war von jeher Männerarbeit und den Männern auch nach dem Generalprivilegium des Strumpfwirker-gewerks allein vorbehalten. Da am Ende des vorigen Jahrhunderts leicht in Bewegung zu setzende Stühle für kleinere Arbeiten aufkamen und es daher vorteilhafter wurde, an diesen die billigeren weiblichen Arbeitskräfte zu beschäftigen, so wurde nach dem Edikt vom 14. März 1783 und dem Reskript an das fünfte Departement vom 24. November 1784 allgemein gestattet, Frauenpersonen ohne Ausnahme an Stühlen arbeiten zu lassen¹. Die weibliche Arbeit scheint jedoch an Strumpfwirkerstühlen nur in beschränktem Maße aufgenommen worden zu sein, da die leichter zu regierenden Stühle nur geringe Verbreitung fanden. Die weibliche Hausindustrie hat demnach keinen oder nur geringen Anteil an den eigentlichen Strumpfwirkerarbeiten gehabt. Dagegen sind Männer in großem Umfange hausindustriell beschäftigt gewesen. Wenigstens scheinen die Gewerksmeister schon im Anfange unseres Jahrhunderts nur für den Verleger gearbeitet zu haben, nicht aber direkt an die Konsumenten. Seit dem Wiederaufblühen der Strumpfwirkererei in der Mitte unseres Jahrhunderts hat der Gewerks- oder Innungsmeister nur in ganz seltenen Fällen versucht, seine Ware direkt an das Publikum abzusetzen. Meistens erhielten die Meister das Rohmaterial vom Verleger, der ihnen, da das Rohmaterial Eigentum des Verlegers blieb, dann also nur ihre Arbeitskraft abkaufte. Die Verleger unterhielten meistens zu gleicher Zeit in Berlin eine Fabrik. In derselben wurden die besten Waren hergestellt, während die mittlere Qualität den Meistern zufiel. Die gewöhnlichsten Waren wurden aus Sachsen bezogen.

Weibliche Arbeitskräfte wurden in den Werkstätten der Meister mit den Vorarbeiten, mit Haspeln und Spulen des Garnes, beschäftigt.

gleichen Rubrik aufgeführten Personen dagegen sind bereits so gut wie ganz der neuen Industrie zuzuzählen, die natürlich aus dem gleichen Grunde für 1895 ebenfalls durch die Zahl lange nicht voll umschrieben ist.

¹ v. Lamprecht, a. a. O. S. 495 ff.

Außerhalb der Werkstätte wurden dieselben nur ausnahmsweise herangezogen. Dagegen fand das Annähen der Franzen an die gewirkten Tücher und die anderen Näharbeiten, welche die Produktion von Strumpfwaren nötig machte, großenteils von Heimarbeiterinnen statt. Zwischenmeisterinnen gab es in dieser Branche wohl gar nicht. Nur Familienangehörige, selbst Kinder leisteten bei diesen Arbeiten Hilfe.

In sehr großem Umfange fand dagegen die weibliche Hausindustrie bei den sogenannten Rahmenarbeiten und der Häfellei statt. Es sind dies ausschließliche Handarbeiten, die nur von weiblichen Personen auszuführen sind, da diese Arbeiten und besonders die Rahmenarbeiten, durch welche aus Seide und feinem Wollgarn Kapotten, Tücher zc. hergestellt wurden, nur durch leichte und zarte Frauenhände zu verrichten sind. Da dies in besonderem Maße bei den auf Rahmen gearbeiteten Sachen der Fall war, diese Ausführung derselben auch Geschmac und viele Mühe erfordert, so waren in dieser Branche wohl von Anfang an nur nebenerwerbsthätige Personen aus bürgerlichen Kreisen thätig. Jedenfalls seit dem Anfange der 70er Jahre wurden, wie mir mitgeteilt werden konnte, nur Frauen und Töchter des unteren und oberen Mittelstands mit Rahmenarbeiten beschäftigt¹. Direkt mit den Fabrikanten traten nur wenige dieser Damen in Verbindung. Er waren vielmehr Zwischenmeisterinnen, Frauen sogenannter kleiner Beamten oder besserer Arbeiter nebst den Privat-Handarbeitslehrerinnen die Mittelspersonen zwischen Arbeiterinnen und Arbeitgebern. An diese allein wendete sich der Verleger, um seine Bestellungen ausführen zu lassen. Das zur Ausführung der Arbeiten erforderliche Seiden- oder Wollengarn lieferte ausschließlich der Fabrikant, der es den Zwischenmeisterinnen zuwiegen ließ. Durch Nachwiegen der fertigen Ware wurde nach einem Abzug für Abfall konstatiert, ob das gesamte Rohmaterial verarbeitet war. Derartige Unterschleife, daß statt des vom Verleger gelieferten guten Materials schlechtes verwendet wurde, kamen nicht vor, da sie schon durch eine oberflächliche Untersuchung entdeckt werden konnten. Den Lohn für die fertige Arbeit bestimmte natürlich der Verleger fast ganz allein. Selbstverständlich

¹ Zu einer absoluten Verurteilung dieser Gepflogenheit, wie es gewöhnlich geschieht, kann ich nicht kommen. Selbst das Gehalt der höheren und höchsten Staatsbeamten und Offiziere ist im Verhältnisse zu den Ansprüchen, die in gesellschaftlicher Beziehung an sie gestellt werden, für Berlin viel zu gering als daß sie, besonders bei vielen Kindern, davon ihren standesgemäßen Unterhalt bestreiten könnten. Es ist daher nur natürlich und aner kennenswert, wenn die Töchter solcher Beamten, die kein Vermögen besitzen, die Kosten ihrer Kleidung wenigstens teilweise durch ihrer Hände Arbeit zu bestreiten suchen.

behielten die Zwischenmeisterinnen einen Teil davon, und zwar keinen geringen, für ihre Bemühungen in ihren Taschen zurück. Lohnrückereien und vielleicht auch Unterschlagungen mögen sich diese Mittelspersonen oft genug gegenüber Arbeiterinnen haben zu schulden kommen lassen, die eine Klage bei der damals zuständigen Gewerbe-Deputation des Magistrats der Stellung ihres Vaters oder Ehemannes nicht anstrengen konnten oder wollten. Derartige Unredlichkeiten werden besonders in der Zeit des Niederganges der Rahmenindustrie, wozu durch eine ungünstige Mode der erste Anstoß gegeben wurde, vorgekommen sein. Die Zwischenmeisterinnen, welche ganz oder teilweise auf ihre Thätigkeit angewiesen waren, mußten, um ihren Unterhalt oder ihre gewohnte Lebenshaltung zu bewahren, zu solchen Mitteln greifen, damit sie den Ausfall deckten, der ihnen vor allem aus den verringerten Aufträgen und Löhnen entstand.

Die Folge der ungünstigen Mode (Mitte oder Ende der 80er Jahre) war zunächst, daß die Verleger durch geringwertigeres Material und geringere Löhne den Preis der fertigen Ware niedriger stellten, um so dieselbe an das weniger kapitalkräftige Publikum, welches naturgemäß nur langsam zu folgen vermag, verkaufen zu können. Mit der Lohnreduzierung ging dann natürlich eine Verschlechterung der Arbeitsausführung Hand in Hand. Hierdurch wurde der Untergang des Gewerbes sehr beschleunigt. Die weibliche Hausindustrie aber mußte noch durch folgende Umstände zu Grunde gehen. Bei einer wenig günstigen Mode für eine Ware, welche einem Saisonverbrauch unterliegt, pflegen die Detailisten zur Verhütung von Verlusten, der ihnen durch das Liegenbleiben der Ware am Ende der Saison entsteht, ihre Bestellungen bei den Grossisten erst sehr spät aufzugeben. Letztere haben daher große Mühe in der kurzen Lieferzeit alle Aufträge zu effectuieren. Bei der zu schildernden Hausindustrie ist aber eine pünktliche und schnelle Ausführung der eigentlichen Arbeit wegen des besonderen Charakters der Heimarbeiterinnen nicht zu verlangen. Die Grossisten ließen daher den Rahmenarbeiten ähnliche Waren auf Strumpfwirkerstühlen herstellen. Die weibliche Hausindustrie ging aus diesem Grunde fast ganz unter. Nur für den geringen Bedarf an den besten Rahmenarbeiten hat sie sich bis heute noch erhalten, doch nur in ganz kleinem Umfange. Es existieren aus früherer Zeit noch gegen 12 Zwischenmeisterinnen und allerhöchstens 150 Arbeiterinnen. Letztere bestehen meistens aus Witwen höherer Beamten oder Ehefrauen von Subalternbeamten. Auch Frauen der oberen Arbeiterkreise helfen bei der Produktion direkt mit.

Diese kleine Hausindustrie ist nun folgendermaßen organisiert. Die Zwischenmeisterinnen arbeiten, da Grossisten kaum noch existieren, meistens direkt

für die Detailgeschäfte. Das Rohmaterial liefern gewöhnlich die Zwischenmeisterinnen selbst, während das Muster von dem Detaillisten angegeben zu werden pflegt. Die Zwischenmeisterinnen, welche als Ehefrauen nur neben-erwerbsthätig sein können, da die Aufträge zu gering sind, arbeiten die Sachen selbst und geben die Arbeiten, die sie selbst nicht erledigen können oder wollen, an Heimarbeiterinnen ab, welche sich bezüglich des Rohmaterials ihnen gegenüber in derselben Lage befinden, wie sie früher gegenüber den Verlegern. Die Heimarbeiterinnen beziehen aus ihrer Thätigkeit bei der Rahmenarbeit ebenfalls nur einen Nebenverdienst, zumal diese Arbeit nur Saisonarbeit ist und gering bezahlt wird.

Bei einem neuen Aufschwunge der Rahmenarbeit dürfte es zunächst an Arbeitskräften fehlen. Tritt doch schon heute, wo eine etwas stärkere Nachfrage vorhanden ist, ein großer Mangel an solchen hervor. Die früheren Arbeitskräfte aus den besseren und besten Ständen haben es bei den starken Lohnreduktionen in früheren Zeiten vorgezogen, durch andere Arbeiten, die ihnen mehr Lohn boten, sich einen Nebenverdienst zu verschaffen. Diese Arbeiten dürften im Sticken und wohl auch in Brenn- und Kerbschnitzarbeiten bestehen. Außerdem ist die Anfertigung von Rahmenarbeiten zu Geschenkzwecken ganz außer Mode und daher nicht mehr bekannt. Wenn also die Mode diesen Waren sich wieder zuneigt, so müssen die Arbeitskräfte erst wieder herangezogen werden, und zwar aus schulentlassenen Töchtern besserer Arbeiterkreise, da erst nach einer Lehrzeit und Übung von längerer Dauer die notwendige Geschicklichkeit im Rahmenarbeiten erworben werden kann. Es würden dann für eine gewisse Zeit ausschließlich Arbeiterinnen in dieser Branche thätig sein, die allein aus ihrer Thätigkeit sich ihren Unterhalt erwerben. Die Aufgabe des Anlernens würden im Beginn die heutigen Zwischenmeisterinnen übernehmen müssen, die dann natürlich eine Arbeitsstube unterhalten müßten. Bei größerem Umfange der Produktion treten die Groffisten hinzu, die nun auch für die Herstellung der besten Qualitäten eigene Betriebswerkstätten zu errichten hätten. Nach einiger Zeit würden sich Heimarbeiterinnen, aus den verheirateten Fabrik- und Werkstätten hervorgehend, zu den genannten Produzenten gesellen. Also ein ganzes Gebäude hausindustrieller Organisation mußte entstehen. Es ist aber mehr als zweifelhaft, ob diese andersartige Form der Produktion bestehen bleiben würde. Wahrscheinlicher ist, daß sie nur ein Übergangszustand sein würde; denn mit dem Wiederaufkommen der „Rahmenarbeiten“ würde diese wahrscheinlich auch wieder Gegenstand des weiblichen Hausfleißes werden, und damit wäre die Möglichkeit der Rückkehr des Gewerbes in seine alten Nebenerwerbsformen gegeben. Man hat es bei der völligen technischen

Parallelität, die für „Rahmenarbeiten“ zwischen privater Luxusproduktion und gewerblicher Produktion besteht, hier oben mit einem spezifisch für den „Damen=Nebenerwerb“ geeigneten Produktionszweig zu thun.

4. Das Posamentiergewerbe.

Das Posamentiergewerbe ist in Berlin etwa seit dem Ende des 16. Jahrhunderts heimisch. Es war zünftig und die Neuregelung seiner Rechte und Pflichten fand durch die Bestimmungen des „Generalprivilegium und Gültbrief des Posamentier- oder Schnurmachergewerks in der Kur- und Mark Brandenburg dies- und jenseits der Oder und Elbe, insonderheit des Schnurmachergewerks in Berlin“ vom 9. Juli 1735 statt. Nach denselben hatten die Meister dieses Gewerks das private Recht zur Anfertigung von Borten, Schnuren, Lizen, Quasten zc. und mit den Knopfmachern das kumulative Recht der Anfertigung aller Arten gesponnener Knöpfe. Interessant ist es, daß es den Posamentiermeistern in Berlin nach der Deklaration an den Magistrat vom 26. Februar 1737¹ gestattet wurde, außer mit selbstgefertigten Waren mit Seide, Zwirn, allerhand Bändern, couleurten wollenen Bandstrümpfen, Handschuhen, Fußsocken, Garn, Baumwolle, Halstüchern, Schlafmützen, Leonerstippen und Galonen, Stroh Hüten, zwirnen und baumwollenen Strümpfen und Mützen, roher und weißer Leinwand, Sackleinwand und Zwillichen en detail zu handeln. Es sind dies alles Waren, mit welchen — soweit sie nicht unmodern geworden, — heutzutage die kleinen sogenannten Posamentierläden in Berlin zu handeln pflegen. Das Gewerk scheint in großem Flor gewesen zu sein, da die Zahl der Meister, Gesellen und Lehrlinge von 206 bezw. 99 bezw. 88 im Jahre 1776 auf 386 bezw. 295 bezw. 345 im Jahre 1795 gestiegen war. Wenn auch die Kriegsjahre einen Rückschritt hervorriefen, so besserten sich die Verhältnisse des Gewerks sogar schon seit 1810 zusehends und konnten die Berliner Produzenten in manchen Waren sogar mit Pariser Fabrikaten im Auslande erfolgreich konkurrieren. In den 20er und 30er Jahren ging dieses Gewerbe ebenso zurück, wie die anderen der Textilindustrie. In den 40er Jahren trat dann ein neuer Aufschwung ein. Mit der anwachsenden Bedeutung der Berliner Damen- und Damenmäntelkonfektion trennte sich die Möbelposamentenfabrikation von der Passementerie, welche letztere die Besatzartikel für Damenbekleidungsstücke liefert. In diesen beiden Arten trat dann noch die Anfertigung von Lizen, Treffen zc. für Militär und die von Ordens-

¹ v. Lamprecht, a. a. O. S. 403.

bändern hinzu. Letztere werden in einigen kleineren Betrieben hergestellt, ihre Betriebsweise ist, beim Mangel jeglicher Hausindustrie, ohne Interesse.

Die Möbelposamenten werden zum großen Teil in Fabriken hergestellt und zwar nach Angaben, die mir gemacht wurden, in 31 Betrieben, wovon 24 Fabriken sind. Der Grund des Untergangs des Kleinbetriebs ist darin zu suchen, daß zu der Herstellung der Borten zc. teure Maschinen verwendet werden müssen, die, da auch die Möbelposamenterie ein Saisongewerbe ist und außerdem noch den Schwankungen der Mode unterliegt, oft außer Betrieb gesetzt werden müssen. Es hat sich hier der Untergang des Kleinbetriebes eben schneller vollzogen, als bei der Wollweberei. Zwar werden in den Verwaltungsberichten der Gewerbe-Deputation über die Posamentierinnung 130—150 Mitglieder in den verschiedenen Jahren angegeben, doch sind die meisten davon Werkführer in den Fabriken, welche, um Lehrlinge halten zu dürfen, von den Fabrikanten veranlaßt worden sind, der Innung beizutreten. Eine Hausindustrie existiert hier aus diesem Grunde nur in beschränktem Umfange. Dies ist aber auch noch darauf zurückzuführen, daß die für die Hausindustrie geeigneten Arbeiten, welche nach besonderem Geschmacke auf Bestellung also nicht als Stapelartikel durch Maschinen in großen Mengen hergestellt werden, sehr schnell geliefert werden müssen. Das hausindustrielle Arbeiten ist dagegen erfahrungsgemäß ein nur langsames und unregelmäßiges. Andererseits fehlt es aber auch wieder an genügendem Arbeitermaterial. Denn diese Arbeit ist eine gelernte und erfordert eine ganz besondere Geschicklichkeit. Ein Anlernen ist daher auch nur in geschlossenen Betrieben möglich. Die ca. 100 hier beschäftigten Heimarbeiter stammen daher lediglich aus den Fabriken. Es sind meistens verheiratete Frauen, die als Mädchen in der Fabrik gearbeitet haben. Ihre Beschäftigung findet ausschließlich während der Saison statt und es steigt ihr Wochen Durchschnittsverdienst auf 6—10 Mk. Sämtliche Heimarbeiter sind nur nebenerwerbsthätig. Zwischenmeisterbetriebe fehlen ganz.

Die Passementerie ist, was den Handel anbetrifft, ein nicht unbedeutender Gewerbe-Bezweig in Berlin. In guten Jahren dürfte der Umsatz auf über 12 Millionen Mark zu bewerten sein. Nach dem Berliner Adressbuch für 1899 existieren 17 Firmen in Berlin, welche sich als Passementerie-Fabriken bezeichnen. Jedoch findet der größte Teil der Fabrikation nicht in Berlin statt. Wie auf anderen Gebieten der Bekleidungsindustrie, hat Berlin in der Passementerie erst versuchen müssen, sich durch Herstellung von Waren zu einem billigeren Preise, als sie in Paris zu haben waren, einen Markt im In- und Auslande zu verschaffen. Die Belagerung von Paris im Kriege 1870/71 dürfte zuerst in größerem Umfange in- und ausländische

Käufer nach Berlin gebracht haben, wo bereits in den 60er Jahren ein größerer Handel mit Passementierwaren betrieben wurde. Die Herstellung derselben fand auch damals nur wenig in Berlin selbst statt, sondern war nach den Berliner Vororten verlegt. Je mehr aber auch in diesen die Löhne stiegen, da andere, lukrativere Beschäftigungen für die dortigen Arbeitskräfte sich darboten, andererseits aber Paris nach Aufhebung der Belagerung mit allen Mitteln die frühere Rundschaft zurückzuerobern bestrebt war und um in der Billigkeit der Waren mit Berlin konkurrieren zu können, seine Produktion nach Gebirgsgegenden verlegte, stellten die Berliner Fabrikanten die Produktion in Berlin und seinen Vororten ein. Hauptproduktionsort wurde das sächsische Erzgebirge; in Annaberg in Sachsen und den nächsten Ortschaften gründeten die Fabrikanten teils Fabriken teils Faktoreien, von welchen letztere Arbeit mit an die umwohnende Bevölkerung ausgeben und von ihr abnehmen. Im Erzgebirge, wo auch schon früher ähnliche Artikel hergestellt wurden, entstand somit eine weitausgebreitete Hausindustrie, man kann hinzufügen leider! Denn die Passementen gehören besonders dort, wo es sich um Verarbeiten handelt, zu den mühsamsten und zeitraubendsten Arbeiten, die es giebt. Die Arbeit wird schlecht bezahlt und sie ist außerordentlich von der Mode abhängig. In manchen Jahren werden Passementen gar nicht gefragt, während in anderen das Angebot der Nachfrage nicht genügen kann. Dabei herrscht auch noch Saisonproduktion, so daß die Produzenten — es existieren zwei Saisons, Winter- und Sommersaison — mehrere Monate im Jahre müßig sein oder andere Beschäftigungen aufnehmen müssen. Speziell den Bewohnern des deutschen Erzgebirges ist außerdem seit den 90er Jahren in denen des böhmischen Teils ein die Löhne stark herunterdrückender Konkurrent entstanden. Es muß also von dieser erzgebirgischen Berliner Konkurrenz außerordentlich billig produziert werden. Trotzdem ist auch in Berlin die Produktion in dieser Branche nicht ganz ausgestorben. Für die besten und geschmackvollsten Passementen eignen sich die Arbeitskräfte im Gebirge nicht, außerdem können plötzlich auftauchende Nouveautés mit der notwendigen Schnelligkeit und Accurateffe nur von großstädtischen Arbeitern ausgeführt werden. Die besser Grobisten genannten Fabrikanten unterhalten daher in neben ihren Lagerräumen befindlichen Werkstätten eigenes Arbeitspersonal für die besten Qualitäten, weniger gute Arbeiten geben sie an ein paar bestehende Zwischenmeisterinnen und einige Heimarbeiterinnen aus.

Die Passementen werden je nach ihrer Art nur mit der Hand oder auf besonderen Webstühlen gearbeitet. Die letztere Art Passementen werden fast ausschließlich durch Männer hergestellt, während die Anfertigung der

ersteren den Frauen zufällt. Da die mit der Hand gearbeiteten Passementen — die übrigen von Männern herzustellenden interessieren hier nicht weiter und bleiben daher außer Betracht — eine außerordentliche Mannigfaltigkeit zeigen, so daß fast jede Firma ihre eigenen Specialitäten fabrizieren läßt, läßt sich von dem Produktionsprozeß kein einheitliches Bild entwerfen. Es läßt sich nur über die Erfordernisse, welche an die Arbeitskräfte gestellt werden, sagen, daß sie eine mehrmonatliche Lehrzeit durchgemacht haben, guten Geschmack und große Beweglichkeit für die Ausführung der sehr wechselnden Arbeiten (Überziehen der verschiedenartigsten Gegenstände, Perlarbeiten zc.) besitzen müssen. Das Anlernen in Berlin findet in der Fabrik oder bei der Zwischenmeisterin statt. Die Lehrmädchen rekrutieren sich, da die Lehrmädchen noch nicht zu harten Arbeiten herangezogen sein dürfen, aus den oberen Arbeiterkreisen oder den sogenannten kleinen Beamtenfamilien. Ihr Verdienst beträgt nach längerer Übung seit Beendigung der Lehrzeit im Höchstbetrage 15 Mk. pro Woche, da die Ausführung der meisten Arbeiten sehr viel Zeit beansprucht. Die Zwischenmeisterinnen, deren Zahl ein Duzend nicht übersteigen dürfte, sind meist verheiratete frühere Fabrik- oder Werkstättenarbeiterinnen, welchen zum größten Teil die Ernährung ihrer Familie obliegt. Die erforderlichen Materialien bekommen sie vom Fabrikanten, während das Handwerkszeug von ihnen zu liefern ist. Die höchste Zahl ihrer Gehilfinnen beträgt ca. 5. Außer diesen geben sie an Heimarbeiterinnen Arbeit aus. Letztere werden auch von der Fabrik aus beschäftigt. Im ganzen ist die Hausindustrie in der Berliner Passementierarbeit nur sehr schwach beschäftigt. Außer den 12 Zwischenmeisterinnen mit ihren 60—70 Werkstättenarbeiterinnen giebt es höchstens 150 Heimarbeiterinnen, und daß die Hausindustrie in dieser Branche ganz ausstirbt, davor schützt nur die Notwendigkeit, in Berlin außer den Fabrikarbeiterinnen während der Saison für besonders schnell auszuführende Arbeiten, welche in der Fabrik nicht mehr erledigt werden können, geschultes Arbeitspersonal zur Verfügung zu haben.

Die Herstellung von Militärposamenten endlich findet in Berlin nur durch 2 Fabriken und 2 Lohnmeister statt. Es werden neben 50 Fabrik- und Werkstättenarbeiterinnen etwa 100 Heimarbeiterinnen beschäftigt.

Im ganzen ist, wie man sieht, nur der in Fabriken betriebene Teil der Posamentenbranche, die Herstellung von Besagartikeln für Möbel als Berliner Industrie lebensfähig geblieben. Sie wird durch ihren engen Zusammenhang mit der großen Berliner Möbelindustrie am Orte erhalten. Wenn sich von 1882—1895 nach der Gewerbestatistik die Zahl der Großbetriebe d. h. der Betriebe mit 11 und mehr Personen in der gesamten Berliner Posamenten-

mentenindustrie von 42 auf 49 vermehrt hat, die Zahl der Betriebe mit 2—10 Personen dagegen von 127 auf 96 gesunken ist und die der allein arbeitenden Posamentierer von 347 auf 149 zurückgegangen ist, so ist das der zahlenmäßige Ausdruck für das Verbleiben der Möbelposamenterie in Berlin und die Auswanderung der hausindustriell betriebenen Passmenterie in das Gebirge. Für die Bedeutung des gesamten Gewerbes in Berlin giebt die letztere Thatsache den Ausschlag; die Statistik verzeichnet, wenn sie auch die beschäftigten Personen nicht vollständig erfasst, doch diesen Rückgang sehr deutlich. Von 1882—1895 ist nach ihr die Zahl der Arbeitskräfte in der Berliner Posamentiererei von 2433 auf 2188 gesunken.

Das allgemeine Bild der hausindustriellen Thätigkeit der Frauen in der Textilindustrie ist aber danach für Berlin dies:

In der Weberei sind die hausindustriellen Arbeitsgebiete der Frau, die hier immer nur in Gaspeln und Spulen bestanden, mit der hausindustriellen Weberei selbst zu Grunde gegangen. In der Wirkerei, in der sie die Herstellung aller leichteren und kleineren Artikel noch heute umfassen, sind sie nur entsprechend der Bedeutung des gesamten Erwerbszweigs zusammengeschrumpft, mit ihm — wohl nur temporär — zur Zeit fast verschwunden. In der Herstellung von Posamenten, wo sie vor allem die Massenherstellung billiger Ware umfassen, sind sie für Berlin durch den Mangel eines Angebots ausreichend billiger Hände für diese Zwecke verloren gegangen. Kurz die gesamten alten auf wenig qualifizierter Arbeit und vielfach reiner Nebenerwerbsthätigkeit beruhenden Gebiete weiblicher Arbeit in der Textilhausindustrie stellen heute in Berlin nicht viel mehr als Schatten ihrer früheren Bedeutung dar. An ihre Stelle sind andere dem Nebenerwerbsbedürfnis in ähnlicher Weise entsprechende Industrien getreten. Die Textilindustrie selber aber hat in der mechanischen Strickerei einen ganz andersartigen Zweig vollgelernter und vollberuflicher weiblicher Hausindustrie neu entwickelt, einen Zweig, der Ansätze zeigt, auf dem merkwürdigen Umweg über die Fabrik und dann Hausindustrie nebenbei auch noch zu einem neuen weiblichen Handwerk zu werden.

II.

Die Pußindustrie in Berlin.

Von

Dr. Georg Neuhaus.

1. Einleitung.

Die Pußindustrie umschließt in Berlin zur Zeit vier Großindustrien: die Strohhutfabrikation, die Damensilzhutfabrikation, die Fabrikation künstlicher Blumen und die Bearbeitung und Verarbeitung von Straußen- und Phantasiafedern. Die ersteren beiden Industrien liefern in der Hauptsache Hutrümpfe¹, die beiden letzteren die dazu nötige Ausschmückung an Blumen und Federn, die Blumenfabrikation außerdem sonstige Blumenarrangements für Toilette und Dekoration. Alle vier Industrien stellen daher im wesentlichen Halbfabrikate her, und diese Halbfabrikate werden erst in den Puß- und Modewarenhandlungen endgültig zusammengestellt. Da die Pußmacherei also das Konfektionsgewerbe ist, in das die vier Industrien, die uns hier angehen, einmünden, so muß auf sie zunächst einleitend kurz eingegangen werden. Die Pußmacherei² wurde, soweit nicht überhaupt noch im Hause in Berlin noch im Anfange unseres Jahrhunderts, (wie noch heute in den kleinen Städten), ganz und gar in den Mode- und Weißwarengeschäften

¹ Inwieweit sie heute auch fertig garnieren, werden wir unten sehen.

² Abhandlungen finden sich über diesen Gegenstand überhaupt nicht vor. Anhaltspunkte gewähren: Krünitz, *Ökonomische Encyclopädie* Bd. 5 (1784), Bd. 12 (1777), Bd. 119 (1811) und Bd. 176 (1841): der „amtliche Bericht über die allgemeine Gewerbeausstellung zu Berlin im Jahre 1844“, Berlin 1845, Bd. I; die „Berichte über Handel und Industrie in Berlin, erstattet von den Ältesten der Kaufmannschaft“ seit 1852.

betrieben¹, die sich zu diesem Zwecke eine oder mehrere hinter dem Laden arbeitende Putzmacherinnen hielten und die ihre Modellhüte ausschließlich aus Paris bezogen. Erst mit der Zunahme des zahlungsfähigen Publikums entstanden allmählich Geschäfte, die sich allein mit dem Aufputzen der Hüte und dem Vertrieb derselben, sowie dem von Ballgarnituren aus Blumen und Federn befaßten. Die Façons wurden diesen Geschäften nach Pariser Modellen von den Damenhutfabrikanten geliefert, die sonstigen Schmuckbestandteile von dem Großisten bezogen. Sie selbst aber waren auch in der Art der Staffierung noch lange ganz auf die mehr oder weniger glückliche Nachahmung von französischen Mustern angewiesen. Eine Wandlung trat in diesen Verhältnissen erst ein, als man nach dem letzten deutsch-französischen Kriege von den fremden Einflüssen sich zu emancipieren versuchte, ein Beginnen, das unterstützt wurde durch den excentrischen Geschmack der französischen Mode. Man fing an eigene Modellhüte zu erfinden und Anfang der 80er Jahre war man damit so weit, daß man analog dem langjährigen Pariser Gebrauch Modellausstellungen veranstalten konnte. Man legte diese auf eine frühere Jahreszeit als die Pariser und zog dadurch Modistinnen und Putzmacherinnen aus der Provinz für ihre ersten Einkäufe nach Berlin. So gelang die Befreiung von Paris und ihr schloß sich unmittelbar ein lebhafter Export nach Holland, Rußland, Dänemark, Schweden und Norwegen an, welchen Ländern die deutsche Mode mehr zusagte als die französische. Ja, der erweiterte Markt machte es möglich, daß sich dann im Anfang der 90er Jahre in Berlin Putzgeschäfte ausschließlich auf die Anfertigung von Modellhüten verlegten. Und der Modellhutbranche folgte die Ausbildung einer Branche der Trauer- und Kinderhutfabrikation, die dadurch eine Stellung für sich hat, daß sie Huttrumpfherstellung und Putzmacherei unter demselben Dache geeinigt. Die so entstandenen Specialfabriken, ebenso wie die Modellhutgeschäfte sind natürlich aus der Detailhutproduktion allmählich ausgeschieden. Die zurückbleibende Masse der Putzläden aber ist heute keineswegs das einzige Bindeglied von der Produktion der Hutfabrikate zum Konsumenten. Neben ihr arbeiten einerseits sehr zahlreiche alleinstehende Putzmacherinnen — meist verheiratete frühere Gehilfinnen der Ladengeschäfte — in ihrer Wohnung für Kunden; es sind das selbständige Kleinmeisterinnen, die nicht nur das Modernisieren alter Hüte, sondern auch die Herstellung neuer aus von ihnen selbst

¹ Der Verfasser des 119. Teiles der Krünißschen Encyclopädie kennt den Ausdruck Putzmacherei und Putz in diesem Sinne noch gar nicht. Von der Putzmacherin sagt er, daß zu ihrer Bildung auch „Fertigkeit in den feineren weiblichen Handarbeiten als Feinnähen, Blumenmachen, Stickerie u. gehört“.

angeschafften Halbfabrikaten übernehmen; — andererseits steigt die Konkurrenz der Warenhäuser, die das Putzgeschäft als eine „Abteilung“ in ihren Betrieb eingliedern und schließlich beginnen seit einiger Zeit auch die Damenhut- (Stroh- sowie Damenfilzhut-) Fabrikanten, um mit den wechselnden Modeströmungen besser in Zusammenhang zu stehen, ihrerseits Putzstuben zu errichten, in denen sie ihre Waren gebrauchsfertig herrichten lassen. Die Putzmacherei als selbständiger Erwerbszweig, der die Halbfabrikate der Großindustrien konsumfähig macht, ist also heute von verschiedenen Seiten bedroht. Es erscheint fraglich, wie weit sie sich in der handwerksmäßigen Form der Putzläden, in denen immer eine Meisterin mit einer oder mehreren in der Werkstatt hinter dem Laden beschäftigten Gehilfinnen arbeitet, hält; möglich ist, daß sie als selbständiges Gewerbe nur in der zurückgebliebenen Form alleinstehender Putzmacherinnen bestehen bleibt, im übrigen aber in dasselbe Verhältnis, in dem sie noch heute in den kleinen Städten zu den Mode- und Weißwarengeschäften steht, in den großen Städten allgemein zu den Bazaren und Hutfabriken gerät.

Weil die Putzmacherei mit der Hutfabrikation in Berlin schon vielfach aufs engste verbunden, ist auch ihr Umfang statistisch schwer zu ermitteln. Die Gewerbestatistik von 1895 führt unter Putzmacherei zunächst 18 Betriebe auf, in denen pro Betrieb mehr als 10 Personen — zusammen 367 Personen — beschäftigt sind. Hier hat man es offenbar nicht mit Putzgeschäften, sondern mit Kinder-, Trauer- und Modellhutfabriken zu thun. Wenn dann die Statistik weiter 258 Betriebe mit je 2—10 beschäftigten Personen — einschließlich der Geschäftsleiter zusammen mit 1012 Personen — aufführt, so können auch hierunter in den größeren Betrieben neben Putzläden noch Modellhutgeschäfte enthalten sein. Nur die 1223 Alleinbetriebe, die die Statistik unter Putzmacherei giebt, gehören sicher ganz und ausschließlich dieser zu; es sind das die ganz kleinen Putzläden und vor allem die oben besprochenen einzelnen Putzmacherinnen. Im ganzen wird man sagen können, daß von den 186 männlichen und 2586 weiblichen Gewerbethätigen in der Putzmacherei, die die Statistik giebt, ein nicht unerheblicher Bruchteil, jedenfalls nicht weniger als 300 Personen, nicht zur Putzmacherei im strengen Sinne, sondern zu denen mit ihr ja allerdings in enger Verbindung stehenden, aus ihr entwickelten Specialbranchen gehört, die heute Damenhüte von den ersten Stadien bis zur Gebrauchsfertigkeit herstellen.

Die Herstellung der Halbfabrikate für diese eben betrachtete Berliner Putzmacherei ist nun in Berlin zur Großindustrie entwickelt, die nur einen kleinen Teil ihres Absatzes in den Berliner Putzläden finden, im übrigen in ihrer Entfaltung auf der Versorgung des weiteren deutschen und zum Teil auch auswärtiger

Märkte beruhen. Von diesen Großindustrien interessiert uns die Damenfilzhutfabrikation, d. h. die Herstellung der Hutrumpfe für die Winterhüte der Damen im folgenden nicht; sie ist durch die Anwendung umfangreicher Maschinen vollständig fabrikmäßig geworden. Zu betrachten sind vielmehr nur: erstens die Strohhutfabrikation, die in Berlin in der Saison von etwa 25 Fabriken aus etwa 2000 mit Ausnahme von vielleicht 100 Männern durchgängig weibliche Arbeitskräfte beschäftigt, zweitens die Fabrikation künstlicher Blumen mit etwa 3000 zu mehr als 90 Prozent weiblichen Arbeitskräften, und drittens die Pufffederindustrie, die innerhalb Berlins in der Straußen- und Phantasiafederherstellung etwa je 1000, außerhalb Berlins in den Vororten aber für die letztere Fabrikation noch etwa weitere 4000 ebenfalls abgesehen von etwa 200 Männern durchgehends weiblichen Personen Arbeit giebt. Wir stellen die verschiedenen Zweige nach der Reihenfolge ihrer Wichtigkeit für Berlin dar.

1. Fabrikation künstlicher Blumen.

Die Herstellung künstlicher Blumen kam im Mittelalter von Italien nach Frankreich. Jahrhunderte lang hat Paris ein unangetastetes Monopol darin ausgeübt¹. In Berlin ward die erste 150 Arbeiterinnen beschäftigende Fabrik 1770 durch Franzosen begründet und erst seit etwa 1820 begann in Berlin eine weitere Ausdehnung der Produktion, die es allmählich von Paris unabhängig machte. Man fing seitdem an die Stangen, Pressen und sonstigen notwendigen Werkzeuge, die in Paris verwandt wurden, auch in Berlin herzustellen und der Erfolg war, daß Berlin 1830 mit angeblich 16 Geschäften und 300 Arbeiterinnen den allerdings noch sehr beschränkten Bedarf der norddeutschen Märkte bereits im wesentlichen versorgte². Seitdem schritt die Produktion gleichmäßig fort. 1844 zählt die Branche nach dem Ausstellungsbericht 800 erwachsene und unerwachsene Arbeiterinnen³ und seit etwa 1865 begann Berlin nach außerdeutschen Staaten, so nach Rußland, Italien, Schweden und Norwegen zu exportieren.

Den Hauptaufschwung aber brachte die Einschließung von Paris 1870. Paris war dadurch außer stande gesetzt, die erhaltenen Aufträge zu effektuieren; es wandten sich amerikanische und englische Einkäufer nach Berlin und die Berliner Fabrikanten boten alles auf, um diese Kundschaft zu halten und sie trotz des Mangels an ausgebildeten Arbeitskräften zufrieden

¹ Vgl. „Berlin und seine Arbeit“ S. 255 f.

² v. Zedlitz, Konversationshandbuch für Berlin S. 57.

³ Wb. I S. 523.

zu stellen. Es gelang ihnen auch, das frühere Vorurteil gegen das deutsche Fabrikat zu beseitigen, dessen größere Billigkeit bereits lange anerkannt war. Nach den Vereinigten Staaten allein wurden 1871 für 76 267 Thaler künstliche Blumen aus dem Generalkonsularbezirk Berlin abgesetzt. Trotzdem nun Paris, als es wieder liefern konnte, einen Teil seiner Kundschaft wiedergewann, hielt sich die Industrie, die nun begann mit Mustern reisen zu lassen, im ganzen doch bis zum Ende der 70er Jahre auf der einmal errungenen Höhe. Die durch die günstige Lage von 1870 hervorgerufenen zahlreichen kleinen Geschäfte wurden zwar durch den Krach von 1873 wieder hinweggefegt, aber den gut fundierten Fabrikanten gelang es dafür, ihr ausländisches Geschäft zu erweitern, indem sie sich in der Art der Verpackung der fertigen Ware dem Geschmack der verschiedenen Länder anzupassen verstanden. Erst Ende der 70er Jahre trat eine Krise ein, die sich dann allerdings über die ganze Zeit der 80er Jahre erstreckte. Die Fabrikanten führen sie auf die Einführung der Gefängnisarbeit, die mit ihren billigen Löhnen die Preise in unerhörter Weise gedrückt habe, zurück. Es mag dahingestellt bleiben, ob das zutrifft, oder ob die Zollverhältnisse mitgespielt haben. Jedenfalls ist damals ein Preissturz erfolgt, von dem sich die Industrie auch seit Aufhebung der Gefängnisarbeit (1890) und trotz des gleichzeitigen Eintritts einer günstigen Mode aus später zu erörternden Gründen in den Preisen nicht wieder erholt hat. Außerlich brachte das Jahr 1890 einen großen Aufschwung der Produktion und die alte Blüte zurück, die gegenwärtig nur durch eine neue Abwendung der Mode von den Blumen bedroht ist.

Diese neue Blüte trat ein, trotzdem Berlin inzwischen durch das Aufkommen anderer deutscher Plätze in seinem Arbeitsgebiet wesentlich eingeschränkt war. Vor allem die sächsischen Gebirgsorte um Sebnitz und dieses selbst kommen hierbei in Betracht. Seit dort Ende der 70er Jahre die Textilindustrie von grober Leinwand, Bettdecken zc. zurückzugehen begann, sind massenhaft kleine Parzellenbauer, Leute, die wie der Berliner Fabrikant sagt, ihren eigenen „Appelbohm“ haben, und deshalb billig arbeiten können, zur Blumenfabrikation übergegangen. Es werden auch zahlreiche Kinder — wie man sagt von 5 Jahren ab — beschäftigt, und so kommt es, daß Berlin die einfacheren Sorten von Blumen nicht zu halten vermocht hat. Sein Meßort sind heute diejenigen Blumenforten, die einer sorgfältigeren und geschmackvolleren Ausführung bedürfen, einer Ausführung, wie sie eben nur Berliner Arbeiterinnen zu leisten vermögen. Überhaupt spielt die Frage der Geschmacksbildung für die gesamte Industrie eine erhebliche Rolle. Paris ist auch heute noch tonangebend im „Konfektionieren“, d. h. in der

eigentlichen Komposition. Die Pariser Binderinnen haben eine besondere „Geschicklichkeit“, in Berlin fehlt die „Eingebung“ zc. Dafür vermag Berlin die einzelnen Blumen billiger herzustellen und darauf beruht seine Stärke.

Diese Stärke Berlins ist nun im wesentlichen die Folge einer eigentümlichen Organisation der Industrie, einer Gliederung der Arbeit und der Betriebe, die in letzter Linie auch für die Betriebsformen, in denen heute produziert wird, entscheidend geworden ist.

Mit dem großen Aufschwung der Industrie in den 70er Jahren ist eine weitgehende Spezialisierung der Arbeit eingetreten und diese Spezialisierung hat im Verfolg ihrer Ausbildung zu einer eigenartigen Form der Produktionsteilung geführt. Die Herstellung der verschiedenen Blumenforten wie z. B. von Nelken, Rosen, Mohn zc., nicht weniger die Herstellung einerseits der Blüten, andererseits der Blätter, weiter der Stempel und Staubgefäße für die Blüten, alles das ist heute Aufgabe besonderer spezialisierter Betriebe. Diese nicht nur technische, sondern auch wirtschaftliche Zerfasern des Produktionsprozesses aber hat — das ist das Eigentümliche — infolge der Art der Spezialisierung, die jedem Spezialisten doch ein selbständiges verkaufsfähiges Halbprodukt überläßt, nicht etwa zu einer Abhängigkeit der Teilarbeiten leistenden von den zusammensetzenden und konfektionierenden Betrieben geführt. Vom Spezialisten für Stempel, Stengeln und Staubfäden zc. vielmehr über den Blütenfabrikanten, der aus den vom Ersteren gekauften Halbprodukten und selbstgefertigten Blütenblättern die einzelne Blüte zusammensetzt, bis hinauf zum Grobisten, der das fertige Arrangement schafft, sind lauter wirtschaftlich selbständige Unternehmer erwachsen, die unter sich als Verkäufer und Käufer der Halbprodukte *pari passu* verkehren, und auf diese Weise ist die Industrie zu einem in allen Teilen äußerst leistungsfähigen, weil wirtschaftlich fortgeschrittenen Organismus geworden.

Jeder der Teile dieses Organismus hat aber seine *innere* Organisation natürlich nach den ihm eigentümlichen besonderen Bedürfnissen gestaltet, und in Bezug auf die Betriebsform ist daher heute zwischen den verschiedenen Spezialbetrieben zu unterscheiden.

Der die Arrangements und Bouquets zusammensetzende Grobist ist vornehmlich Händler; er hat nur verhältnismäßig wenig konfektionierende Arbeiten ausführen zu lassen und thut dies, da diese Arbeiten Aufsicht erfordern, in einer Betriebswerkstätte, die aber für einen großen Umsatz nur klein zu sein braucht und in der Regel nicht mehr als 10—15 Arbeitskräfte beschäftigt. Der Produzent der ersten Halbprodukte, der Stengel, Stempel, Staubfäden, Blätter und Gräser andererseits beschäftigt ebenfalls

keine Hausindustriellen. Bei ihm überwiegt, da es sich um in großen Massen gleichmäßig anzufertigende Gegenstände handelt, die einer Veränderung der Mode kaum unterliegen, der Maschinenbetrieb. Und bei ihm liegt daher der Nachdruck naturgemäß auf der Produktion. Er muß demnach, um einen entsprechenden Umsatz zu machen, zahlreichere Arbeitskräfte beschäftigen — es kommen Betriebe von 100 Personen und mehr vor — und dieser Specialist für Stempel, Staubgefäße u., der übrigens seinen Sitz mehr in Sachsen als in Berlin hat, ist daher Fabrikant.

Der zwischen ihm und dem Grobisten stehende Specialist endlich, der den wichtigsten und schwierigsten Teil der Produktion auszuführen hat, nämlich die Herstellung der Blütenblätter und die Zusammensetzung der Blüte, ist heute ebenfalls Fabrikant, er ist aber dabei gleichzeitiger Verleger und die Produktion in seinem Betrieb müssen wir uns daher näher ansehen.

Dazu ist zunächst ein Eingehen auf den in Betracht kommenden Teil des Produktionsprozesses nötig, da ohne seine Kenntnis auch ein Verständnis der Arbeitsformen des Betriebes dieses Fabrikanten unmöglich ist.

Der Produktionsprozeß ist hier der folgende: die Blumenblätter werden aus Krepp, Taffet, Seidengaze, Atlas, Velvet und anderen Stoffen, die gewöhnlich vorher durch Stärke steif gemacht werden müssen und in mehreren Lagen übereinander liegen, mittels Stanzen und eines Hammers ausgeschlagen. Dazu ist Männerarbeit erforderlich, da Maschinen, welche wohl teilweise dazu verwendet werden, den oft recht teuren Stoff nicht nach Möglichkeit ausnützen. Dann werden die ausgeschlagenen Blätter gefärbt mit Farben, die vorher noch abgekocht, gemischt und mit Spiritus verdünnt werden müssen. Das Färben geschieht in der Weise, daß die mehrfach übereinanderliegenden Blättchen entweder ganz eingetaucht oder nur teilweise eingetunkt werden. Nach dem Trockenwerden erhalten die Blätter ihre Form, wie sie der Natur entspricht. Es geschieht dies entweder durch Pressen mittels Prägeform oder Balancé (nur bei ganz gewöhnlichen Sorten), oder durch das sogenannte Krösen. Das Krösen besteht darin, daß mit einer Pincette die Blumenblätter Rippen und Abern, wie sie der Natur entsprechen, erhalten, und daß dieselben mit einem sogenannten Kröseisen, welches aus einem mit einer Kugel verschiedener Form am unteren Ende versehenen Eisen besteht, und welches über einer Spirituslampe erhitzt wird, die erforderliche Wölbung oder Stülpung erhalten. Manche Biegungen der Blätter werden mit der bloßen Hand gemacht. Die gekrösten Blumenblätter werden nun auf einen Stiel, an dem am oberen Ende Staubgefäße und Stempel angebracht sind, gezogen, mit Leim festgeklebt und ebenso die

Kelchblätter angebracht. Hierauf werden die einzelnen Blumen gruppenweise gebunden.

Alle diese Verrichtungen — außer dem Ausschlagen und Färben — zu welchem früher (vor etwa 10—15 Jahren) auch noch das Anfertigen der Stiele kam, wurden früher von einer Arbeiterin allein successive ausgeführt, und zwar wurden sie ausgeführt in den Werkstätten von hausindustriellen Meistern, die die Rohstoffe und Halbfabrikate selber besorgten. Diese alten Zwischenmeister fertigten die Blumen verkaufsfähig an. Sie kauften die notwendigen Stoffe und außer den Stengeln, die sie selbst herstellten, die Staubgefäße, Stempel, Fruchtböden und Knospen und führten dann in ihrer Werkstatt den ganzen Produktionsprozeß, also das Ausschlagen, Färben, Krösen, Kleben und schließlich das Binden mit ihren Gehilfinnen vollständig durch.

Es bestand also eine auf dem Kauffsystem beruhende Form der Hausindustrie, bei welcher der heutige Fabrikant, der nur wenig in Konkurrenz mit den Zwischenmeistern seinerseits produzierte, im übrigen reiner Verleger war. Diese alte Hausindustrie ist aber bis auf geringe Reste zu Grunde gegangen durch den oben besprochenen starken Preisdruck, der Ende der 70er Jahre eintrat. Die heruntergehenden Preise nötigten dazu, auch das Material zu den Blumen möglichst billig einzukaufen. Das aber war für die Hausindustriellen selber nicht möglich, weil die Stoffe bei wechselnder Mode bei ihnen liegen blieben und durch längeres Aufbewahren unbrauchbar wurden. Dazu kam, daß auch das andere Mittel einer Verbilligung, eine weitergetriebene Arbeitsteilung, bei einer Beschäftigung von in der Regel nur 4—5 Gehilfen nicht möglich war, während andererseits eine entsprechende Ausdehnung der Werkstatt in den schlechten Zeiten nicht anging. So trat eine neue Form der Betriebsweise ein, bei der der jetzige Fabrikant die Lieferung der Stoffe und Halbfabrikate und die generelle Leitung der Produktion übernahm, und es existieren zur Zeit nur noch wenige Hausindustrielle der alten Form. Es sind Leute, die eine ganz bestimmte Sorte von Blumen mit einer besonderen Geschicklichkeit herzustellen verstehen; sie haben die Arbeitsteilung bei sich vollständig durchgeführt und beschäftigen in der Regel bis zu 20 Arbeiterinnen. Das Gros der Produktion geschieht heute in der Weise, daß die Blumenblätter in den Fabriken ausgeschlagen und gefärbt werden und daß sie dann zum Krösen oder Kleben wenigstens teilweise an Zwischenmeister hinausgehen, um schließlich zum „Binden“ wieder in die Fabrik zurückzuwandern. Die Zwischenmeister oder richtiger Zwischenmeisterinnen beschäftigen in ihrer Wohnung selten mehr als 4 oder 5 Arbeiterinnen, zuweilen außerhalb derselben noch einige Heimarbeiterinnen.

Sie erhalten gewöhnlich dieselben Preise, die in der Fabrik selbst gezahlt werden. Den Leim resp. den Spiritus bekommen sie meist geliefert, ebenso Kröseisen, Krösefissen und Pincette. Außerdem wird denjenigen, an deren Arbeit den Fabrikanten viel gelegen ist, ein Zuschuß zur Miete gegeben. Auch erhalten sie während der stillen Zeit Arbeit für sich und die besten ihrer Arbeiterinnen. Es werden dann Lagerfachen für einen etwas niedrigeren Lohn als in der Saison hergestellt.

Die meisten dieser Zwischenmeisterinnen sind verwitwete oder eheverlassene Frauen, die als Mädchen in der Fabrik gearbeitet haben. Sie sind zur Errichtung von Arbeitsstuben deshalb übergegangen, weil sie auf andere Weise den Unterhalt für eine selbständige Existenz nicht erarbeiten können.

Neben diesen Zwischenmeisterinnen und ihren Arbeitsstuben besteht nun auch noch richtige Heimarbeit. Sie ist aber nur eine Aushilfe für die Saison. Sowohl Fabrikanten wie Zwischenmeisterinnen geben in dieser Zeit Kröse- und Nebenarbeiten alleinarbeitenden Heimarbeiterinnen, meist Ehefrauen, die ebenfalls früher in der Fabrik oder Werkstatt gearbeitet haben, die aber im Gegensatz zu den Witwen und Eheverlassenen nur Nebenerwerb suchen.

Es besteht also eine auf Kombination von Fabrik- und Hausindustrie bestehende Betriebsform, bei der die Hausindustrie als Werkstättenbetrieb, die wenigstens teilweise dauernde Entlastung der Fabrik von Teilarbeiten leistet und als Heimarbeit, die sich an diese Werkstätten und Fabriken angliedert, die zeitweise Expansion der Produktion ohne Erhöhung der Generalunkosten ermöglicht.

Der Grund für die Art der Arbeitsteilung zwischen Fabrik und Hausindustrie, soweit sie eine Arbeitsteilung nach der Art des Arbeitsprozesses darstellt, ist ohne weiteres ersichtlich. Sobald einmal der Fabrikant die Stofflieferung und die generelle Leitung der Produktion in die Hand nahm, war es selbstverständlich, daß er sich die Qualitätsverbesserung, die aus dem gleichmäßigen Färben aller Teile in der Fabrik hervorgehen mußte, und die Rohstoffersparnis, die sich aus dem Ausschlagen der Blätter unter seiner Aufsicht ergeben mußte, nicht entgehen ließ. Und ebenso naheliegend war es auch, daß er den entscheidenden Einfluß auf die Gestaltung der Blume, der in dem Binden liegt, nicht aus der Hand gab. Warum hat er aber auch das Kleben und Krösen, wenigstens zum Teil in der eigenen Hand behalten und dadurch seinen Betrieb mit einer großen Anzahl von Arbeiterinnen beschwert, deren Beschäftigung er anscheinend Zwischenmeistern überlassen konnte? Der Grund dafür verdient eine nähere Betrachtung, weil

er auf Eigentümlichkeiten der Industrie hinführt, die in ähnlicher Weise auch bei den später zu betrachtenden übrigen Pußbranchen wiederkehren und auch dort auf die Betriebsgestaltung entscheidend eingewirkt haben.

Die Fabrikation künstlicher Blumen ist als Pußbranche eine ausgesprochene Modeindustrie. Es giebt Zeiten — und anscheinend stehen wir vor einer solchen Periode —, in denen eine ungünstige Mode die Fabrikanten zwingt, ihre Produktion auf ein außerordentlich geringes Maß zu beschränken. Derartige Perioden dauern dann unter Umständen Jahre hindurch, so lange, daß in ihnen die Zwischenmeisterbetriebe der vorhergegangenen Hauffeperiode durch Übergang ihrer Inhaberinnen und Arbeiterinnen zu anderen Erwerbszweigen einfach vom Erdboden verschwinden. Handelte es sich nun um eine Industrie, die zu ihrer Ausbildung nur die durchschnittlichen Fähigkeiten einer Berliner Arbeiterin erforderte, und wären die Unternehmer außerdem mehr in der Lage in guten Zeiten wirklich hohe Löhne zu zahlen, so wäre das zeitweise Verschwinden der Zwischenmeisterbetriebe weiter nicht beängstigend. Sie würden dann bei einem Umschlag der Mode zum Guten in Berlin schon die nötigen Arbeitskräfte ohne weiteres wiederfinden.

Beide Voraussetzungen aber fehlen.

Die Industrie setzt, wie alle Pußbranchen, durchaus nicht bloß ein ohne weiteres vorhandenes Maß von Anlagen und Fertigkeiten voraus. Als Lehrmädchen können nur solche Frauenspersonen angenommen werden, die eine leichte und zarte, nicht durch schwere Arbeiten rauhe und ungelente Hand haben, d. h. in der Regel nur Mädchen, die eben erst aus der Schule gekommen sind. Außerdem kommen nur Arbeiterinnen in Frage, die in Gewerben, welche ebenfalls zarte und leichte Finger erfordern, gearbeitet haben, also z. B. in der Textilindustrie, und es ist für das Arbeiten Vorbildung nötig. Diese geschah früher, als diese Preise besser waren, in der Weise, daß die Lehrmädchen im Krösen, Kleben und Binden so unterwiesen wurden, daß sie im stande waren, alle diese drei Verrichtungen ordentlich auszuführen. Ihre volle Leistungsfähigkeit erreichten die so ausgebildeten Arbeiterinnen erst nach einer fortlaufenden zwei- bis dreijährigen Übung, während welcher sie wohl auch das Färben, d. h. nicht nur den Färbungsprozeß, sondern auch das Zusammensetzen einer Farbe in einer gewünschten Nuance ans mehreren erlernten. Es wurde daher von einer vollkommenen Arbeiterin nicht nur Geschicklichkeit, sondern auch eine Art künstlerischer Begabung verlangt. Gegenwärtig lernen die Mädchen das Färben fast niemals, die drei genannten einzelnen Verrichtungen insgesamt nur so weit, um die gesamte Herstellung einer Blume etwas kennen zu lernen, sonst werden sie nur zum Krösen, oder Kleben oder Binden, also nur als Teilarbeiterinnen

ausgebildet. Aber auch dafür ist eine dreimonatliche Lehrzeit nötig und die volle Leistungsfähigkeit tritt auch heute erst lange nach dieser ein.

Dabei ist nun von der Möglichkeit, hohe Löhne zu zahlen, auch in guten Zeiten nicht die Rede. Der Betrieb, insbesondere der Blütenfabrikation erfordert ein außerordentlich geringes Anlagekapital. Man kann sagen, daß für einen Betrieb von 20—25 Personen für Werkzeuge und Maschinen nicht mehr als etwa 150 Mk. ausgegeben zu werden brauchen. Mit jeder günstigen Mode werfen sich daher massenhaft unternehmungslustige Kaufleute auf die Industrie und auch abgesehen von der auswärtigen Konkurrenz steht sie deshalb seit dem einmal Ende der 70er Jahre eingetretenen Preissturz unter dauerndem Preisdruck, der eine Erhöhung der Löhne verhindert. Die Arbeiterinnen verdienen nach vollendeter Lehrzeit in der ersten Zeit oft weniger als ihr früheres Kostgeld von 9—15 Mk. pro Monat, das sie in dieser Zeit haben; eine Kröserin, auch eine sehr geschickte, kommt in den ersten beiden Jahren noch selten auf mehr als monatlich 20—30 Mk. Erst nach mehrjährigem Arbeiten steigt der Verdienst auf 40—50 Mk. und nur von der Geübtesten und Fähigsten wird mehr verdient¹. Dieses Einkommen aber ist Saisonverdienst, auf den die Arbeiterinnen nur von Ende Dezember bis Ende April (Saison für den Sommer), und von Juni bis Mitte Oktober (Saison hauptsächlich für Ballsachen) rechnen können. Nun giebt es in Berlin viele Beschäftigungen, welche fast gar keine Vorbildung erfordern und doch in der ersten Zeit ein viel höheres Einkommen gewähren. Ich möchte nur hinweisen auf die Berliner Damenmäntel-Konfektion, in der ein Mädchen, das erst zu arbeiten anfängt, nach meinen Erfahrungen beim Berliner Gewerbegericht doch schon in der ersten Woche mindestens 4—6 Mk., also fast soviel als eine Blumenarbeiterin im ersten Monat verdient.

Kein Wunder, daß Arbeiterfamilien, in denen jedes Kind zum Familienbedarf erwerben muß, ihre Töchter nicht Blumenarbeiterinnen werden lassen. Ein großer Teil derjenigen Berliner Bevölkerung, aus denen sich die Konfektionsarbeiterinnen rekrutieren, kommt daher für die Blumenfabrikanten nicht in Frage. Die Blumenarbeiterinnen müssen demnach aus den besser situierten Arbeitskreisen entnommen werden. In diesen Kreisen zieht man es aber im ganzen vor, die Töchter Verkäuferinnen werden zu lassen. Und so besteht denn ein chronischer Mangel an Arbeiterinnen, und dieser eben

¹ Es kommen darin allerdings Beispiele vor, daß eine Arbeiterin durch unglaubliche Geschicklichkeit 100 Mk. pro Monat verdient.

ist der Grund dafür, daß keine Art von Teilarbeiten aus der Fabrik völlig verschwindet.

Der Unternehmer muß sich einen auch ohne Beihilfe der Hausindustrie völlig leistungsfähigen Betrieb erhalten. Denn nur, wenn er einen solchen hat, ist er vor den schlimmsten Folgen des Arbeiterinnenmangels einigermaßen geschützt, und kann er diesem auch in etwas entgegenwirken. Nur dann ist er davor gesichert, nach langer Ebbe der Industrie bei eingehenden Aufträgen für die Ausführung einzelner Teiloperationen einfach vis à vis de rien zu stehen und nur dann ist er auch in der Lage seinerseits auf die Heranbildung eines wenigstens leidlich ausreichenden gewerblichen Nachwuchses hinzuwirken. Er hütet sich daher, das Krösen und Kleben der Blumen mehr als teilweise aus seiner Fabrik zu entfernen und so kommt es, daß die Hausindustrie auch für diese Operation den geschlossenen Betrieb nicht abgelöst hat, sondern nur als ein Hilfsmittel zu seiner Ausdehnung ergänzt. Die Lage ist daher heute die, daß auch in der Blütenfabrikation, die von den 3000 Arbeitskräften der Berliner Blumenindustrie etwa 2200 beschäftigt, nur etwa 700 Personen außerhalb der Fabrik thätig sind. Es mag etwa 150 Zwischenmeisterinnen mit vielleicht 400 Werkstattarbeiterinnen und daneben noch 150 einfache Heimarbeiterinnen geben. Das Gros der Arbeitskräfte arbeitet also auch hier in der Fabrik; und die Fabrik beherrscht daher, da sie die für die übrigen zusammen etwa 800 Personen beschäftigenden Zweige der Blumenfabrikation sogar die ausschließliche Arbeitsform ist, für mehr als $\frac{3}{4}$ der Arbeitskräfte einer so ausgesprochene Saison- und Modeindustrie wie die Fabrikation künstlicher Blumen in Berlin, das Feld.

2. Die Pußfederfabrikation.

Die Federn der verschiedensten Vögel sind seit alter Zeit zu Gegenständen der Bekleidung und zum Schmucke von Kleidungsstücken besonders von Kopfbedeckungen der Frauen verarbeitet worden. Italien, Frankreich¹ und besonders Paris waren schon im 16. Jahrhundert die Hauptplätze für die Herstellung von Federarbeiten. Es wurden dort Palatinen (Kragen), Hutblumen für Damen, Helmbüschel und Teppiche aus Federn hergestellt. Von dort gelangte dieses Gewerbe nach Deutschland, wo es nur „eine freie

¹ Vgl. Krünitz, Encyclopädie, Teil 12, 1777, Art. Feder. In Frankreich erhielten „die Feder schmücker“, plumarius, plumassier, panacher, 1599 von Heinrich IV. besondere Privilegien, welche unter Ludwig XIII. und XIV. verbessert und vermehrt wurden, so daß dieselben eine Innung bildeten. 1767 befanden sich zu Paris 25 Meister dieses Gewerbes.

und künstliche Profession bildete, welche öfters nur neben, bey und mit anderen gelernt und getrieben wird, wie z. B. die Baretträger, Hutstaffierer oder Galanteriearbeiter und -Arbeiterinnen thun“¹.

In Berlin wurde 1773 eine eigene Manufaktur durch einen französischen Entrepreneur errichtet, der wohl hauptsächlich nur Federblumen und Bouquets durch „junge Frauenzimmer“ herstellen ließ. Übrigens scheint er zugleich die Fabrikation künstlicher Blumen betrieben zu haben. Beide Industrien, die Pußfeder und Blumenfabrikation blieben jedenfalls bis zum Jahre 1844 in denselben Betrieben vereinigt, da jeder der Aussteller dieser Gewerbe auf die Berliner Gewerbeausstellung in diesem Jahre Blumen- und Federarbeiten zuschickte. Ein so großer Markt war für die Berliner Fabrikate bei dem Vorherrschen der französischen Waren eben nicht vorhanden, daß eine Teilung dieser Industrien wirtschaftlich möglich gewesen wäre, zumal der wenig häufige Wechsel der Mode eine schnellere Konsumtion noch nicht wie heute beförderte. Erst seit Ende der 50er und Anfang der 60er Jahre unseres Jahrhunderts begannen sich Pußfeder- und Blumenfabrikation zu trennen, und es scheinen die Pußfederfabrikanten sich anfänglich fast nur auf die Bearbeitung von Straußenfedern geworfen zu haben, während die Phantasiefedern größtenteils aus Paris bezogen wurden. Nach dem Bericht der Ältesten der Kaufmannschaft pro 1865 jedoch konkurrierten in diesem Jahre bereits Berliner Fabrikanten mit den französischen im Auslande mit Erfolg und zwar sowohl mit Straußen- wie mit Phantasiefedern². Den bedeutendsten Aufschwung nahm diese Industrie ebenfalls wie die Blumenfabrikation, als im Jahre 1870 das Ausland, welches seinen Bedarf in Paris zu decken gewohnt war, wegen der Einschließung dieser Stadt gezwungen war, in Berlin, wo damals außer Paris allein eine nennenswerte Pußfederfabrikation stattfand, ihren Bedarf zu decken. Es bildete sich sofort die Trennung der Straußenfederfabrikation von der der Phantasiefedern aus, die schon einige Jahre früher sich angemeldet hatte, da die Produktion dieser beiden Federarten wesentlich verschiedenen Bedingungen unterliegt. Während die Straußenfederfabrikation nach Aufhebung der Pariser Belagerung in Berlin ziemlich

¹ eod. S. 395. Als der Federschmuck noch mehr in der Mode war, war diese Profession in Sachsen stark vertreten. Nach der kurfürstlich-sächsischen Tagordnung von 1623 mußte die Obrigkeit jedes Orts für die Federschmücker zweimal im Jahre eine Taze aufstellen, welcher der Einkaufspreis des Rohmaterials, der Arbeitslohn und die sonstigen Aufwendungen zu Grunde gelegt wurde. Nicht mehr als der siebente Teil dieser Kosten sollte als Gewinn für den Federschmücker zu der Taze hinzugesetzt werden.

² Berlin und seine Arbeit S. 258 f.

zurückging, blieb die ausländische Kundschaft der Berliner Phantasiafederfabrikation treu, denn ihre Fabrikate waren ebenso gut und konnten billiger hergestellt werden als in Paris, und zudem waren die hiesigen Fabrikanten eher bereit, den speciellen Wünschen ihrer Auftraggeber nachzukommen, wozu Frankreich sich nicht so leicht verstehen wollte. Trotzdem Paris, etwa seit 1873, die größten Anstrengungen machte, die alte Kundschaft zurück zu erorbern, ist es daher der Mühseligkeit der Berliner Geschäftsleute gelungen, die Pariser Konkurrenz vollständig im In- und Auslande zu schlagen. Gegenwärtig ist Berlin der Hauptfabrikationsort der Welt für Phantasiafedern, so daß sämtliche Fabrikanten, nicht nur die größten, sondern auch die kleineren, dauernd von deutschen und fremdländischen Aufkäufern aufgesucht werden. In ihren Mustern sind dabei sowohl die Phantasia- wie die Straußenfederfabrikanten sogar auch den Farbensorten nach von Paris abhängig, da die von Berliner Fabrikanten wiederholt aufgestellten Farbkarten dem Publikum nicht gefallen haben.

Nicht so günstig hat sich die Straußenfederfabrikation entwickelt. Allerdings gelang es den Berliner Fabrikanten in den Jahren 1873—1880, sich den gesamten Konsum Deutschlands in besseren Stapelgenres zu erwerben, was auf die Fortschritte in der Färberei der Federn zurückgeführt wird. Da aber die Färbung schwarzer Federn in Berlin nicht ausgeführt werden konnte und daher die zum Schwarzfärben geeigneten Federn nach Paris geschickt werden mußten, so konnte ein größerer Export nicht erreicht werden. Erst seitdem um das Jahr 1890 die Berliner chemische Industrie das Wasserstoffsuperoxyd, welches jetzt der ausschließliche Bleichstoff ist, in genügenden Mengen und in unerreichter Wohlfeilheit herstellen konnte, wurde die Berliner Straußenfederfabrikation der Pariser ebenbürtig. Seit 1893 ist in Wien ein gefährlicher Konkurrent wegen der dort so miserablen Löhne erwachsen. Dann beginnt auch jetzt wieder Paris, welches die Straußenfeder sehr viel hausindustriell herstellen läßt, Berlin Abbruch zu thun, während hier nur wenig Hausindustrie vorhanden ist¹. Es kann daher nur kurz auf die Straußenfederfabrikation eingegangen werden.

Die bei der Straußenfederfabrikation beteiligten Unternehmer zerfallen in Großisten und Fabrikanten. Zu ihnen gesellen sich die Federengroßhändler, welche allerdings wohl nur für die kleineren Fabrikanten das Rohmaterial liefern, während die größeren es selbst aus London² oder den

¹ Gefangenarbeit hat in der gesamten Pußfederindustrie nicht stattgefunden.

² In London befindet sich eine besondere Börse für Straußenfedern. Es werden dort alljährlich 6 Auktionen abgehalten.

Produktionsorten Südafrika, Asien und Südamerika selbst beziehen. Sämtliche sind Kaufleute, welche größere Geldmittel zum Unterhalten ihrer Geschäfte besitzen müssen. Die Grossisten gaben sich früher auch noch viel mit dem Konfektionieren der fertigen Straußenfedern ab, da die Fabrikanten nur einzelne Federn herstellten. Dies hat sich seit einigen Jahren geändert und es werden jetzt von den Fabrikanten die Straußenfedern konsumfähig angefertigt, so daß die Grossisten im wesentlichen Zwischenhandel betreiben, den die Fabrikanten trotz vieler Bemühungen noch nicht haben unterdrücken können, wenn auch die größeren von ihnen direkt an Puß- und Modegeschäfte zu verkaufen begonnen haben.

Die Straußenfederfabrikation unterliegt einerseits den oft außerordentlichen Preisschwankungen der Rohware¹, dann aber ist sie wesentlich von der Gunst oder Ungunst der Mode abhängig. Es giebt Jahre, in denen die Produktion den Anforderungen, welche die Konsumtion an sie stellt, nicht genügen kann, während sie in anderen Jahren ganz bedeutend eingeschränkt werden muß. Letzteres ist dann natürlich mit Entlassung eines größeren Teils der Arbeitskräfte verbunden, die bei einer längere Zeit andauernden Mißgunst der Mode sich anderen Gewerben zuwenden müssen, so daß sich, falls ein schneller Umschwung zum Guten eintritt, ein Mangel an Arbeiterinnen geltend macht. Die Straußenfederfabrikation ist außerdem ein Saisongewerbe, so daß in der stillen Zeit, die etwa von Oktober bis nach Weihnachten dauert, nur wenig gearbeitet werden kann.

Die Straußenfederarbeit ist eine gelernte. Die Arbeiterinnen — es werden ausschließlich weibliche Personen beschäftigt — haben eine gewöhnlich dreimonatliche Lehrzeit durchzumachen, in der sie etwa die Löhne der Lehrlingmädchen der Blumenfabrikation beziehen. Dieselben Voraussetzungen bezüglich der Fähigkeiten und Anlagen der Arbeiterinnen sowohl körperlicher wie geistiger Art wie bei den Blumenarbeiterinnen sind auch hier Bedingung. Die Federarbeiterinnen entstammen ebenfalls den oberen Arbeiterkreisen. Der Verdienst ist ein verhältnismäßig guter. Die Mädchen verdienen bei einiger Geschicklichkeit schon bald nach Beendigung der Lehrzeit ca. 45 Mk. pro Monat, welcher Verdienst während der Saison nach längerer Übung bis 70 und 80 Mk. steigt. Trotz der hohen Löhne haben die Fabrikanten

¹ Mit der Rohware werden auf der Londoner Straußenfederbörse Hauffe- und Baiffespekulationen getrieben. So hatte sich dort 1890 ein Ring von Importeuren gebildet, welcher, da Mangel an Straußenfedern herrschte, den Preis der Federn um 80% steigerte; nach wenigen Wochen sank der Preis wegen einer starken Einfuhr wieder um zwei Drittel.

viel von dem Arbeitermangel bei aufsteigender Konjunktur zu leiden. Dies ist darauf zurückzuführen, daß geeignete Lehrmädchen an und für sich schon selten sind und daß überdies die stille Zeit während jeden Jahres — die Saisons dauern von Anfang Juli bis Ende Oktober und von Ende Januar bis etwa Ostern — die oft lange Arbeitslosigkeit während einer ungünstigen Mode die Eltern abschrecken, ihre Kinder diesem Gewerbe anzuvertrauen¹.

So stehen auch hier der zur Hausindustrie drängende Mode- und Saisoncharakter der Industrie und der zum Fabrikbetrieb drängende Mangel an Arbeitskräften als Gegengewichte sich gegenüber. Endgültig ausschlaggebend für die Betriebsform sind daher in Rohmaterial und Produktionsprozeß liegende Momente geworden.

Der Produktionsprozeß ist der folgende:

Nach dem Reinigen, Bleichen und Färben der rohen Straußenfedern — was entweder von den Fabrikanten selbst oder durch besondere Bußfederfärbereien geschieht — werden zuerst die Federn gelegt d. h. es werden die der Länge nach verschiedenen Federn ausgesucht und die Riele abgeplattet. Dann werden die gelegten Federn mit Seide oder Garn zusammengenäht, gekräuselt und dann zu mehreren in der gewünschten Weise zusammengebunden. Sämtliche Prozesse werden ausschließlich als Teilarbeiten ausgeführt.

Es findet also eine weitgehende Zerlegung des Arbeitsprozesses in lauter auf Handarbeit beruhende Teile statt, und es wäre daher an sich eine ausgedehnte auf Ausstoßung von Teilarbeiten aus der Fabrik oder arbeitsteilig produzierendem Zwischenmeistersystem beruhende Hausindustrie denkbar. In Wirklichkeit aber werden der Regel nach sämtliche Teilarbeiten in der Fabrik ausgeführt. Nur das Nähen und Kräuseln der Federn wird auch von Arbeiterinnen in ihrer Behausung besorgt; aber auch das fast nur in der Saison. Es geschieht dann zum Teil durch Fabrikarbeiterinnen in ihrer freien Zeit, also unter Überschreitung der gesetzmäßigen Arbeitszeit, vorzugsweise aber durch Frauen und Mädchen, die in der Fabrik gelernt haben und verhindert sind, außerhalb ihrer Wohnung zu arbeiten. Das Federmaterial zum Nähen oder Kräuseln nebst der Nähseide erhalten diese Heimarbeiterinnen vom Fabrikanten geliefert. Das übrige Handwerkszeug haben sie selbst zu beschaffen. Zu Zwischenmeisterinnen haben sie sich nur in ganz seltenen Fällen entwickelt. Für diese enge Begrenzung der Hausindustrie hat zum Teil der Produktionsprozeß selbst, zum Teil das Roh-

¹ Auch die Gesundheitschädlichkeit der Industrie wegen herumfliegender Federn spielt dabei eine Rolle.

material entschieden. Der große Wert der letzteren verhinderte durch die hohen Anschaffungskosten die Ausbildung eines den Rohstoff selbst liefernden Zwischenmeisterturns. Nahm aber der Fabrikant einmal die Stofflieferung auf sich, so konnte er sich auch die Aufsicht über das Legen der Federn, für das sparsame Arbeit mit dem Rohmaterial Hauptsache ist, nicht entgehen lassen. Für die Hausindustrie wäre also nur das Nähen und Kräufeln der Federn verblieben. Für diese Teilarbeiten aber konnte sich ein Zwischenmeisterystem nicht ausbilden, denn ein solches hat immer, wo es nicht handwerksmäßigen Ursprungs ist, eine Weiterführung der Arbeitsteilung zur Grundlage, die hier nicht mehr möglich war; jede Arbeiterin hätte sich für die genannten Teilarbeiten ihre Federn geradefogut vom Fabrikanten direkt holen können. Ohne Arbeitsstuben von Zwischenmeisterinnen endlich war eine ausgedehnte Hausindustrie aus demselben Grunde wie bei der Blumenfabrikation unmöglich. Auch hier mußte der Fabrikant die an sich für die Hausindustrie geeigneten Arbeitsprozesse in seiner Werkstatt belassen, um sich einen dauernd leistungsfähigen Betrieb zu erhalten. Und er hat es — wohl wegen des Kompelle, was der hohe Wert des Rohmaterials zur Einschränkung speciell unkontrollierter Heimarbeit darstellt — wie wir sehen, noch vollständiger gethan als dort, so daß eine einfache sehr begrenzte Saisonheimarbeit für diese außerordentliche Mode- und Saisonindustrie heute die einzige Form der Hausindustrie ist, die in Berlin existiert. Diese Saisonheimarbeit beschäftigt nicht mehr als höchstens $\frac{1}{10}$ der jedesmaligen Arbeitskräfte, also vielleicht 100 bis 150 Personen.

Die Phantasiafederfabrikation wurde in Berlin als Alleinberuf wohl nie handwerkmäßig ausgeführt, da in früheren Jahrhunderten Sachsen und in unserem Frankreich den Bedarf des Berliner Marktes vollständig deckten. Erst in den 60er Jahren des 19. Jahrhunderts trennte sich, wie oben bemerkt, die Phantasiafederfabrikation von der der künstlichen Blumen und Straußenfedern, so daß sich nun Fabrikanten auf die alleinige Herstellung von Phantasiafedern verlegten. Die Leiter der Phantasiafeder-Unternehmungen waren daher von Anfang an Kaufleute, welche die Fabrikation kaufmännisch unter Aufwendung größerer Geldmittel betrieben. Das Jahr 1870 ließ allerdings selbständige Kleinbetriebe entstehen. Dieselben gingen jedoch, als das Ausland sich nicht mehr direkt an die Produzenten wandte, sondern von diesen selbst aufgesucht werden mußte, nach wenigen Jahren samt und sonders unter, was durch eine halb eintretende ungünstige Mode noch beschleunigt wurde. Jetzt existieren nur kaufmännisch gebildete Fabrikanten

und Groffisten, weldı letztere in den letzten Jahren durch die Fabrikanten, die die Detaillisten, Putz- und Modegeschäfte direkt auffuchen, hartnäckig bekämpft werden. Möglich ist das, weil die Phantasiafederartikel in den Fabriken zum unmittelbaren Gebrauch geeignet hergestellt werden.

Keine Branche der Putzindustrie ist so sehr dem Modewechsel unterworfen, wie die der Phantasiafedern. Es hat Jahre gegeben, in denen nur die größten Fabrikanten so viel Aufträge hatten, daß sie ihre Arbeitskräfte 6 Monate im Jahre beschäftigten konnten. Kleinere Produzenten hatten kaum 3 Monate zu thun und waren daher gezwungen, die übrige Zeit des Jahres ihren Betrieb einzustellen oder ihn ganz aufzugeben, wenn sie nicht Kapital genug hatten, um sich der Blumenfabrikation zuwenden zu können. Keine der anderen Branchen außer der Strohhutfabrikation hat auch eine so kurz dauernde Saison; denn die Phantasiafedern finden zu nichts anderem als zu Winterfachen, hauptsächlich Hüten, Verwendung und die Saison geht daher nur von April oder Mai bis etwa Mitte oder Ende Oktober. In der übrigen Zeit können Lagerfachen wegen des häufigen Wechsels der Mode nur in beschränktem Maße fabriziert werden. Und zu alledem gesellen sich schließlich große Preisschwankungen, ja auch vollständige Unsicherheit in Bezug des Rohmaterials¹, so daß man von dieser Branche sagen kann, daß sie mit den Schattenseiten aller Putzindustrien weitaus am reichsten bedacht ist².

So findet denn auch das über die Arbeitskräfte in der Blumenfabrikation Gesagte hier natürlich vollkommen analog Anwendung. Ja die Lage der Phantasiafederfabrikanten in der Beschaffung von Berliner Arbeiterinnen ist noch eine weit schlechtere, weil die Ausführung der besten Phantasiafederarbeiten eine ganz besondere Geschicklichkeit und künstlerische Begabung erfordert. Eine vollständige Ausbildung einer Arbeiterin der Art, daß sie alle Arbeiten selbständig ausüben kann, soll eine vier- bis fünfjährige Ausübung des Berufes erfordern. Denn die Arbeit ist eine sehr vielseitige und läßt sich nur wenig in einzelne Berrichtungen zerlegen. In einem Jahre wird Federmosaik, in anderen werden ganze Vögel oder Flügel oder auch nur einzelne Federn verlangt. Dazu kommt dann noch das verschieden-

¹ So schwankt der Preis von Taubenfedern zwischen 1—10 Mk. pro Kilo.

² Die Rohfederhändler unterhalten in den am meisten Federvieh haltenden Ländern Agenten zum Ankaufe von Federn. Das Rohmaterial lassen die Händler in Berlin reinigen und sortieren, wobei viele Frauen hausindustriell beschäftigt werden. Die Hausindustriellen beschäftigen vielfach unerwachsene Familienangehörige. Der Schmutz und Staub in deren Wohnungen soll entseflich sein.

artigste Federmaterial zur Bearbeitung, so daß eine perfekte Arbeiterin nie aufhören kann zu lernen. Dabei sind die Löhne, die gezahlt werden können, gering. Nur die vollständig selbständigen Arbeiterinnen erreichen im Accordlohn, der herrschenden Lohnform, ein monatliches Einkommen von 50 Mk. und mehr, während von den anderen nur die Geübtesten auf einen solchen von 50—60 Mk. kommen. Für das Gros der Arbeiterinnen steigt der Verdienst auch während der Saison selten über 40 Mk. pro Monat. Hierzu kommt dann noch, daß die Fabrikanten während der stillen Zeit (von Ende Oktober bis Anfang März) ihre Arbeitskräfte verringern oder zu reduzierten Löhnen arbeiten lassen müssen. Der Mangel an geübten Phantasiaarbeiterinnen ist daher in Berlin ein sehr großer, so daß die Fabrikanten gezwungen sind, unter Aufwendung vieler Mittel sich die brauchbaren Arbeitskräfte in Berlin zu bewahren oder sich andere in den Vororten zu verschaffen.

In ungewöhnlich starkem Grade also wirken die die ganze Pußindustrie durchziehenden Tendenzen zur Hausindustrie und zum Fabrikbetrieb hier gegen einander.

Den Ausschlag hat auch hier wieder die Art des Rohmaterials und des Produktionsprozesses gegeben. Als Rohmaterial werden teils die oft sehr kostbaren Federn tropischer und subtropischer Länder verwendet, so die vom Groppreier, den Sig-Filets, Lophophores, Gouras, Kolibris, Papageien u. a., teils die in Deutschland, Österreich, Rußland zc. zusammengekauften Hahnen-, Hühner-, Tauben-, Gänse-, Enten-, Schwanen-, Puten- u. s. w. Federn. Fast sämtliche Federn müssen vor ihrer endgültigen Verarbeitung einen Bleich- und Färbeprozess durchmachen, der ausschließlich in Fabriken vor sich geht, und zwar in den Anstalten der Federfabrikanten selbst oder besonderen Federfärbereien. Die wertvolleren Federn werden dann gewöhnlich nur mit anderen Feder- oder Blumenarrangements zusammengebunden. Die gewöhnlichen Federsorten werden dagegen auf mit starkem Seidenpapier überzogenen Drahtgestellen mittels Leimes oder Kautschuk, der in Benzin aufgelöst ist, angeklebt. Diese geklebten Federarbeiten werden dann erforderlichenfalls mit Blumen oder anderen Federn gebrauchsfähig konfektioniert.

Das Konfektionieren und die Verarbeitung des wertvolleren Rohmaterials geschieht ausschließlich in den von den Unternehmern in Berlin errichteten Fabriken, die sich gewöhnlich neben den sonstigen Geschäftsräumen befinden. Dort werden auch teilweise die feineren Genres aus den gewöhnlichen Federn hergestellt, während die sogenannten Stapelartikel in Berlin nur selten durch Fabriken gemacht werden.

Was die geringeren Stapelartikel anbetrifft, welche, um in großen Mengen abgesetzt werden zu können, möglichst billig auf den Markt gebracht

werden müssen, so waren die Fabrikanten schon beim Beginne des Gewerbes als Industrie gezwungen, auf alle mögliche Weise an den Produktionskosten zu sparen. Dies geschieht einerseits dadurch, daß Aufwendungen für Arbeitsräume, welche wegen der rein periodischen Natur der Arbeit lange Zeit unbenutzt bleiben müßten, nach Möglichkeit vermieden werden¹. Es entstanden daher in Berlin selbst von vornherein von Zwischenmeistern geleitete Arbeitsstuben, deren Miete die Fabrikanten während der flotten Zeit wohl teilweise bezahlten. Die Berliner Zwischenmeister mögen anfangs wohl auch billig genug haben arbeiten können. Bald jedoch mußten sie Berlin verlassen, da hier billige und doch brauchbare Arbeitskräfte wegen der lohnenderen Beschäftigung, die sich bei dem Aufschwunge Berlins seit dem französischen Kriege den weiblichen Arbeitskräften bald bot, nicht mehr zu erhalten waren. Die mit Herabsetzungen der Preise verbundene scharfe Pariser Konkurrenz bedingte eben eine Verminderung der Löhne, zumal der Lohn mindestens 75 % der Herstellungskosten der aus minderwertigen Federn hergestellten Waren beträgt. Man begann daher die Phantasiafederfabrikation, soweit sie Stapelartikel betraf, nach den Vororten von Berlin zu verlegen. In vielen derselben wurde dadurch der schon begonnene Rückgang der Textilindustrie, die viele weibliche Arbeitskräfte früher beschäftigte, nur noch beschleunigt, da die Federarbeit lohnender war und die Textilarbeiterinnen besonders die zur Federarbeit geeignete körperliche Beschaffenheit besaßen. Die Auswanderung dieser Art der Federfabrikation ist besonders in den letzten (ca. 3) Jahren, in welchen dieser Artikel ganz außerordentlich von der Mode begünstigt worden ist, zu beobachten gewesen. Gegenwärtig werden in fast allen Vororten Berlins, sogar in Oranienburg, Mittenwalde, ja selbst in Friedeberg in der Neumark Stapelartikel dieser Branche für Berliner Fabrikanten hergestellt; und um sich die nötigen Arbeitskräfte zu verschaffen, machten die Fabrikanten die größten Anstrengungen. Verheiratete Federarbeiterinnen, deren Männer zum Aufgeben ihres Berufes und zum Federarbeiten bewogen waren, wurden mit ihrer ganzen Familie auf Kosten der Unternehmen nach kleineren Orten, die zur Federarbeit geeignet waren, hingeschickt. Mann und Frau erhalten in der ersten Zeit festes Monatsgehalt, bekommen freie Wohnung, ihnen werden sämtliche Kosten des Hin- und Herfahrens von und nach Berlin nebst Spesen ersetzt. Meist ergibt sich dabei, daß dieses Unternehmen nur an Orten glückt, in denen keine oder eine geringer lohnende Industrie vorhanden ist.

¹ Gefängnisarbeit hat in dieser Branche nicht stattgefunden, da das geeignete Arbeitermaterial bereits von der Blumenfabrikation fest engagiert war.

So wurde eine Familie nach Trebbin geschickt, um dort Arbeiterinnen anzuwerben. Da dort aber die Tabakfabrikation stark im Gange war, bei welcher die Mädchen leicht 15 Mk. pro Woche verdienten, so mußte eine Übersiedelung nach einem anderen Orte stattfinden¹. Finden sich nun in dem betreffenden Vororte genügende Arbeitskräfte und ist deren Ausbildung so weit gediehen, daß sie leichtere Arbeiten ausführen können, so finden es Fabrikant und Zwischenmeister bald vorteilhafter, statt des festen Lohnes die Arbeiten in Accord zu vergeben resp. auszuführen.

Bei der nun folgenden Schilderung sind nur die Verhältnisse des Jahres 1898, welches sich als ein außerordentlich günstiges darstellt, und in welchem fast ausschließlich Flügel gefleht wurden², zu Grunde gelegt.

Die Zwischenmeister³, welche mit wenigen Ausnahmen außerhalb Berlins ihre Produktionsstätte aufgeschlagen haben, und zwar vorzugsweise in den östlichen und nördlichen Vororten, wie in Oranienburg, Erkner, Fürstenwalde, Mittenwalde, Friedrichshagen u. a. — beziehen die gefärbten Phantasiefedern nur von dem sie beschäftigenden Fabrikanten, der ihnen dieselben zumwiegen läßt. Nur bei den teureren Federn kauft der Zwischenmeister das Rohmaterial vom Fabrikanten. Die übrigbleibenden geringwertigen Federn bleiben beim Zwischenmeister. Den Draht, sowie das Seidenpapier und den in Benzin aufgelösten Kautschuk schafft der Fabrikant en gros an und läßt dieselben zum Einkaufspreis an den Zwischenmeister ab. Doch kann letzterer diese Materialien selbst anschaffen, was aber gewöhnlich nicht geschieht. Als besondere Vergütung wird dem Zwischenmeister die Miete ganz oder teilweise bezahlt, ohne daß eine Lohnreduktion eintritt.

In den Familien der Zwischenmeister arbeiten außer den nicht zur Familie gehörigen Arbeitskräften gewöhnlich Mann und Frau nebst den nicht mehr schulpflichtigen Mädchen. Dem Mann fällt als Beschäftigung die Buchführung, die Verteilung des Rohmaterials, die Ablieferung der fertigen Waren und das Einholen des Rohmaterials zu. Außerdem hilft er an dem Herstellen der Drahtgestelle und deren Überziehen mit Seidenpapier. Der Frau liegt die Unterweisung der Lehrmädchen, die Überwachung der Arbeiterinnen und die Ausführung vor allem der feineren Genres ob,

¹ Um ein anderes Beispiel zu nennen, so sind in Köpenick wegen der großen Nähe der Spindlerschen Färberei, in welcher sehr viele Mädchen lohnende Beschäftigung finden, nur sehr wenig, fast gar keine Federarbeiterinnen zu finden.

² Dies ist eine sehr leichte Arbeit, die nach wenigen Unterweisungen bald selbstständig ausgeführt werden kann.

³ Ich übergehe die gegen festen Lohn angestellten Zwischenmeister, da dieselben eigentlich nur Geschäftsführer der Fabrikanten sind.

während die Töchter als Arbeiterinnen beschäftigt werden. Kinderarbeit kommt gewöhnlich nicht vor. Da die Löhne besonders bei den ordinären Sachen niedrig sind und außerdem das Risiko für den Zwischenmeister wegen des teuren Klebematerials¹ und der sonstigen Unkosten groß ist, so kann derselbe nur durch Herstellung einer großen Menge von Arbeiten einen ausreichenden Verdienst erlangen. Demnach giebt es kaum einen Zwischenmeister, der in der Saison weniger als 30 Arbeiterinnen beschäftigt. Gewöhnlich sind es 50 bis 80. Von diesen Arbeiterinnen werden höchstens ein Fünftel regelmäßig in der neben der Wohnung liegenden Arbeitsstube beschäftigt, also höchstens 10. Allerdings arbeiten in einzelnen Werkstätten auch eine bedeutend größere Anzahl von Mädchen, so bei einem Zwischenmeister in Friedrichshagen während der verklossenen Saison 40 bis 50 Mädchen.

Die Arbeitskräfte rekrutieren sich aus den oberen Arbeitskreisen, welche auf den Verdienst ihrer Töchter nicht so sehr angewiesen sind. Nur während der Saison erreicht ihr Verdienst die Höhe von 10 bis 12 Mk. pro Woche und auch nur bei den Geübtesten. In der stillen Zeit werden nur die besseren Arbeiterinnen behalten, jedoch werden, wenn die Zwischenmeister in derselben nur Phantastiefedern arbeiten, die Stücklöhne — es giebt für Arbeiterinnen nur solche — um 25 bis 30 Prozent reduziert, da der Fabrikant einerseits dem Zwischenmeister ebenfalls um diesen Teil den Lohn verkürzt, andererseits ihm auch nur so viel Arbeit giebt, daß nur die besseren Arbeitskräfte durchgefüttert werden können. Bei anderen Zwischenmeistern, welche imstande sind, Blumen zu machen oder Federpelzarbeiten zu kleben² — Arbeiten, welche während der für Phantastiefedern stillen Zeit gewöhnlich florieren —, werden die geeigneten Arbeitskräfte zu den vollen Löhnen weiterbeschäftigt. Da in den Orten, wo mehrere Zwischenmeister vorhanden sind, die Arbeitskräfte in der Saison knapp sind, so machen sich dieselben in dem Anwerben von solchen die größte Konkurrenz. Sämtliche Arbeiterinnen, sowohl die, welche in der Werkstätte als auch die, welche zu Hause arbeiten, haben ihren Wohnsitz nicht nur in dem Bororte selbst, sondern es arbeiten auch viele Mädchen und Frauen der näherliegenden Dörfer mit.

¹ Ein Kilo in Benzin aufgelösten Kautschuck kostet gegenwärtig im Engrospreise 10—11 Mk.

² Dies wird den Zwischenmeistern in der stillen Zeit von dem Fabrikanten gern gestattet. Für die Saison versucht man durch das Abhängigkeitsverhältnis, in welches die Zwischenmeister durch die Bezahlung der Miete und durch ihre Verpflanzung an einen ihnen immerhin fremden Ort geraten, sie davon abzuhalten, zu einem anderen Fabrikanten überzutreten. Es wird das übrigens auch schon durch die Haltung der Fabrikanten, die einen solchen Zwischenmeister kaum beschäftigen würden, verhindert.

Wie schon oben angedeutet, beschäftigen die Zwischenmeister sehr viele Heimarbeiterinnen während der Saison, denen — wohl nur mit wenigen Ausnahmen — in der stillen Zeit des Jahres Arbeit nicht gegeben wird. Die Zahl der von dem Einzelnen Beschäftigten schwankt zwischen 20 und 100 und vielleicht noch darüber. Diese Heimarbeiterinnen sind teils verheiratete frühere Fabrik- oder Werkstättenarbeiterinnen, teils Frauen aus anderen Berufen, oder Mädchen, die sich scheuen in einer Arbeitsstube zu arbeiten. Diese nicht gelernten Heimarbeiterinnen wurden während des letzten Sommer in einer bis zwei Wochen zu den ihnen passenden Stunden in dem Kleben der Federn auf die Drahtform unterwiesen und arbeiteten dann in ihrer Wohnung. Sämtliches Material sowohl Federn und Form wie Kautschuk bekamen sie vom Zwischenmeister geliefert. Der Arbeitslohn war gering, was allerdings zum Teil auf den oft leichtsinnig verschleuderten teuren Klebstoff zurückzuführen war. Das Anlernen der Heimarbeiterinnen war nur bei dem Kleben von Flügeln möglich, da dies eine sehr leicht auszuführende Arbeit ist. Für schwerere Federarbeiten kommen sie gar nicht in Frage, so daß die Zahl der beschäftigten Heimarbeiterinnen bei einer anderen Mode etwa auf den fünften Teil reduziert werden dürfte.

Die ganze ausgedehnte Hausindustrie in ihrer jetzigen Form ist also nichts anderes als ein wahrscheinlich sehr kurzlebiges Produkt der Nachfrage nach Flügeln. Mit dem Verschwinden dieser von den Damenhüten wird sie — jedenfalls in der Form der zahlreichen Beschäftigung von Heimarbeiterinnen — gleichfalls verschwinden. Was dann bleibt, wird eine weit weniger umfangreiche in Werkstätten betriebene Hausindustrie sein. Der Weiterbestand einer solchen auch in Zeiten einer ungünstigen Mode ist wegen der geringen anderweitigen Erwerbsgelegenheit, die sich den weiblichen Arbeitskräften der Vororte und Landstädte bietet, bis auf weiteres ziemlich wahrscheinlich. Die Federfabrikanten profitieren eben davon, daß sie sich in das noch warme Bett der Textilindustrie legten, und sie werden sich diesen Vorteil, da sie zur Errichtung von Fabriken für Stapelartikel in Berlin nicht übergehen können¹, auf alle Weise selbst durch ein Durchfüttern der Zwischenmeister in flauen Zeiten zu halten versuchen.

Heute liegt die Sache so, daß von den 5000 Arbeitskräften der Industrie etwa 350 in den Berliner Fabriken, etwa 1100 als Werkstättenarbeiterinnen in etwa 150 Zwischenmeisterbetrieben und etwa 3400 als Heimarbeiterinnen beschäftigt sind und von der also sehr ausgedehnten und centralisierten Hausindustrie wird nur ein Bruchteil von etwa 40 Zwischen-

¹ Vgl. oben.

meisterbetrieben mit vielleicht 150 Werkstatt- und 450 Heimarbeiterinnen Berlin selbst angehören.

3. Die Strohhutfabrikation.

Sie ist sehr kurz zu erledigen. Die Herstellung von Strohhutformen besteht, soweit sich die Berliner Industrie damit befaßt, in dem Zusammennähen von Strohgeflechten, die heute aus Sachsen, Bayern, dem Schwarzwald, Elsaß-Lothringen, der Schweiz, Italien (Florenz), Japan und China bezogen werden, und in dem Appretieren, Pressen und teilweisen Garnieren derselben. Die Fabrikation¹ kam in Berlin schon im vorigen Jahrhundert auf. Sie gehörte zu den besonders konzessionierten und geschützten freien Gewerben. Einen größeren Umfang nahm sie erst seit den 40er Jahren unseres Jahrhunderts an, seitdem man begann, sich der schon längere Zeit in England gebrauchten hydraulischen Pressen zu bedienen. Es gelang den Strohhutfabrikanten die englische Konkurrenz vom Berliner Markte zu verdrängen und sogar nach Rußland, Schweden und Norwegen zu exportieren, und die Entwicklung der Berliner Industrie ist heute nur dadurch gehemmt, daß seit den 60er Jahren in sächsischen Ortschaften² sowie in Breslau und einigen anderen deutschen Städten eine wegen der dort billigeren Löhne schwer zu überwindende Konkurrenz aufgekommen ist. Die Herstellung von Strohhüten ist Sache nur einer ganz kurzen von Januar bis Pfingsten dauernden und bei ungünstiger Witterung schon kurz nach Ostern nachlassenden Saison. Das hat für Berlin verhindert, daß die Strohhutfabrikation überhaupt ein Gewerbe für sich geblieben. Die Strohhutfabrikanten verfertigen vielmehr heute, um existieren zu können, gleichzeitig Damenhutfaçons aus anderen Rohstoffen, vor allem aus Filz, Draht und Großlinon und die Strohhutfabrikation ist daher eigentlich nur ein Saisongewerbe. Das bestimmt auch ihre Arbeitsform.

Das Nähen der Strohhüte geschah von jeher durch weibliche Arbeitskräfte. Die Hauptbetriebsweise war die Hausindustrie. Mädchen und Frauen nähten zu Hause die entweder selbst gekauften oder vom Fabrikanten gelieferten Geflechte. In der Fabrik, wo ebenfalls, jedoch nur wenige Hüte genäht wurden, erhielten die Strohhüte die etwa verlangte Garnierung, nachdem sie appretiert und gepreßt waren. Das Anlernen der Mädchen geschah vorzugsweise bei der Zwischenmeisterin. Diese alte Arbeitsform wurde nun umgewälzt durch die Einführung der Strohhutnähmaschine am

¹ Und zwar die Fabrikation von Damen- und Herrenstrohhüten.

² Wo schon seit dem 17. Jahrhundert Strohgeflechte und Strohhüte genäht wurden.

Anfang der 70er Jahre und hier hat der Nebenbetriebscharakter der Industrie auf die Gestaltung entscheidend eingewirkt. Die nur während der kurzen Saison zu verwendende 120 Mk. kostende Strohhutnämaschine war für die Hausindustrie eine zu teure Anschaffung. Es verschwanden daher nun die bestehenden Arbeitsstuben der Zwischenmeisterinnen und die handwerksmäßig mit eigenem Rohmaterial produzierende Hausindustrie. Das Nähen zog sich mit den Nähmaschinen in die Fabriken zurück und gegenwärtig werden als Hausindustrielle nur allein arbeitende, in der Fabrik herangebildete Heimarbeiterinnen beschäftigt, welche aus irgend einem Grunde (z. B. wegen der Wartung und Beaufsichtigung ihrer Kinder) von Hause nicht fort können. Ihnen wird die Nähmaschine in der Regel vom Fabrikanten geliefert. Zuweilen kommt es wohl auch vor, daß die Arbeiterin mit Unterstützung des Fabrikanten sich eine Maschine anschafft, sie bleibt aber einfache Heimarbeiterin und das Rohmaterial wird ausschließlich vom Fabrikanten geliefert. Es mögen jetzt wohl noch Hausindustrie und Fabrikbetrieb das Nähen der Hüte je zu gleichen Teilen besorgen. Erstere dürfte aber trotz des Vorteils, den der Fabrikant durch sie infolge der Ersparung von Miete, Licht 2c. hob, allmählich in Berlin aussterben, wenn die Inbetriebsetzung der Maschinen durch billig arbeitende Motoren statt durch den Fuß der Arbeiterin, allgemein eingeführt wird, was schon jetzt in einzelnen Fabriken geschieht. Die übrige Bearbeitung der Strohhüte, das Appretieren, Pressen und Garnieren findet natürlich nach wie vor in der Fabrik statt. Im ganzen werden von den etwa 2000 während der Saison in Berlin thätigen Arbeitskräften alsdann etwa 1300 in der Fabrik und 700 außerhalb derselben beschäftigt sein.

Der Verdienst der Strohhutnäherinnen ist ziemlich bedeutend. Eine mittelmäßige Arbeiterin verdient im Durchschnitt 20 Mk. pro Woche, während geübtere einen solchen von 25, 30 ja 36 Mk. erreichen können. Und dieser Verdienst wird erreicht, ohne daß eine längere als höchstens zweimonatliche Vorbildung bis zur vollen Leistungsfähigkeit erforderlich wäre. Das ist der Grund, der die Hausindustrie vorläufig noch aufrecht erhält; denn obgleich die Strohhutfabrikation die kürzeste Saison von allen Hutbranchen und daher die am wenigsten konsolidierten Arbeiterinnen hierin hat, vermag der Fabrikant aus diesem Grunde doch jederzeit ohne weiteres die nötigen Arbeitskräfte zu finden.

Von den mit der Maschine häufig in demselben Betrieb hergestellten anderen Damenhutsorten kommen für die Hausindustrie nur noch die aus mit Großlinon überzogenen Drahtgestellen gemachten sogenannten Unterfaçons in Frage, welche zum Anbringen von Spitzen, Bändern, Federn und Blumen dienen und gewöhnlich nur in Haubenform von älteren Damen

getragen werden. Die Herstellung besonders der einfacheren dieser Formen ist ohne größere Anleitung und Übung auszuführen und gewöhnlich ist die Nachfrage nach ihnen so gering, daß sie nebenbei in der Fabrik hergestellt werden können. Als aber vor einigen Jahren diese Façons sehr stark von den Konsumenten begehrt wurden, ließen die Fabrikanten dieselben von früheren Fabrikarbeiterinnen in deren Wohnung herstellen. Zwei oder drei Zwischenmeister fanden sich auch, welche aus eigenem Rohmaterial diese Façons mit Hilfe von jungen Mädchen und wohl auch Kindern hausindustriell anfertigten. Die ganze Hausindustrie, welche auf der Anfertigung dieses Artikels aufgebaut war, stürzte in sich zusammen, als die Mode andere Façons ausschließlich begünstigte.

Überblicken wir zum Schluß noch einmal das ganze Gebiet, so zeigt sich, daß überall ein in seiner Art merkwürdiger Kampf zwischen Fabrik und Hausindustrie herrscht. Einer durch den Mode- und Saisoncharakter aller betrachteten Industrien ganz ungewöhnlich gesteigerten Tendenz zur Hausindustrie treten überall aus eben diesem Charakter hervorgehende sehr kräftige Gegentendenzen entgegen. In der Strohhutfabrikation, in der ursprünglich die Hausindustrie vorherrscht, wird die Entwicklung zum Fabrikbetrieb dadurch entschieden, daß der ausgesprochene Saisoncharakter der Industrie dem Unternehmer und nicht dem Hausindustriellen die Anschaffung einer an sich auch hausindustriell verwendbaren neuen Maschine zuwälzt. In der Blumenfabrikation andererseits wird die Verlegung der wesentlichsten Arbeitsprozesse in die Hausindustrie dadurch verhindert, daß wiederum der Saison- und gleichzeitig Modecharakter der Industrie dem Unternehmer die Sorge um einen ausreichenden Arbeiterstamm aufzwingt; und in der Federfabrikation vermag sich die Industrie dem aus den gleichen Gründen hervorgehenden Druck zum Fabrikbetrieb nur dadurch zu entziehen, daß sie in ihren nicht so wie so fabrikmäßigen Teilen aufs Land geht. Überall aber ist es im Grunde die Thatsache, daß in Berlin in anderen hausindustriellen Beschäftigungen teilweise ohne Vorbildung ein leichter Verdienst zu erwerben ist, als in den Pußbranchen, die diese Erscheinung hervorruft; dadurch erst werden Mode- und Saisoncharakter der Industrien zu einem wirklichen Hemmnis eines für hausindustrielle Entwicklung ausreichenden Arbeiterangebots. Und so ergibt sich das immerhin eigentümliche Resultat, daß die starke Ausbildung der Hausindustrie in anderen Branchen die Entwicklung der Hausindustrie in den Pußbranchen, damit aber freilich auch bei dem eigentümlichen Charakter der Pußindustrien in gewissem Umfang die volle Entfaltung dieser selbst in Berlin hindert.

III.

Die Entwicklung der Berliner Damen- maßschneiderei.

Von

Luise v. Benda.

I. Geschichtliches.

Der geschichtliche Ausgangspunkt für die Auslösung der Schneiderei aus dem Gebiet des Hausfleißes der Frauen, zu dem sie ihrer Natur nach ursprünglich gehörte, scheint sich in den Verhältnissen der Klöster zu finden. Im 9. Jahrhundert werden männliche Schneider unter anderen Handwerkern im Kloster Konstanz genannt¹. Der Grund lag in dem Gesetz, das den Mönchen befahl, ihre Kleider von männlichen Schneidern nähen zu lassen. Wie sich von da aus die Schneiderei zu einem ausgedehnten männlichen Gewerbe weiter entwickelt hat, ist nicht klargestellt; jedenfalls aber ist sie überall in den aufblühenden Städten eines der ältesten Zunfthandwerke gewesen. In Berlin erteilte der Rat um 1288 den Gildebrief.

Der Hausfleiß der Frau, ihre Arbeit für eigenen Bedarf ließ sich natürlich durch kein Gesetz beschränken, nur durch die Konkurrenz der männlichen Handwerker vermindern. Im 14. Jahrhundert aber existieren trotzdem nach Nehlen schon besondere Schneider für Mannes- und Frauenkleider².

¹ Nehlen, Geschichte der Gewerbe (Leipzig 1855) S. 122.

² Bücher (die Frauenfrage im Mittelalter, Tübingen 1882, S. 14) sagt sogar, daß bereits beim ersten Auftreten der Schneiderzünfte die Schneider nicht bloß alle Arten von Männerkleidern, sondern auch die Frauengewänder arbeiteten.

Als gewerbliche Arbeiterin aber konnte die Frau nur mühsam eine durch Bedingungen erschwerte und dem Umfang nach unbeträchtliche Anteilnahme erringen bezw. behaupten. Sie wurde in diesem Kampfe verschiedentlich durch die Landesherrschaft unterstützt. Aus Verordnungen aus der zweiten Hälfte des 14. Jahrhunderts, Städte des rheinischen Bundes betreffend, geht hervor, daß auch unverheirateten Frauen das Recht zustand, das Schneidergewerbe zu treiben¹. 1651 gestattete Friedrich Wilhelm den hinterlassenen Meisterswitwen das Handwerk fortzusetzen und Gesellen zu halten, so lange sie unverheiratet bleiben². In Berlin wurde dasselbe Recht den Meisterswitwen Ende des Jahrhunderts durch Friedrich III. verliehen, ohne daß die obige Bedingung erwähnt wird³. Friedrich Wilhelm I. erteilt 1735 der Stadt Dramburg ein Privilegium, in welchem verheirateten und unverheirateten Frauen erlaubt wird, bei ihnen bestellte Frauenkleider anzufertigen⁴.

In der zweiten Hälfte des 18. Jahrhunderts erscheint dagegen die Frauenarbeit beträchtlich eingeschränkt. Privilegien werden in Berlin nur noch den Schneiderinnen der französischen Kolonie erteilt und die Befugnisse dieser wenigen Berechtigten noch beschnitten. Friedrich der Große giebt 1779 den Klagen der Schneider in so weit Gehör, daß er durch eine Verordnung die Zahl der in Berlin selbständigen Schneiderinnen von 72 auf 50 reduziert. Bei 10 Thlr. Strafe dürfen sie keine Mannskleider verfertigen. Wenn sie zu Haus arbeiten, dürfen sie Gehilfen oder Lehrlinge halten. Wenn sich eine von ihnen verheiratet, und zwar nicht an einen Schneider, so muß sie bei 10 Thlr. Strafe das Geschäft aufgeben. Wird eine Stelle unter den 50 erledigt, so schlägt der französische Gerichtshof dem Magistrat eine neu ausgelernte Schneiderin vor. Sie dürfen auch außer dem Hause arbeiten, aber keine Schleichware verarbeiten. Ein Eid, diesem letzteren Gebot zu folgen, ist Bedingung einer Beglaubigung, die der Magistrat verleiht. Arbeiten sie ohne diese Beglaubigung, so müssen sie 10 Thlr. Strafe zahlen⁵.

Der Kampf, der sich gegen die Konkurrenz der weiblichen Arbeit richtete, wurde begleitet von dem Bestreben auf Verengung der Betriebsform, d. h. auf Ausrottung der Stör. Hier sehen wir die Landesherrn

¹ Stahl, Das deutsche Handwerk, Gießen 1874, S. 80 f.

² Moritz Meyer, Geschichte der preussischen Handwerkerpolitik, I, Minden 1884, S. 228.

³ Moritz Meyer, Geschichte der preussischen Handwerkerpolitik, I, S. 437.

⁴ Schr. d. B. f. Socialp. LXV S. 150.

⁵ Krünitz, Ökonomisch-technologische Encyclopädie, Berlin 1827.

vielfach die Interessen der zunftmäßigen Handwerker unterstützen, wie aus den Verordnungen der Kurfürsten von Brandenburg am Ende des 17. Jahrhunderts hervorgeht.

Dem Adel auf dem Lande wird gestattet, für eigenen Bedarf Störarbeiter zu halten. Im übrigen werden diese mit harten Strafen bedroht; man stellt Pfändung der Ware und strenge Bußen in Aussicht, die auch dem Arbeitgeber der Störer auferlegt werden sollen¹.

Es ist bekannt, daß alle Beschränkungen mit der Aufhebung des Zunftzwanges aufhörten. Das Jahr 1811 brachte eine Freiheit der Bewegung, die nie wieder ganz eingedämmt worden ist. Der Befähigungsnachweis fiel, der Unterschied der Geschlechter kam nicht mehr bei Ausübung des Gewerbes in Betracht, das Land durfte ungehindert die Konkurrenz mit der Stadt aufnehmen. Neue Betriebsformen entstanden, da in Bezug auf Herkunft und Zahl der Arbeitskräfte keine Bedingungen mehr existierten und endlich vollendete die Erfindung der Nähmaschine die Ummwälzung.

Die ältesten Berliner erinnern sich nicht mehr der Zeit, in welcher einengende Gesetze existierten, wohl aber der Schranken, die das Herkommen aufrecht erhielt. Einerseits hatte man in den ersten Jahrzehnten des Jahrhunderts noch nicht das volle Vertrauen zur Schneiderei der Frauen, die sich das Feld erst erobern mußte. Andererseits galt die Arbeit, wenn nicht für eigenen Bedarf, die Arbeit gegen Entgelt, für die Frau noch als herabwürdigend. Es war Ehrensache für jedes Mädchen bis in die höchsten Kreise, sich ihre Garderobe selbst anfertigen zu können. Auch die Großherzogin von Baden hat schneidern gelernt. Gab man die Arbeit aus dem Hause, so wurde immer noch der Schneider bevorzugt, wie es heutzutage noch für Specialitäten in der Damenschneiderei geschieht. Sogar der männliche Schneider ging auf die Stör zur Verfertigung von Frauenkleidern, was heute wohl ausgeschlossen ist.

Schwer läßt sich der Zeitpunkt feststellen, von welchem an die Frauen in ernsthafte Konkurrenz mit den Männern treten.

Nach Viebahn² geschieht es, soweit die Verwendung als Arbeitskräfte in Frage steht, mit Einführung der Konfektion in den 30er Jahren unseres Jahrhunderts. Der Unternehmer, der Konfektion arbeiten läßt, giebt die Arbeit weg an Gesellen in ihr eigenes Haus gegen Stücklohn oder in die vom Meister gehaltene Werkstatt. Der Anfang der Hausindustrie, die nun

¹ Moriz Meyer, Geschichte der preussischen Handwerkerpolitik, I, S. 340, S. 441 f.

² Statistik des Zollvereins und nördlichen Deutschlands, III.

auch bald beginnt, weibliche Hilfskräfte heranzuziehen¹. Etwa gleichzeitig damit muß aber auch das Vordringen der Frau als selbständige Produzentin auf dem Gebiete der Maßschneiderei erfolgt sein, denn die Konkurrenz durch die Frauen ist im Jahre 1848 schon gefährlich für die Maßschneider. Am 10. April dieses Jahres wendet sich die Berliner Innung an das Gewerbe-Ministerium mit einer Eingabe, in der es unter anderem heißt, den Frauenzimmern, außer den hinterbliebenen Witwen, solle das Bürgerrecht zur Betreibung des Schneiderhandwerkes nicht ferner erteilt werden. Es ist dieselbe Eingabe, in der man sich, wie bekannt, auch gegen die Konfektion und besonders dagegen wandte, daß die Manufaktur- und Modemagazine noch ferner fertige Damenkleidungsstücke verkaufen dürften². Damals also war offenbar der Einbruch der Frauen ins Handwerk bereits eine ähnlich bedrohliche Erscheinung, wie das Auftreten der Herstellung fertiger Kleider. Er war vermutlich wie dieses schon völlig im Gange. Immerhin aber läßt sich über seinen Beginn und sein Tempo auch danach nichts sagen.

Einfacher ist es, sich von der äußeren Form des Vorgangs eine Vorstellung zu machen. Die weiblichen Kleider werden bis in unsere Zeit hinein noch im Hause gemacht. In dem Haushalt der vornehmen Gesellschaftsdame, die nach der allerneuesten Mode gekleidet geht, lebt das feine Hausmädchen oder die Jungfer, bereit, die Toilette der Herrin allmonatlich umzuarbeiten oder nach einem Pariser Modell das Hauskleid zu schneidern. In die Familie des Mittelstandes kommt die Störrbeiterin tageweise, um im Herbst oder Frühjahr unter der Aufsicht der Kundin den Bedarf herzustellen. Diese Stör- und verwandte Arbeit³ war auch vor der vollen

¹ Auch der schnellere Modewechsel in Deutschland, teils eine Folge der französischen Revolution, erhöht die Nachfrage nach billigeren, wie nach Arbeitskräften überhaupt.

² Schr. d. B. f. Socialpol. LXV S. 120.

³ Wenn diese Betriebsform in Berlin in letzter Zeit abgenommen hat, so schiebe ich dies nicht wie Grandke auf die Einführung der Nähmaschine (siehe dessen zusammenfassende Darstellung über das Handwerk in Schmollers Jahrbuch XXI Sep.-Abzug S. 68); auch liegt der Grund nicht in den billigen Angeboten der Konfektionsware, denn ein Kleid läßt sich möglicherweise solider im Hause herstellen. Ich sehe vielmehr die Ursache in der Tendenz, die einzelne Hauswirtschaft zu entlasten. Mit den steigenden Ansprüchen, die an das geistige Leben der Frau gemacht werden, steigt unwillkürlich das Bedürfnis, sich von der körperlichen Arbeit und deren Leitung zu befreien. Die Nähmaschine könnte meiner Meinung nach die Stör eher fördern, als unmöglich machen, gerade dadurch, daß sie in den Familien eingeführt wurde. Dies geschah um das Jahr 1859, nachdem die Geschäfte vorangegangen waren. — Eine Dame, die es fast als erste in der Berliner Gesellschaft wagte, die

Gewerbefreiheit zumal in unserem Jahrhundert, wie bemerkt, ausgedehnt vorhanden, und sie lag auch damals schon, zwar nicht wie heute ganz, aber doch vorwiegend in den Händen der Frauen.

Es brauchten nach dem Wegfall der gewerberechtlichen Schranken nur immer mehr von diesen Frauen nach und nach das Arbeiten in der fremden Familie mit der Kundenarbeit in der eigenen Wohnung zu vertauschen, und der Anfang des Übergangs des alten Handwerkes in weibliche Hände war vollzogen. Und diese Entwicklung war um so leichter, denn es kam ihr das Bedürfnis der Entlastung der Hauswirtschaft, das sich im Laufe unseres Jahrhunderts, wenn auch zunächst langsam, doch allmählich mit zunehmender Gewalt geltend gemacht hat, entgegen. In dieser Form werden daher wohl wenigstens die ersten Stadien des Vordringens der Frauen im eigentlichen Schneiderhandwerk verlaufen sein. Nachdem dadurch die alte Tradition der Vorherrschaft der männlichen Damenschneider für die außerhalb der Familie zu fertigende Arbeit einmal gelockert war, konnte sich das weitere Vordringen der Frauenarbeit auch als direkte Eroberung der bisherigen Gebiete männlicher Arbeit vollziehen. Es hat sich in der That offenbar zum Teil so vollzogen, denn das Resultat ist, daß heute trotz der Proteste der Handwerker von 1848 der weitaus größere Teil des Gewerbes in weiblichen Händen liegt. — Es wird sich das zeigen, wenn wir uns Umfang und personelle Gliederung der heutigen Berliner Damenschneiderei an der Hand der Statistik klar zu machen versuchen.

Neuerung zu versuchen, entrollte mir ein Bild dieses Versuchs, typisch für das Auftreten der Maschine überhaupt, wie für jeden Kampf gegen das Hergebrachte. Das neue Werkzeug wird zuerst eine zeitlang forschend an den Schaufenstern betrachtet: mit Zagen geht man daran, vom mühsam erparten Taschengelde es sich auf eigene Gefahr anzuschaffen; lange Zeit wagt man gar nicht einzugestehen, daß man eine Maschine habe, ja im Laden geniert man sich Maschinengarn zu kaufen, und furchtbar langsam klären sich die Vorstellungen über die Sache. In der ersten Zeit kommt es vor, daß die Dame gefragt wird: „Du hast eine Maschine? Muß man da eigentlich zu Hause sein, wenn die näht?“ Von einem bestimmten Moment an aber strömen ihr dann plötzlich massenhaft Wißbegierige zu, um die Kunst zu lernen. Nun ist der Bann gebrochen und man beginnt allgemein sich das neue Werkzeug anzueignen. Der Fabrikant aber weiß die Schwierigkeit der geleisteten Pionierarbeit zu schätzen, denn die Dame erhält die verbesserte Form der Maschine gegen eine kleine Nachzahlung, die beste endgültige Form schließlich als freies Geschenk von ihm. Als Gegenbild möge dienen und als Beweis, wie die verschiedensten Techniken sich in derselben Stadt im Hausfleiß vertragen, daß eine neunzigjährige Dame in Berlin lebt, die von ihrer Einsegnung an bis heute nur eigengemachte Kleidungsstücke trägt, ohne je die Nähmaschine benutzt zu haben.

II. Statistisches.

Sowohl die Berufs- und Gewerbezahlungen wie die Statistik der Ortsfrankenlisten sind dafür nicht zu gebrauchen. Die erstere nicht, weil sie Herren- und Damenschneiderei nicht trennt und unter ihrer Abteilung „Schneiderei“ fraglos sehr viele Arbeitskräfte der Konfektion mit enthalten sind. Die letztere nicht, weil sie noch viel unterschiedsloser sämtliche Arbeitskräfte der Schneiderei und Konfektion in einen Topf wirft und zudem längst nicht alle Arbeitskräfte versichert. Am ersten leiten noch die Angaben der Adressbücher auf die zahlenmäßige Bedeutung und Zusammensetzung des Gewerbes hin. Nach ihnen gab es in Berlin:

	1894	1896	1898	1899
Schneider für Damen	350	370	280	300
Schneiderinnen	—	3200	} 6000	6250
Modistinnen	—	1830		
Näherinnen	—	3000		

Aber auch diese Zahlen geben, ganz abgesehen von der Vermischung, die sie für die zwei letzten Jahre enthalten, nur einen sehr unvollkommenen Anhalt. Es fehlen in ihnen sämtliche Arbeitskräfte, die nicht Haushaltsvorstände, sondern Haushaltsangehörige sind, d. h. die Gehilfen und Gehilfinnen, die zum Haushalt des Arbeitgebers gehören, und die ganze große Masse der schneidernden Ehefrauen, die Haustöchter, die sogenannten Jungfern und im Nebenerwerb schneidernden Leute. Die Zahlen sind also einerseits viel zu niedrig, andererseits aber sind sie auch wieder erheblich zu hoch, denn auch in ihnen sind sowohl unter der Kategorie Schneider für Damen, wie unter der Kategorie Schneiderinnen zweifellos Personen enthalten, die nicht für die Maßschneiderei, sondern für die Konfektion thätig sind. Man ist also darauf angewiesen, von dem Umfang und der Zusammensetzung der Maßschneiderei in Städten, in denen es keine oder doch so gut wie keine Konfektion giebt, Rückschlüsse auf ihre Verhältnisse in Berlin zu machen, wobei man mit einiger Sicherheit allerdings nur die Mindestzahl der weiblichen Arbeitskräfte der Damenschneiderei abschätzen kann. Es gab in Aachen, wo keine nennenswerte Konfektion und soweit sich übersehen läßt, auch keine Hausindustrie in der Damenmaßschneiderei besteht, 1895 nach der Gewerbestatistik 203 nicht hausindustrielle und daher hier wohl ganz der Damenmaßschneiderei zugehörige weibliche Erwerbsthätige der Schneiderei d. h. es kam dort bei einer Bevölkerung von 108 639 Personen eine Damenschneiderin (Selbständige und Abhängige zusammengerechnet)

auf 535 Einwohner. Bei einer entsprechend starken Besetzung des Gewerbes in Berlin hätte es hier 1895 3020 weibliche Erwerbstätige der Damenschneiderei gegeben. Nun wird man mit Rücksicht darauf, daß auch die Berliner Vororte zum großen Teil ihren Bedarf in der Hauptstadt decken, und daß diese auch für gewisse Kreise der Provinz Versorgungsplatz ist, die Besetzung des Gewerbes für Berlin um mindestens 10 Prozent höher ansetzen müssen als für andere Großstädte. Auf diese Weise gelangt man für Berlin zu einer Mindestzahl von 3320 weiblichen Erwerbstätigen der Damenschneiderei. Die Zahl der männlichen Personen, die daneben heute thätig sein können, ist sehr viel geringer. Rechnet man auch sämtliche 300 bis 370 im Adreßbuch angegebenen männlichen „Schneider für Damen“ der Damenmaßschneiderei zu und nimmt — was hoch gegriffen ist — ferner an, daß noch ebensoviel männliche Damenschneider (insbesondere Gesellen) in Berlin existieren, die im Adreßbuch nicht als „Schneider für Damen“ bezeichnet sind, so würden sich die männlichen Erwerbstätigen der Berliner Damenmaßschneiderei doch heute immer nur auf 6- bis 700 d. h. auf ein Fünftel der Frauen belaufen. Das Gewerbe ist eben heute im wesentlichen weiblich geworden, und wenn man nach unseren Berechnungen für Berlin auf einen Gesamtumfang desselben von etwa 4000 Personen gelangt, so ist diese Zahl nicht etwa deswegen wahrscheinlich etwas zu niedrig, weil die Männer, sondern weil die im Gewerbe thätigen Frauen zu niedrig berechnet sein werden.

Wie ist dies so den Händen des Mannes entglittene Gewerbe nun heute im ganzen gegliedert?

Welche Umbildungen hat es mit dem Übergang in weibliche Hände oder auch unabhängig davon von den alten Formen des Handwerks aus durchgemacht und welches ist die Rolle, die die Hausindustrie zumal bei der Beschäftigung von Frauen infolge dieser Umbildung heute in ihm spielt?

III. Arbeitskräfte.

Wir gehen zur Beantwortung dieser Fragen bei den — wie sich zeigen wird — eigentümlichen Verhältnissen des Gewerbes von der Betrachtung der Personenklassen aus, die in ihm thätig sind.

Das Charakteristische ist hier heute eine außerordentliche Abstufung der socialen Niveaus in jeder der beschäftigten Klassen, in der Unternehmer- wie an der Arbeiterklasse. Wir begegnen dem großen Unternehmer, oft nur kaufmännisch geschult, heute nur noch oberster Leiter des Betriebs, Chef einer Schar von Direktrinnen, die wieder selbständig in den Werkstätten

regieren. Daneben der eleganten Dame mit gesellschaftlichen Formen, deren Hauptthätigkeit in dem Verkehr mit den Kunden besteht. Ein anderer Unternehmer, der mit seiner Familie arbeitet, macht den Eindruck des Kleinbürgerlichen Handwerkers. Die einfache Schneiderin, die 2 bis 3 Gehilfinnen beschäftigt, betrachtet sich selbst denselben social näherstehend, als ihren Kunden. Die Störarbeiterin endlich hat oft ihre Laufbahn als feineres Dienstmädchen begonnen. Also eine rechte Mannigfaltigkeit und noch viel mannigfaltiger ist meist die Herkunft der genannten Personen. Es kann vorkommen, daß sich ein einfaches Mädchen, Tochter eines kleinen Handwerkers durch Talent und Gewandtheit emporarbeitet; andrerseits erwerben sich Witwen von Beamten, Frauen aus der besseren Gesellschaft als Schneiderinnen ihr Brot oder tragen wenigstens zum Erwerb bei.

Auch die Schichten der beschäftigten Arbeitskräfte sind nur nach unten fest abgegrenzt; in der Mehrzahl weiblichen Geschlechts sind sie größtenteils Familienangehörige kleiner Beamten und Handwerker, Witwen aus diesen Ständen. Nur die Mädchen vom Lande wählen selten die Maßschneiderei als Beruf, weil sie entweder Vorkenntnisse erfordert oder eine Zeit lang Kosten verursacht, mindestens eine Zeit lang nichts einbringt. In der Konfektion sind die ungelernten Arbeitskräfte eher zu gebrauchen, weil hier im Massenbetrieb nicht so genau auf die gute Ausführung des Kleidungsstücks gesehen wird¹. Im allgemeinen ist die sociale Lage der Maßarbeiterinnen daher der der Arbeiterinnen in der Konfektion entschieden überlegen. Die Möglichkeit muß von vorn herein vorhanden sein, 1 Jahr ohne Entgelt arbeiten zu können oder einige Wochen bis $\frac{1}{2}$ Jahr Lehrgeld zu zahlen. Die Mädchen wohnen, auch wenn sie schon ausgelernt haben, häufig bei den Eltern und brauchen nur einen Teil ihres Lohnes in die Wirtschaft zu geben. Wer diesen Rückhalt hat, braucht eben nicht jede sich bietende Arbeitsgelegenheit wie eben z. B. die oft unwürdig gelohnte Konfektion, sondern kann die besser gelohnte und interessantere Maßarbeit, die eine tüchtige Vorbildung erfordert, ergreifen. Aber das ist auch die einzige Regel. Unter den männlichen Schneidern sind die sogen. Wiener Schneider, d. h. böhmische Schneidergesellen und die sächsischen die beliebtesten und am besten gelohnten. Auch hier aber herrscht im ganzen große Differenzierung.

Am deutlichsten kommen diese starken Abstufungsverhältnisse, die bei allen an der Produktion beteiligten Personenklassen herrschen, in ihrem Ver-

¹ Am liebsten aber gehen die Landmädchen überhaupt in die Fabrik, wenn ihnen der ländliche oder städtische Gesindedienst als ihre Freiheit beeinträchtigend erscheint.

dienst und ihren Arbeitslöhnen zum Ausdruck, diese sind der ganzen geschilberten Sachlage entsprechend viel weniger zeitlich nach der Saison als dauernd nach dem Genre der Kostüme verschieden. So zunächst der Macherlohn, der dem Kunden gegenüber berechnet wird, Berechnung für die Façon genannt. Ihre Majestät die Kaiserin bezahlt für ein Galakostüm 200 bis 300 Mk. Façon. Der Inhaber des Ateliers darf allerdings eine Reise nach Paris gelegentlich nicht scheuen, um hier etwas neues zu entdecken¹.

Feine Damenschneider und Damenschneiderinnen in geschlossenen Ateliers nehmen von 25 bis 50 Mk. Façon, je nach dem verarbeiteten Stoff. Seidene Kleider werden am teuersten gerechnet. Einfache Schneiderinnen mit 1 bis 3 Gehilfinnen, auch allein arbeitende, verlangen von 10 bis 15 Mk. Der Preis richtet sich nach den Kunden. Wem daran gelegen ist, in Berlin W. in einem eleganten Salon empfangen zu werden und anzuprobieren, der muß die Miete des Salons natürlich mit bezahlen. Wer ein paar Treppen und ein einfaches Empfangszimmer, zugleich Wohnzimmer der Schneiderin, nicht scheut, kann sich billiger kleiden. Die Störarbeiterin erhält 1,50 bis 4 Mk. pro Tag mit freier Kost, die zwischen 3 und 5 Mahlzeiten schwankt.

Der Lohn der Arbeiter ist ebensowenig geebnet, besonders da auch noch Stück- und Wochenlohn vorkommt. Nach den Erhebungen über die Lohnverhältnisse in Berlin Mitte September 1891² erhielten Gesellen der Schneiderinnung im Stücklohn 15 bis 25 Mk. pro Woche, im Wochenlohn 12 bis 24 bei 13 stündiger Arbeitszeit inklusive 1 Stunde Pause, bei freier Wohnung und Kost 3—6 Mk. Die Arbeiterinnen verdienen im Stücklohn 7—11 Mk. wöchentlich, im Wochenlohn 6 bis 10 Mk. Sonntagsarbeit fand Februar, März, November, Dezember statt und wurde den Gesellen pro Stunde mit 50, den Arbeiterinnen mit 20 Pf. bezahlt. Überstunden mit 35 resp. 15 Pf. Die Ortskrankenkasse der Schneider giebt an für Gesellen 9 bis 30 Mk. Stücklohn, 7,50 bis 24 Mk. Wochenlohn; bei freier Wohnung und Kost 3 bis 12 Mk. Für Arbeiterinnen 4 bis 12 Mk. Stücklohn, 3 bis 10 Mk. Wochenlohn; jugendliche Arbeiterinnen konnten nur 2 bis 7,50 Mk. im Stücklohn, 1,50 bis 6 Mk. im Wochenlohn verdienen. Die Arbeitszeit dauerte 14 Stunden inklusive 2 Stunden Pause. Sonntagsarbeit fand für die Gesellen regelmäßig statt und wurde wie die Überstunde mit 40 Pf. bezahlt. Die Damenmäntel-Schneiderinnung läßt nach ihren Angaben nur

¹ Oskar Klaußmann, Das Leben im deutschen Kaiserhause, Minden 1898.

² Eingezeichnet durch die städtische Gewerbe-Deputation, zusammengestellt und bearbeitet im Statistischen Amt der Stadt.

im Wochenlohn arbeiten. Die Gesellen erhielten 18 bis 27 Mk. Die Gehilfinnen 9 bis 15 Mk. Die Arbeitszeit war 12 stündig inklusive 2 Stunden Pause. Sonntagsarbeit fand selten statt.

Alle diese Angaben verlieren zwar an Wert dadurch, daß es nicht sicher ist, inwieweit hier speciell die Damenmaßschneiderei in Betracht kommt. Das auffallende Schwanken der Löhne je nach der Saison und der Geschicklichkeit der Arbeiter aber ist besonders typisch für die Damenmaßschneiderei. Nach persönlichen Feststellungen am Schluß des Vorjahres scheint mir in der Maßarbeit der Wochenlohn besonders bei weiblichen Arbeitern zu überwiegen. Er schwankt bei ihnen im handwerksmäßigen Betriebe zwischen 9 und 18 Mk.¹ Die Männer erhalten 18 bis 24 Mk. Es wurde von Meistern behauptet, daß ein guter Geselle 50 Mk. die Woche verdienen kann, daß im Stücklohn für eine englische, das heißt eine glatt anliegende, genau nach der Figur gearbeitete Taille mit Verschnürungen bis 28 Mk. gegeben werde².

Entsprechend diesen abgestuften Verhältnissen ist denn auch von Organisation im ganzen Gewerbe wenig die Rede. Die Damenschneidermeister haben 2 Innungen, in welche Frauen nicht aufgenommen sind. Die Frauen selbst, die im Gewerbe thätig sind, kennen sich kaum dem Namen nach und interessieren sich nur für das eigne Geschäft. Ihnen ist noch nicht einmal der Gedanke gekommen, sich zu einer billigen Engros-Beschaffung der Rohstoffe und Zuthaten zu vereinen. Dem um Auskunft Bittenden begegnen sie meist liebenswürdig, aber ohne irgend welches Verständnis für allgemeine Ziele. Es bedarf einer geraumen Zeit, um ihnen klar zu machen, daß man nicht gekommen sei, um die Technik ihres Handwerks zu lernen. Einem größeren Verständnis begegnet man zwar bei den Arbeiterinnen, besonders bei denen der socialdemokratischen Gewerkschaft. Hier zeigt sich etwas die Einwirkung der Organisation. Die Begabteren unter ihnen haben schon verstehen gelernt, daß es günstiger ist, einmal den augenblicklichen persönlichen Vorteil bei Seite zu setzen. Größere Gesichtspunkte sind ihnen eröffnet. Aber die Zahl der Organisierten ist verschwindend klein. Es liegt dies,

¹ Die normale Arbeitszeit ist ca. 10 Stunden, die aber durch Überstunden, die hauptsächlich in den unter b unten zu erwähnenden Ateliers vorkommen, erhöht wird. Dauert der Arbeitstag von 8—8, so wird eine 1½ stündige Mittagspause gewährt. Im kleinen handwerksmäßigen Betriebe kommt es vor, daß man bis 6 Uhr nachmittags durcharbeitet und die Gehilfin erst dann zu Hause ihre Hauptmahlzeit einnimmt.

² Etwas wirkt auf die Lohnhöhe, wie gesagt auch die Saison. Die flotteste Zeit ist von Ostern bis Pfingsten, die stillste im Juli und August.

soweit die Konfektion in Betracht kommt, nicht am Stumpfsinn oder der Resignation der Arbeiterinnen, sondern an der langen Arbeitszeit bei niedrigsten Löhnen, die nur den kleinsten Beitrag für Vereinszwecke, das geringste Opfer an Zeit unmöglich macht¹. Der Maßarbeiterin aber, die wohl Zeit und kleine Beiträge einbringen könnte, fehlt es an Solidaritätsgefühl. Und das liegt nicht nur daran, daß sie häufig nur in kleiner Werkstatt mit einer Kollegin arbeitet, oft Familienanschluß hat und die Not des Lebens nicht so wie die Alleinstehende empfindet, sondern vor allem eben daran, daß sie vermöge der Verschiedenheit in den Löhnen mit ihren Kolleginnen überhaupt eine einheitliche sociale Masse nicht bildet.

Also Differenzierungen in den Löhnen der Arbeiter derart, daß überhaupt die Empfindung der Solidarität der Interessen verloren geht, Abstufungen aber auch in dem Verdienst und der socialen Stellung der Arbeitgeber von noch viel größerer Spannung, und diese Abstufungen beruhend in beiden Fällen auf den Abstufungen des Kundenkreises, für den gearbeitet wird, und der Güte der Arbeit, die darnach zu liefern ist. Das ist das Bild, daß man heute erhält. Es haben sich auf das frühere gleichmäßige aber niedrige Niveau des alten Handwerks mit feinen männlichen Lohn- und Handwerkern und Gefellen und weiblichen Störarbeiterinnen entsprechend differenzierteren und gesteigerten Bedürfnissen nach oben Schichten teilweise andersartiger jedenfalls höherstehender leitender sowie ausführender Arbeitskräfte aufgesetzt, ein Prozeß, der auch durch das Vordringen der ja rein handwerksmäßigen Frauenarbeit in keiner Weise gestört ward. Es ist ein Prozeß, der allgemeiner Natur ist, der aber in dieser Stärke doch etwas spezifisch Großstädtisches hat. Jedenfalls ist er der Schlüssel zum Verständnis der Entwicklung der Betriebsformen in der Berliner Damenmaßschneiderei, über die sich von hier aus ein kurzer schematischer Überblick geben läßt.

IV. Betriebsformen.

a. Offenes Magazin.

Vom größten Umfang und umfassendster Produktionskraft ist das offene Magazin, das Kaufhaus. An der Spitze steht der nur noch kaufmännisch

¹ Hier kommt auch dazu, daß der Arbeitstag der hier arbeitenden Frau gewöhnlich durch häusliche Pflichten über die Zeit der Berufsarbeit hinaus verlängert wird.

thätige Chef, der die technische Leitung einer Anzahl von Direktrizen übergeben hat. Diese nehmen die Aufträge der Kunden durch den vermittelnden Verkäufer entgegen, nachdem dieselben in dem reich assortierten Lager den Stoff und die Verzierungen gewählt haben. Die Direktrice giebt den Stoff in Arbeit, die unter ihrer Leitung meist in Werkstätten außerhalb der Geschäftsräume geleistet wird. Nur Änderungsstuben befinden sich im Magazin selbst, wo natürlich Wochenlohn gezahlt wird. In der Maßarbeit kann auch Stücklohn vorkommen, denn die Direktrice oder der vermittelnde Schneider giebt auch Arbeit in die Häuser der durch sie Beschäftigten. Hier also finden sich Verlagsystem und Heimarbeit vor; doch ist es nach meinen Erfahrungen der seltenere Fall. Wenn Magazine durch hohe Mietpreise gezwungen sind, ihre Werkstätten aus dem Centrum der Stadt zu verlegen, so wird in Maßgeschäften großenteils die Direktrice mit festem Gehalt, nicht der Zwischenmeister mit Stücklohn beschäftigt. Diese Magazine verdanken ihren heutigen Zustand verschiedenartiger Entwicklung. Ein Strumpfwarengeschäft z. B. fängt im kleinen an, Jagd- und Sportstrümpfe zu verkaufen. Es erscheint dem Unternehmer bald vorteilhafter, auch Sportutensilien auf Lager zu haben. Dem lawn tennis-Schläger schließt sich dann der lawn tennissweater an. Ein weiterer Schritt führt zum Kostümatelier. Der Damensport nimmt zu und hier genügt es nicht, Konfektion zu halten. Hier überwiegt die Maßschneiderei. Das Radfahren in Arbeiterkreisen setzt kein besonderes Kostüm voraus; es dient der Zweckmäßigkeit. Wer aber nur zum Vergnügen Rad fährt, hat auch die Mittel, sich nach eigenem Geschmack die Kleider dafür zu bestellen. So ist der Sportbazar entstanden, der allen Anforderungen genügt. Der kaufmännische Leiter engagiert nun eine Direktrice und Arbeiterinnen, die in seiner Werkstatt beschäftigt sind.

Ein Seidenhaus erweitert den Betrieb durch Auslage von Wollenstoff. Es folgt dem Strome der Zeit und giebt diesen Stoffen Gestalt. Die Konfektion dringt in alle Stofflager ein. Man ändert für die Figur, und schließlich wird auch ein Kleid neu angefertigt nach Maß. Was nicht verkauft ist, findet ja immer noch Absatz in kleinen Provinzstädten durch den Export, der immer größere Dimensionen annimmt. Die moderne Schnelligkeit legt den Kunden den Wunsch nahe, Zeit und Wege zu sparen. Man will viel bei einander sehn. So kann sich die Dame heutzutage vollständig in einem Geschäft ausstatten bis auf die Nippfiguren, die sie in ihrem Boudoir aufstellt.

b. Geschlossene Ateliers.

So sehr diese Magazine an Zahl und Größe zunehmen, scheinen sie mir nicht das Bestehen der Schneider- und Schneiderinnen-Ateliers zu gefährden, von denen auch heute noch der weitaus größte Teil der weiblichen Kleidung hergestellt wird. Diese Ateliers unterscheiden sich von ihnen hauptsächlich dadurch, daß die Leitung kaufmännische und technische Geschicklichkeit voraussetzt, und daß das Atelier ein geschlossenes ist. Die Modelle, die dem Kunden vorgelegt werden, sind meistens nur auf dem Papier vorhanden. Man benutzt in den feineren Geschäften Pariser und Wiener Zeitungen. Deutsche sind wenig brauchbar. Ein fertiges Modell sieht der Kunde wohl hin und wieder, wenn ausnahmsweise ein Pariser Vorbild eingetroffen ist, oder ein fertig gestelltes Kostüm noch der Ablieferung harret. Hier ist das weibliche Geschlecht als Betriebsunternehmer bei weitem überwiegend. Die Damen wenden sich gern an Frauen, da sie erstens einen ihnen sympathischeren Geschmack voraussetzen, ferner immer noch die Ansicht herrscht, daß der männliche Schneider höhere Preise beansprucht und — beanspruchen darf. Englische Kleider und Jacken, Mäntel u. werden mit Recht gern beim Schneider bestellt; hier verlangt die Arbeit mehr physische Kraft, die besonders beim Bügeln erfordert wird, und größere Accurateffe, die die Gesellen sich in der drei- bis vierjährigen Lehrzeit erwerben können. Die Unternehmer solcher geschlossenen Ateliers beschäftigen durchschnittlich 15 bis 20 Gehilfsinnen, Lehrlinge fast nie, da sie der anspruchsvollen Kundschaft gegenüber mit ihnen zu viel riskieren. Mehr als 20 nehmen sie ungern, da ihre Werkstatt nach ihrer Meinung sonst unter das Fabrikgesetz fällt. Es wäre ja unbequem, an Sonnabenden um 5^{1/2} Uhr schließen zu müssen und sich in den Überstunden an Gesetze zu kehren. Ist viel Arbeit vorhanden, sind Feste in naher Aussicht oder häufen sich Trauerfälle, so muß eben gearbeitet werden, bis die Fülle der Aufträge erledigt ist.

Ist es aber vorteilhaft, solchen Betrieb zu vergrößern, so wird er zum Teil in eine andere Werkstatt verlegt oder es entwickelt sich Hausindustrie. Ein Schneider z. B. übernimmt im Auftrage der Unternehmerin die englischen Tailen, die er als Zwischenmeister arbeiten läßt und dann im Stücklohn bezahlt erhält. Oder ein männlicher Unternehmer nimmt Gesellen an und, um die Geschlechter zu trennen, wie er sagt, giebt er ihnen die für sie geeignete Arbeit ins Haus, während er die Mädchen bei sich beschäftigt. Doch sind dies bei den hier besprochenen Ateliers Ausnahmefälle, soweit mir nach meinen Untersuchungen allgemeine Schlüsse zu ziehen gestattet ist. Im großen und ganzen wird unter Aufsicht des Unternehmers gearbeitet, der

selbst die Muster bestimmt und die Stoffe zuschneidet. Die gekennzeichneten Ateliers haben den Nachteil vor großen Magazinen, daß die Auswahl an Stoffen eine geringere ist, daß man keine fertigen Kostüme sieht, daß die Anfertigung länger dauert, als in dem Magazin, wo tausende von Arbeitskräften bei der Hand sind.

Sie haben den Vorteil, daß keine minderwertigen Stoffe unterlaufen, daß der Unternehmer direkt mit dem Kunden verhandelt, daß die Arbeit fast immer unter Aufsicht des Leiters ausgeführt wird, daß mehr Zeit vorhanden ist für ein Eingehn auf den persönlichen Geschmack des Kunden, daß man nicht gekleidet geht, wie viele andere.

c. Kleiner handwerksmäßiger Betrieb.

Die dritte Form, die kleine handwerksmäßige Unternehmung, hat den Vorzug der Billigkeit. Die kleine Schneiderin, die mit 2 Gehilfinnen oder Lehrlingmädchen, mit Familienangehörigen oder ganz allein arbeitet, wohnt im billigen Stadtteil und geht selbst einfach gekleidet. Die Kunden liefern meist den Stoff, oft auch die Zuthaten und haben also nicht den Aufschlag zu zahlen, der ihnen andernfalls dafür abgenommen wird, daß sie der Mühe des Auswählens überhoben sind. Das Betriebskapital solcher Schneiderin ist gering, oft garnicht vorhanden; sie giebt deshalb nicht gern Kredit, doch sind ihre Rechnungen auch nicht unerschwinglich, da ja nur Façon und kleine Zuthaten in Betracht kommen. Sie nimmt auch ungelernete Arbeiterinnen, da sie die Arbeit der wenigen leicht übersehen und korrigieren kann. Sie giebt nie Arbeit aus dem Hause und Sonntags werden die Mädchen fast nie in Anspruch genommen. Es kommt vor, daß bei eiliger Arbeit Überstunden gemacht werden. Sie werden in der Weise vergütet, daß der Tageslohn durch die Zahl der Arbeitsstunden dividiert und der sich ergebende Stundenlohn nach oben abgerundet wird. Jeder Feiertag und jede freie Stunde wird auch bei wöchentlicher Lohnzahlung abgezogen. Oft wird die Schneiderin durch ihre Familie unterstützt, entweder durch Hilfe bei der Arbeit oder indem die Eltern die Wohnung bezahlen.

d. Störarbeit.

Lebt eine solche Schneiderin ganz allein, so ist es vorteilhafter für sie, auf diesen Betrieb zu verzichten und sich der Störarbeit zuzuwenden. Hier hat sie einen festen Tagelohn, der bei geschickter selbständiger Arbeit über 3 Mark betragen kann. Sie spart Heizung und Beleuchtung. Die Maschine wird ihr geliefert und sie trägt nicht die Kosten der Abnutzung. Selbst

wenn sie nur 3 Tage Beschäftigung fände, erwirbt sie, die Kost eingerechnet, mindestens 12 Mk. wöchentlich. Mehr kann sie an einem Kleide zu Haus nicht verdienen, zu welchem sie auch 3 Tage Arbeitszeit benötigt. Dazu kommt die Arbeit, die ihr die Hauswirtschaft verursacht und die Kosten für Beleuchtung und Heizung. Auch ist die Arbeitszeit der Stör eine geregelte. Sie dauert nur 10 Stunden mit Einschluß der Pausen.

Wie ich schon in der Einleitung erwähnte, hat aber die Neigung der Kunden, Schneiderinnen bei sich zu beschäftigen, abgenommen. So wenden sich auch wenige dieser Betriebsform zu und suchen, wenn ihnen das Kapital zu größeren Unternehmungen fehlt, als Gehilfinnen anzukommen.

V. Ergebnisse.

Ich fasse die Resultate zusammen, die sich aus der Darstellung ergeben :

a. Verhältnis der Betriebsformen zu einander.

In der Maßschneiderei herrschen 4 verschiedene Formen, die sich in Berlin nebeneinander vertragen. Je nach der Beschaffenheit der Kunden und dem besonderen Zwecke der Kleidungsstücke finden sie ihren Absatz. Das alte Handwerk mit seinem Zubehör von Gefellen und Lehrlingen hat sich trotz des weitgehenden Übergangs in weibliche Hände in ähnlichen Formen erhalten, teils aber auch zur Fabrik ausgedehnt, teils zum Alleinbetrieb verengt. Für Straßenkostüme mit Jacken, für englische Kleider, für Sport wird der Schneider bevorzugt; für elegante Gesellschaftskleider, für solche, die eine schnelle Bedienung erfordern, wählt man das große Magazin mit seiner vielseitigen Auswahl. Die individuell veranlagte Persönlichkeit mit Sinn für aparte Kleidung wird vielleicht im Atelier arbeiten lassen, wo mit mehr Interesse auf die Wünsche des einzelnen eingegangen wird. Wer über bescheidne Mittel verfügt, oder keine Unbequemlichkeit scheut, um die verfügbaren für andre Zwecke frei zu halten, wendet sich an die kleine Schneiderin. Wer selbst in der Kunst geübt ist und die Störung im Hause nicht unangenehm empfindet, entschließt sich, die Störrarbeiterin zu engagieren. Wer mäßige Mittel besitzt und doch oft neu und stets nach der Mode gekleidet sein will, hält sich eine Jungfer, die schneidern gelernt hat und daneben Hausarbeit verrichtet.

b. Konkurrenz durch die Konfektion.

Können diese 4 Betriebsformen nebeneinander bestehen, ohne sich gegenseitig tot zu machen, so ist ihnen sämtlich dagegen eine gefährliche Kon-

kurrentin erwachsen in der Konfektion. Die Konfektion hat zwar ihre Hauptdomäne in der Herstellung von Mänteln, Jacketts, Capes, Kragen, d. h. in der nicht eng anliegenden Überkleidung, die früher zu einem sehr großen Teil in Tüchern und Shawls bestand, also insoweit der Damenschneiderei niemals gehörte. Aber sie greift doch auch in das Kerngebiet der Schneiderei, die Herstellung der eigentlichen Kleider, teilweise durch eine leichte Umgestaltung derselben, bereits in recht gefährlicher Weise ein. Spricht auch die vornehme Dame hier noch verächtlich von ihr, hält sie sie für minderwertig und demokratisch, so ist es doch so bequem, eine Blouse fertig zu kaufen, der Kostümrock dazu hängt so verlockend im Schaufenster und der Anzug ist fertig, ohne daß die Mühe des Überlegens und Bestellens voranging. Der Mittelstand, dem es vielleicht gleichgültiger ist, ob er sich rühmen kann, bei Herrn X oder Frau Y arbeiten zu lassen, greift gern zu diesem bequemen Auskunftsmittel, ein älteres Kleid durch die Blouse aufzufrischen oder es durch eine seidene gesellschaftsfähig zu machen. Die großen Magazine haben unter dieser Konkurrenz nicht zu leiden, da sie ihre eigenen Konkurrenten sind. Die Maßschneider und -Schneiderinnen jedoch, die auch nicht durch umfangreichen Export aufs Land oder in die Provinz gedeckt sind, werden geschädigt. Hier ist natürlich staatliches Eingreifen unmöglich. Das in der Einleitung erwähnte Gesuch der Berliner Schneiderinnung um Abschaffung der Konfektion erscheint uns heute ebenso lächerlich, als wenn die Droschkenfutscher die Konkurrenz der Pferdebahn verbieten wollten.

c. Umfang der Hausindustrie.

Es hat sich ferner aus der Darstellung ergeben, daß Verlagsystem und Heimarbeit nur in den unter a und b genannten Betrieben vorkommt und auch hier nach meinen Erfahrungen nicht in allzugroßem Umfang. Wenn der Besitzer des großen Magazins einen Teil seiner Arbeiter unter Leitung von beforderten Schneidern und Direktrizen in Werkstätten beschäftigt, so kann hier von Zwischenmeistersystem nicht die Rede sein. Wenn der männliche oder weibliche Leiter des geschlossenen Ateliers eine Specialität seines Geschäftes dem Arbeiter zur Anfertigung im eigenen Hause übergibt, so ist dies ein einzelner Fall und ohne typische Bedeutung. Die Gründe für das Nichtvorherrschen der Hausindustrie sind einleuchtend. Die Maßarbeit setzt gründliche Kontrolle seitens des Unternehmers voraus. Sie verlangt gelernte Arbeitskräfte, deren Geschicklichkeit sich dem besondern Geschmack des jeweiligen Unternehmers anpassen muß. Die Fühlung zwischen Kunden und Produzenten wird durch das Zwischenmeistersystem erschwert. Die

Sauberkeit und Korrektheit der Ausführung läßt sich im Heim der Arbeiter nicht so erreichen, wie in der Werkstatt des Unternehmers.

Auf die Erörterung der Nach- oder Vorteile der Hausindustrie ist also hier kein allzugroßes Gewicht zu legen. Finden sich Mißstände, auch in der Maßschneiderei vor, z. B. der häufig nicht für die selbständige Existenz ausreichende Lohn, so liegt dies an den durch die Saison verursachten Lohnschwankungen, an dem Überangebot von Arbeitskräften, das in großen Städten auf fast allen Gebieten weiblicher Thätigkeit herrscht, und der gesteigerten Arbeitsteilung, richtiger: Arbeitszerlegung, die die Arbeiterin auf die einmal eingeübte Specialbeschäftigung verweist.

Die Frage, ob es angezeigt sei, die Arbeiterschutzgesetzgebung auch auf die Werkstätten der *M a ß a r b e i t* auszudehnen, kann also keinen Schwierigkeiten begegnen. Denn die Gefahr, dadurch eine Ausdehnung der Heimarbeit zu bewirken, ist nach meiner Meinung ausgeschlossen.

IV.

Die Betriebsformen der Berliner Damenmaßschneiderei.

Von

Marie Amelie Lipszyc.

I. Allgemein Orientierendes.

Die Damenschneiderei zerfällt, wie die Schneiderei überhaupt, bekanntlich heute in Maßarbeit und Konfektion. Die auf Bestellung fertiggestellte Maßarbeit hat — es braucht das kaum gesagt zu werden — mehr individuelles Gepräge, sie entspricht mehr dem speciellen Geschmacke und Wunsche der Kunden; sie paßt sich den Forderungen und Eigentümlichkeiten der Gestalt und der Größe an. Die Konfektion dagegen, d. h. die Herstellung fertiger Kleidungsstücke auf Vorrat, muß nur einigermaßen entsprechenden Formen genügen; sie beachtet in der Herstellung der Kleidungsstücke nur den Durchschnitt der Größe und des Wuchses. Es ist daher ohne weiteres ersichtlich, weswegen in der Damenschneiderei der Konfektion die Herstellung der nicht eng anschließenden Überkleidung zugefallen, der Maßschneiderei aber das Gebiet des eigentlichen Kleides verblieben ist. Dieses Gebiet ist ihr bisher thatsächlich im ganzen verblieben. Soweit es von der Konfektion mit erobert ist, handelt es sich — abgesehen von dem aus Blouse und Rock zusammengesetzten Kostüm — bislang um sehr billige Ware, um Ware, bei der der Aufwand an sorgfältiger Arbeit, den die genaue Anpassung an die Figur verlangt, geradezu unwirtschaftlich sein würde. Es ist hier nicht der Platz zu entscheiden, ob und wie sich das ändern wird, worauf es hier ankommt ist nur, daß die genauere Anpassung an die Figur und die stärkere Berücksichtigung des individuellen Geschmackes, die der weiblichen Schneiderei

gegenüber derjenigen für Männer charakteristisch ist, bis jetzt der Damenmaßschneiderei noch ein erheblich größeres Gebiet reserviert, als es z. B. die Herrenmaßschneiderei noch besitzt.

Es entspricht lediglich diesem noch recht weitem Arbeitsgebiet, wenn eine große Mannigfaltigkeit der Betriebsform besteht. Neben der Schneiderei als Bestandteil der Hauswirtschaft, d. h. der Jungfer und der Störarbeiterin, die ins Haus kommt, um dort die Arbeit zu leiten oder bei ihr zu helfen, existiert die selbständige Handwerksmeisterin, der männliche Meister und — seit der Ausbildung der Verkehrstechnik, der Entstehung der Großstädte — die große vornehme Werkstatt, sowie endlich das Magazin, dessen Chef mit technischen Kenntnissen bereits kaufmännische Fertigkeiten vereinigt, und daneben bestehen in der Großstadt zahlreiche Specialbetriebe für Sportkleider und andere besondere Arten von Kleidern.

Aber diese Vielgestaltigkeit beruht nun nicht etwa auf wesentlichen Unterschieden in der Produktionstechnik, Arbeitsweise und dem sachlichen Charakter der Arbeitskräfte, und es ist daher möglich, mit einem einheitlichen orientierenden Überblick über diese allgemeinen Grundlagen des Gewerbes den Anfang zu machen.

II. Produktionstechnik, Arbeitsweise, Arbeitskräfte.

Die Damenschneiderei kann ihrer Specialität nach in verschiedene Gruppen eingeteilt werden; es werden Damenmäntel, Facetts, Kragen, Capes verfertigt — indessen sind dies heute, wie gesagt, meist Artikel der Konfektion — und es werden alle Arten von Kleidern, Kostümen, Reit- und Sportkleidern u. s. w. hergestellt. Bei den Kleidern hat man dann weiter zu unterscheiden sogenannte „englische“ und „französische“ Kleider; die ersteren sind glatte, anliegende, meist ohne jede Verzierung hergestellte Kleider, die französischen dagegen werden mit allerlei Zuthaten wie Band, Spitzen, Seide u. s. w. verziert. Der Unterschied liegt auch in den Stoffen; zur englischen Arbeit werden nur Tuch und schwere englische Wollstoffe verarbeitet; anders ist es in der französischen Arbeit, zu welcher leichte Wollstoffe, Seiden- und Spitzenstoffe gebraucht werden. Ganz gleich nun aber, um welche Specialität es sich handelt, überall wird die Produktion beherrscht durch die Mode. Die Mode entsteht aus dem Modell, das der neue Typus ist, nach welchem dann die Kleidungsstücke in den individuellen Maßen verfertigt werden. Der eigentliche Sitz der Modellproduktion ist auch heute noch Paris. Sie ist dort ein eigener Industriezweig, so daß es

Häuser giebt, die nur Modelle anfertigen lassen und dafür ihre Zeichner, Maler, Sachverständige aller Art haben. Von dort aus werden die Modelle überall hin ins Ausland, und nicht zuletzt nach Berlin geschickt. Berlin aber hat neben den Pariser Modellen heute doch auch eigene Entwürfe, wie es eigene Modezeitschriften hat. Die großen Geschäfte halten sich eigene Zeichner. So ist z. B. in einem der größten Magazine Berlins ein Zeichner angestellt, der eine merkwürdige Begabung auch im Entwerfen besitzt. Der Eigentümer des Geschäftes fährt zu jeder Saison nach Paris und bringt von dort einige Modelle mit, diese bilden den Ausgangspunkt für neue Kombinationen, so daß die Modelle hier nur zur allgemeinen Orientierung nach der Mode dienen, die von Paris kommt. Alle neuen Muster erfahren bei ihrer ersten Ausführung durch die Produktion eine technische Nachprüfung und hie und da eine entsprechende Veränderung. Oft entsteht ein neues Modell auch dadurch, daß eine geschickte Kombination auf der Straße bemerkt und dann im Atelier nachgeahmt wird. Auf diese Weise vermehren sich die Entwürfe durch Veränderung der alten und durch Nachahmung. Mit dieser Erfindung allein ist die Mode natürlich noch nicht geschaffen, sie muß noch — wie Marouffem treffend bemerkt — die Zustimmung der eleganten Damen finden, bei denen sie zwei Ansprüchen genügen muß: sie wollen nämlich gekleidet sein wie niemand und zugleich wie die ganze Welt. Nachdem aber auf die Art die neuen Typen einmal geschaffen sind, werden sie beherrschend für die gesamte Produktion, und das heißt: es ändern sich in der Damenmaßschneiderei mit jeder Saison nicht nur die Farben, die Muster und die Gattung der Stoffe, sondern auch die *Schnitt*e der Taillen, Röcke, Jacketts, also zwar nicht das Arbeitsverfahren als Ganzes, wohl aber alle für das Aussehen entscheidenden Details des Arbeitsprozesses.

Die korrekte Durchführung dieses so jedesmal veränderten Arbeitsprozesses vermag bei der peniblen Arbeit, die in der Maßschneiderei notwendig ist, nur durch eine sorgfältig in allen Einzelheiten beauftragte Produktion geleistet zu werden. Es kann Heimarbeit nur wenig zur Verwendung gelangen. Die Form der Arbeit im Maßgeschäft ist daher weit überwiegend Werkstattarbeit auch dort, wo das Verlagsystem Platz greift; in den Fällen, wo Arbeit an einzelne Heimarbeiter abgegeben wird, handelt es sich meist um Gesellen für englische Arbeit. In der großen Werkstatt herrscht dabei eine ausgebildete Arbeitsteilung, das einzelne Kleidungsstück wird derart hergestellt, daß z. B. an der Taille eine Arbeiterin die Ärmel, eine andere den Kragen, wieder eine andere die Zusammenstellung der einzelnen Teile verrichtet. Hier geht die Spezialisierung der einzelnen Funktionen sehr weit, zu jedem Teil wird eine besondere Arbeitskraft erzogen. Jede bekommt

an einem Stücke diejenige Arbeit zugeteilt, die sie am besten zu Stande bringt; die verschiedenen Gruppen arbeiten einander in die Hände und unterstehen einer fast militärischen Disciplin. Bei den Zwischenmeistern, wie auch in den sonstigen Werkstätten kleineren Umfangs, erstreckt sich die Arbeitsteilung mehr auf die einzelnen Stücke und Gattungen des Kleides. Dabei werden zur Herstellung der englischen Arbeit nur Gesellen verwendet, was seinen Grund darin hat, daß diese Arbeit neben großer Übung geschicktes Bügeln erfordert, wofür es den Frauen an physischer Kraft gebricht. Die französische Arbeit eignet sich mehr für die leichte Hand der weiblichen Arbeiter.

Weder in den großen noch in den kleinen Werkstätten spielt die Maschinenarbeit eine beherrschende Rolle. Die Nähmaschine, die einzige Maschine, die in Betracht kommt, hat zwar überall zu einer Kombination der Hand- und Maschinenarbeit geführt, aber mit ganz bestimmten Grenzen der Verdrängung der Handarbeit; eine überall in der Maßarbeit notwendige gewisse Sorgfalt in der Ausführung und ins einzelne gehende Behandlung kann an gewissen Stellen nur die Handarbeit leisten; nur ihre Nähte sind glatt und korrekt, lassen sich auch, wenn es nötig erscheint, auftrennen und vor allem lassen sich die vielen Verzierungen, die es giebt, nur mit der Hand aufnähen. Unterschiede in der Maschinenverwendung finden sich daher zwischen den verschiedenen Arten der Maßwerkstätten nicht, wohl aber liegt ein gemeinsamer Unterschied gegenüber der Konfektion vor, wo die Maschine eine ganz andere Rolle spielt. Wenn ein fertiges Kleid, das in der Konfektion 50 Mk. kosten würde, aus demselben Stoffe im großen Maßgeschäfte nicht unter 100 Mk., in dem mittleren nicht unter 75 Mk. zu stehen kommt, dagegen bei der kleinen Schneiderin, die den Stoff von der Kundschaft erhält, 45—50 Mk. kostet, so liegt nur die Differenz zwischen Maß und Konfektion an der geringeren und größeren Maschinenverwendung; die Preise der großen Maßgeschäfte sind wegen der hohen Generalunkosten dieser Geschäfte und ganz besonders feiner und sorgfältiger Arbeit so hoch, die Preise der kleineren Schneiderin umgekehrt so niedrig wegen ihrer sehr niedrigen Generalunkosten, und außerdem wegen des Fehlens des Unternehmergewinns am Stoff und eines viel geringeren Profits, mit dem sie sich begnügen.

Ebensowenig wie in der Maschinenverwendung besteht endlich trotz der Verschiedenheiten in der Durchführung der Arbeitsteilung zwischen den großen und kleinen Maßwerkstätten ein durchgreifender Unterschied in dem fachlichen Charakter der Arbeitskräfte, die sie verwenden. Die in der Technik der Schneiderkunst auf der Höhe stehenden Direktrices haben sich der Regel nach

auf der Schneiderinnenakademie ausgebildet, wonach sie noch eine lange Übungszeit durchgemacht haben. Die Gefellen haben ihre, wie in der Männerchneiderei, 3—4jährige Lehrzeit hinter sich, nach welcher sie das Handwerk ausgelernt haben. Das Gros aber der weiblichen Arbeitskräfte bildet sich nach wie vor bei den kleineren Schneiderinnen aus. Es kann sehr zweifelhaft sein, ob das ein Vorteil ist, denn die Schneiderin, bei der die Lehrmädchen in die Lehre eintreten, ist bedacht auf baldige Ausnutzung der Arbeitskraft; die Mädchen müssen daher besonders strebsam sein und fleißig, wenn sie nach einem Jahre die Schneiderkunst erlernen wollen; das richtige Zuschneiden und Anprobieren können sie eigentlich erst viel später erlernen, durch lange Übung oder wie schon erwähnt, auf der Schneiderinnenakademie¹. Und auch die ausgebildete Spezialisierung, die vielfach herrscht, ist natürlich von keinem Vorteil; sie läßt die Arbeiterinnen, die sie durch Einseitigkeit unselbständig macht, vielfach später in Konfektionsarbeit versinken. Thatsächlich aber arbeiten heute nicht nur die Schneiderinnen sondern auch die großen Ateliers und Werkstätten mit den so ausgebildeten Kräften und — das ist das, was uns hier interessiert — es ruhen demnach in den verwendeten Arbeitskräften alle zu betrachtenden Betriebsformen auf der nämlichen Basis.

III. Großmagazin und großes Maßgeschäft.

Wir unterscheiden nun in unserem Gewerbe, wie in anderen Zweigen der Industrie, Großbetrieb, mittleren und Kleinbetrieb. Der erste umfaßt das Magazin und das große Maßgeschäft, zu den beiden anderen gehören das Maßgeschäft mittleren Umfanges, die Werkstatt der kleinen Schneiderin und die Arbeit auf der Stör. Diese schematische Einteilung muß die verschiedenen Zwischenformen unberücksichtigt lassen.

Wir betrachten zunächst das Magazin und das große Maßgeschäft. Hier läßt sich für das Magazin die Scheidung zwischen Maßschneiderei und Konfektion nicht aufrecht erhalten. Die Eigentümlichkeit der Magazine besteht vielmehr darin, daß in ihnen beides eng mit einander verbunden ist. Sie besitzen durchgängig eine Abteilung für Maß und eine solche für Konfektion. Gerade dadurch unterscheiden sie sich von dem großen Maßgeschäft (Atelier), das die Kombination, weil es nur ganz feine Arbeit liefert, grundsätzlich ausschließt. Andererseits aber fließen die Magazine eben

¹ Sie bilden sich da im Vollhandwerk aus, müssen aber dann eine Spezialität wählen.

wegen dieser Kombination mit den Konfektionsläden, die nur nebenbei Maßarbeit machen lassen — und das nimmt gegenwärtig stark zu — ununterscheidbar zusammen. Sie sind von diesen nur durch die größere Bedeutung, die das Maßgeschäft in ihnen hat und durch ihren allerdings meist sehr viel größeren Umfang zu trennen. Dieses Übertagen an Umfang geht soweit, daß das Magazin neben seinem außerordentlich viel umfangreicheren Maßgeschäft, meist auch in gewissen Konfektionsartikeln, die es nicht einkauft, sondern selbst herstellt, sogar Engrosproduktion hat, so daß es sich hier mit dem Engroskonfektionsgeschäft zu berühren beginnt. Was es von diesem dann trennt, ist, daß sein Schwerpunkt trotzdem der opulent ausgestattete Ladenbetrieb also der Detailverkauf mit möglichst großer Vielseitigkeit bleibt, während der reguläre Engroskonfektionär sich mehr spezialisiert und daher Laden und Detailverkauf nur nebenher hat.

Um von der Organisation eines solchen Großmagazines ein anschauliches Bild zu geben, sei es mir gestattet ein konkretes Beispiel zu nehmen. Es ist dies das größte in Berlin und vereinigt Großmagazin, Engros- und Detailkonfektion und Maßgeschäft. Das Magazin befindet sich im Centrum der Stadt in einem Eckhause, das auf drei Straßen mündet. Der Laden könnte, was Geschmack, Geschick und Eleganz anbelangt, kaum glänzender ausgestattet werden. Von der Ferne ziehen die Aufmerksamkeit des Publikums auf sich große Schaufenster, die am Abend im elektrischen Lichte erstrahlen und die Vorübergehenden zum Einkaufe einladen. Die Verkaufsräume sind in der ersten und zweiten Etage, zur ebenen Erde sind Räume, wo verschiedene Gebrauchs- und Dekorationsartikel verkauft werden. Haben wir die großen Räume mit fertigen Kleidern und die Abteilungen mit Stoffvorräten passiert, so kommen wir in eine Werkstätte, die neben dem Laden vorhanden ist. Hier sind höchstens 16—20 Arbeiterinnen und Gesellen beschäftigt, unter Leitung einer Direktrice, die die, bei dem Anprobieren der fertigen Kleider sich ergebenden, Veränderungen vornehmen und die verkaufte Ware noch einmal aufbügeln. Sie stehen in Zeitlohn und sind das ganze Jahr gleichmäßig beschäftigt. Ihr Verdienst schwankt zwischen 20—24 Mk. die Woche, je nach ihrer Tüchtigkeit. Die eigentlichen Arbeitsräume befinden sich in einem in der Nähe gelegenen Hause, wo jede Art der Arbeit ihre besondere Abteilung besitzt. Es sind deren fünf: 1. für englische Arbeit, 2. und 3. zwei Abteilungen für französische Arbeit und Blousen, 4. eine für Mäntel und Jacketts und 5. eine für Sportkleider. An der Spitze jeder Abteilung steht ein technischer Leiter, eine Direktrice oder ein Werkführer, letzterer für englische Arbeiten und für Mäntel und Jacketts. Sie verrichten das Zuschneiden und sind für die

Arbeit verantwortlich, außer ihnen sind noch einige Zuschneider in den Werkstätten. Die in den Werkstätten beschäftigten Arbeiterinnen und Gesellen, in allen Abteilungen bis 80 Personen in der Saison, sind teils Maßarbeiter, teils Konfektionsarbeiter; in der stillen Zeit wird nämlich Konfektionsarbeit produziert. Das ist aber nur ein Teil der Beschäftigten, die für das Geschäft arbeiten; der größte Teil wird außer dem Hause bei, wie mir gesagt wurde, 50 Zwischenmeistern, mit durchschnittlich 10 Hilfspersonen beschäftigt. Diese verrichten für das Geschäft Maßarbeit ebenso wie Konfektionsarbeit. Eine Zwischenmeisterin für französische Arbeit wurde als diejenige, die das Renomee des Geschäftes sichert, besonders gelobt; sie bekommt Bestellungen nur für Maßarbeiten. Die Zwischenmeister, wie auch die Leiter der Abteilungen in den Werkstätten stehen in direkter Verbindung mit dem Eigentümer und erhalten Stücklohn für jedes hergestellte Kleidungsstück; die Arbeiter dagegen stehen in Zeitlohn. Die Manipulation ist die folgende: die Kundschaft bestellt ein Kleidungsstück nach einem Muster, wählt Stoff, der in reicher Auswahl vorgelegt wird und die Zuthaten; die Bestellung geht zur Hauptdirektion der Schneiderabteilung, diese verständigt davon den Leiter der entsprechenden Abteilung in den Werkstätten. Der Leiter eventuell die Direktrice kommt dann in den Laden sofort, wenn die Kundschaft warten will oder zur verabredeten Zeit, nimmt Maß, bespricht mit dem Eigentümer des Geschäftes den Stücklohn, kommt dann zur Anprobe und stellt endlich das Stück zur verabredeten Zeit fertig. Alle Zuthaten und Verzierungen müssen vom Geschäftes genommen werden. Ebenso verhält es sich, wenn die Arbeit außerhalb vergeben wird in die Zwischenmeisterwerkstätte; es sind auch unter ihnen Spezialisten zu unterscheiden, von denen manche nur für das eine Geschäft zu arbeiten verpflichtet sind. Gewöhnlich sind das frühere Kundenschneiderinnen und Schneider, die ihre Werkstätten haben; an einzelne Heimarbeiter wird von den Magazinen wenig Arbeit gegeben — es ist da im ganzen nur geschlossener Werkstättebetrieb, sei es beim Hauptgeschäftes, sei es unter selbständigen Zwischenmeistern vorhanden. Jenachdem die Arbeit zunimmt, indem die Bestellungen sich anhäufen, wird an mehrere Zwischenmeister Arbeit gegeben, die eigenen Werkstätten werden nicht vergrößert, im Gegenteil macht sich die Tendenz bemerkbar, daß sie kleiner werden. Das vorher geschilderte Magazin beschäftigte vor 15 Jahren in seinen Werkstätten 120 bis 140 Personen in der Saison, wogegen jetzt nur noch höchstens 80 Personen arbeiten — den größten Teil der Arbeit verrichten also die Zwischenmeister. Die Werkstätten des Magazins werden, weil dort Konfektionsarbeit vorgenommen wird, nach der Verordnung vom 31. Mai 1897 im Sinne der Gesetzgebung als Fabrik betrachtet, demgemäß ist der Eigen-

tümer versicherungspflichtig in der Unfallversicherung, neben der Versicherung in der Kranken- und Invaliditätskasse. Die Arbeit darf nur bis $1\frac{1}{2}$ Uhr abends dauern und ist nur eine beschränkte Zahl der Überstundenarbeit in der Woche gestattet. Die Löhne in den Werkstätten der Magazine sind verschieden, je nach der Art der Arbeit. Die höchsten Löhne bekommen die Zuschneider und Zuschneiderinnen; sie haben ein Monatsgehalt von 150 bis 200 Mk. Maschinennäherinnen erhalten 12—15 Mk. die Woche, zur englischen Arbeit werden handwerksmäßig ausgebildete Gesellen verwendet; sie bekommen von 15—30 Mk. die Woche. Die französische Arbeit, die nur von den weiblichen Arbeitern gemacht wird, wird nicht so hoch bezahlt, die Tailleurarbeiterin bekommt bis 15 Mk. die Woche, weniger die Rockarbeiterin. Lehrmädchen sind da selten zu treffen. Die Arbeitszeit ist in der Werkstätte eine normale 12stündige mit $1\frac{1}{2}$ —2stündigen Pausen; jedoch ist zu bemerken, daß die Frühstücks- und Vesperpausen teilweise nicht innegehalten werden und selbst die Mittagspause vielfach verkürzt wird. Die Löhne bei den Zwischenmeistern sind verschieden, je nachdem Maßarbeit oder Konfektionsarbeit vorkommt, sie schwanken zwischen 7—21 Mk. die Woche. Hier treffen wir schon öfters Lehrmädchen, die anfangs umsonst arbeiten und wenn sie ausgelernt haben, eine billige Arbeitskraft bilden.

Der flotte Geschäftsgang dauert in den Magazinen nur einige Monate. Für die Maßarbeit wird die Frühjahrsaison als die günstigste bezeichnet, die Herbstsaison beschäftigt schon weniger Arbeiter; zur stillen Zeit wird — wie schon erwähnt — die Konfektionsarbeit verrichtet.

Das große Maßgeschäft, anders „Salongeschäft“ genannt, mit feinen geräumigen Geschäftslokalitäten, unterscheidet sich wesentlich von dem oben geschilderten Magazine. Die Vereinigung der beschäftigten Arbeitskräfte in eigenen Werkstätten des Unternehmers, die Konzentration und strenge Beaufsichtigung des ganzen Arbeitsprozesses bilden hier auch abgesehen von dem Ausschluß der Konfektion einen grundsätzlichen Unterschied; der Grund für die Beibehaltung der Betriebswerkstätte ist in diesen Geschäften die Möglichkeit genauer Ueberwachung der Arbeit; die Leiterin eines solchen Geschäftes sagte, sie wolle unmittelbar Aufsicht über die Arbeit haben, um ihr einen ästhetischen Schwung zu verleihen, was ihrer Ansicht nach nichts zu ersetzen vermag. In diesen Geschäften wird nur mit den tüchtigsten in der Technik des Gewerbes ausgebildeten Kräften gearbeitet. — Durch die Arbeit in der Werkstätte wird auch die Geschicklichkeit der einzelnen durch das Lernen von den anderen gesteigert und auf diese Weise wird ein Arbeiterstamm erzogen, der den höchsten Ansprüchen Genüge leisten kann. Oft arbeitet so ein Stamm der Arbeiter und Arbeiterinnen lange Jahre hindurch

im selben Geschäfte und bildet die Grundlage seines Gedeihens. Die Konkurrenz mit den Magazinen ist eine beschränkte, denn das große Maßgeschäft hat stets die beste Kundschaft. Wir sehen in diesem Betriebe ebenso wie in den Magazinen Abteilungen für jede Specialität, mit Direktorinnen oder technischen Werkführern an der Spitze. Diese haben aber da ein festes Gehalt, das oft bis 3000 Mk. ansteigt; sie befassen sich mit dem Zuschneiden, mit dem Entwerfen der Muster und mit der Aufsicht der Arbeit. Manchmal, aber immerhin selten, steht ihnen die Annahme und Entlassung der Arbeitskräfte zu. Ich fand es in einem großen Maßgeschäfte, wo zwei Eigentümer, die keine gelehrte Schneider waren, die technische Leitung gänzlich ihren Direktorinnen überlassen haben. Die großen Maßgeschäfte sind gewöhnlich mit größter Eleganz ausgestattet: wir sehen da komfortable Wartesalons, Anprobezimmer; noch größere Kapitalanlage bedingen oft das Stofflager und die teuren Zuthaten; letztere kommen aus Paris, die englischen Stoffe vermochte die deutsche Textilindustrie bisher nicht ganz zu verdrängen. Ein solches „Salongeschäft“, und zwar eines der größten sah ich im Centrum der Stadt, wo sich meistens diese Geschäfte konzentrieren. Die Inhaberin, eine gelehrte Schneiderin, besitzt viel Geschmack neben sozusagen künstlerischer Phantasie und Begabung. Ihr Mann, gewesener Geschäftsleiter bei einem Konfektionär, leitet kaufmännisch das Geschäft, bezieht Ware und Zuthaten, besorgt die Korrespondenz und die Buchführung. Die Frau hat die Aufsicht in der Werkstätte; es sind da drei Abteilungen, wo während der Saison bis 90 Leute arbeiten, davon 20 Gesellen, sogenannte Wiener Schneider.

Die Bundesratsverordnung vom 31. Mai 1897 stellt alle diejenigen Werkstätten unter den Arbeiterschutz der Gewerbeordnung, in denen Kleidungsstücke „im großen“ angefertigt werden. Die Anweisung des preussischen Handelsministers vom 16. Juli 1897 folgert daraus, daß „Schneiderwerkstätten, in denen auf Bestellung, nach Maß für den persönlichen Bedarf der Besteller gearbeitet wird, von der Geltung der Verordnung ausgeschlossen sind“. Dies gilt auch von den allergrößten Maßgeschäften; sie dürfen also Überstunden haben, wovon sie in der Saison oft Gebrauch machen, so daß die Arbeit sich bis 16 Stunden erhebt; auch das Mitnehmen nach Hause zur Ausfertigung kommt da vor. Das ist aber nur zur Hauptsaison der Fall, in der stillen Zeit, die in diesen Geschäften während der Monate November, Februar und August dauert, wird das Arbeitspersonal verkleinert, die Arbeitszeit verkürzt, dementsprechend werden auch die Lohnneinnahmen, wegen kürzerer Arbeitszeit geringer und sinken oft bis zur Hälfte und bis zum dritten Teil ihrer früheren Höhe. In manchen Geschäften ist es so

eingerrichtet, daß im Sommer, wo sehr wenig Arbeit da ist, die Arbeiterinnen und Gesellen abwechselnd auf Urlaub gehen auf 2 bis 4 Wochen, für welche Zeit sie aber keinen Lohn erhalten. Der Lohn der anderen bleibt unverändert, je nach dem sie den ganzen Tag oder nur halbe Tage arbeiten. In den Löhnen herrscht in diesen Maßgeschäften große Verschiedenheit. Die höchsten Löhne nach den Direktrizen bekommen die anderen Zuschneider und Zuschneiderinnen. Ihre große Verantwortung, die Bedeutung ihrer Fähigkeit, — denn vom Schnitt hängt oft das Gedeihen des Geschäfts ab —, ferner ihre hohe technische Ausbildung sichern ihnen ein Gehalt von 150 bis 200 Mk. monatlich. Die Taillearbeiter für englische Arbeiten bekommen auch 35 bis 40 Mk. die Woche; sie stehen manchmal in Stücklohn, wobei sie auch auf so viel kommen. Bei einer englischen Taille wird eine ganze Woche gearbeitet, damit erklären sich auch die hohen Preise in den Maßgeschäften; unter 100 Mk. ist da kaum ein Kleid zu bekommen, der Preis steigt dann auch bis 1000 Mk. auf. Kleiner ist der Lohn der Rockarbeiterin, die auf 25 Mk. die Woche kommt, ebenso ist 25 Mk. der höchste Lohn für französische Arbeit, wobei schon die größte Genauigkeit verlangt wird. Da in diesen Geschäften nur die beste Arbeit fertiggestellt wird, wobei nur ausgelernte Kräfte verwendet werden können, sehen wir da keine Lehrlingmädchen.

Die höheren Preise der Maßgeschäfte, die die feinste, hochgelohnte Arbeit liefern, begrenzen ihre Kunden nach unten; die vermögenden Damen mit ihrem verfeinerten Geschmack und großen Ansprüchen sehen auf elegante und gute Arbeit, eigenartige Muster und beste Ware. Diesen Ansprüchen kann nur das große Maßgeschäft Genüge leisten und sie sind es, die die besten Kunden haben; die mittleren und kleinen Ateliers haben dagegen eine sehr gemischte Kundschaft. Dementsprechend stuft sich das Geschäft der Eleganz und der Ausführung nach allmählich ab vom Atelier des großen Maßgeschäftes bis zur Werkstatt der kleinen Schneiderin. — Die großen Maßgeschäfte haben ein großes nicht nur lokales Absatzgebiet. Rasch und billig funktionierende Verkehrsmittel ermöglichten, den Kundenkreis auf die Provinz zu erweitern. Wie der Inhaber eines solchen Geschäftes erzählt, werden von seinem Geschäft Kleidungsstücke nach Maß durch ganz Deutschland und nach dem Auslande versandt. Die Kunden bezeichnen nur das Maß, die Farbe, die Art des Stoffes und den Preis und erhalten danach die fertigen Stücke. Die Sicherheit, auf diese Weise gut sitzende Kleider zu bekommen, ist so groß, daß dem Geschäft immer mehr Kunden von außerhalb zuströmen. Die Durchreisenden bilden in Berlin, wo ein so großer Fremdenverkehr ist, keinen geringen Teil der Kunden. Als ausländisches Absatzgebiet kommen

hauptsächlich Rußland, Bulgarien, Rumänien und die Türkei in Betracht. Zuerst wird für die lokalen Kunden gearbeitet und dann erst werden die Bestellungen nach außerhalb ausgeführt. Die Erweiterung des Absatzgebietes hat eine Abfürzung der stillen Zeit in den großen Maßgeschäften zur Folge.

Ähnlich gestalten sich die Absatzverhältnisse in den großen Magazinen. Die schnelle Entwicklung der modernen Magazine hat dabei die Konfektionäre schwer geschädigt; das Magazin hat unmittelbare Fühlung mit dem Konsumenten und nimmt dadurch dem Konfektionär die besten Artikel weg. Es hat das auch über die Detailproduktion längst hinausgewachsene Magazine neuerdings vielfach bewogen, wieder zum Halten offener Läden zurückzukehren.

Wie wir bereits gesehen haben, bildet in den großen Magazinen der kaufmännische Vertrieb den Schwerpunkt des Geschäftes; der Unternehmer ist meistens nur Kaufmann, ein Mann von höherer Bildung und socialer Stellung. Er hat genügendes Kapital, reiche Vorräte von Stoffen und Zuthaten, Kenntnisse der Konjunkturen und Absatzverhältnisse. Manchmal aber ist das Magazin — wie sich G. Schmoller¹ ausdrückt — „der eigentliche Tummelplatz des modernen Schwindels und Humbugs, ja der eigentlichen Betrügerei“. — Immerhin sind das nur einzelne Auswüchse. Was speciell die Schneiderei anlangt, so haben die Magazine viele Vorzüge, die ihnen neben den großen Maßgeschäften die Überlegenheit über die kleinen Betriebe gesichert haben. Vor allem große Auswahl, Schnelligkeit in der Ausführung der Bestellungen und neben der minderen auch sehr gute und feine Arbeit. — Die Inhaber und Inhaberinnen großer Maßgeschäfte sind bald Kaufleute, bald technisch ausgebildete Leiter, oft beides zugleich; in der Technik stehen sie auf der höchsten Stufe und dies in Verbindung mit Kapitalbesitz, Begabung, Geschmack und geschäftlichem Geiste, giebt ihren Unternehmungen den Vorsprung vor allen anderen. — Thatsächlich existirt also im Salongeschäft wie im Magazin kaufmännische Leitung. Diese kaufmännische Leitung ist es, die beide Geschäfte befähigt hat, ihr Absatzgebiet sogar über den lokalen Markt zu erweitern, trotzdem beide notwendig ihrer ganzen Natur nach auf lokalen Absatz sich aufbauen. Sie konnten sich nur in der Großstadt in dieser Weise entwickeln, sind aber heute thatsächlich zu voll ausgebildeten modernen Großbetriebstypen geworden. Schon aus der bisherigen Schilderung ergiebt sich, weswegen sie dabei zu einer verschiedenartigen Betriebsform gelangt sind, das Salongeschäft in gänzlich geschlossenem

¹ G. Schmoller, Deutsche Kleingewerbe im 19. Jahrhundert.
Schriften LXXXV. — Hausindustrie II.

Betriebe verblieben ist, das Magazin zu teilweiser Verwendung der Hausindustrie übergegangen ist. Wir wollen die Gründe dafür und die Entwicklungstendenzen, die hier wirksam sind, — weil sie das für uns wichtigste Resultat sind — kurz recapituliren.

Die zu Großmagazinen anwachsenden Geschäfte nahmen, ganz wie die Salongeschäfte dies überwiegend noch heute thun, für die steigende Produktion zunächst einfach Erweiterungen ihrer bisherigen Werkstätten vor. Als ihnen aber nach dem steigenden Absatz ihre Werkstätte wieder und wieder zu eng ward, gaben sie, statt zur Werkstätterweiterung zu greifen, lieber Arbeit in Werkstätten selbständiger Schneider und Schneiderinnen weg. Da sie notwendig mehr oder weniger im Centrum der Stadt lagen, wurde bei dem Steigen der hier natürlich besonders hohen Mietpreise das in der toten Zeit in den Werkstätten stillgesetzte Anlagekapital für sie immer fühlbarer, und die Rücksicht auf Mietersparnis überwog daher schließlich diejenige auf die bessere Kontrolle der Arbeit. Heute, nachdem der Bann einmal gebrochen ist, befreien sich diese Geschäfte immer mehr von der Centralisierung der Arbeit in eigener Werkstatt. Es wird hier so vielfach nur noch ein Stab tüchtiger Arbeiter zur unmittelbaren Verfügung gehalten, im übrigen aber die Betriebswerkstätte stetig verkleinert. — Anders liegt die Sache in den großen Maßgeschäften. Hier überwiegt auch heute noch die Rücksicht auf bessere Kontrolle der Arbeit die Vorteile der Mietersparnis. Das ist der Grund, weswegen sie noch so gut wie alles im Hause arbeiten lassen. Es ist aber fraglich, wie lange dies noch vorhalten wird. Wenn irgendwann die Verlegung von Teilen der jetzigen Betriebswerkstätten in billigere Stadtteile allgemeiner eintreten sollte, so würde das wahrscheinlich in der Form der Benützung von Zwischenmeisterwerkstätten geschehen. Die jetzigen Abteilungen, die zwar in einem Raum aber ganz unabhängig von einander unter Leitung einer Direktrice arbeiten, würden dann wohl die Zellen der Decentralisation sein. Schon wenn die Direktrices statt des jetzt vorliegenden festen Gehalts Stücklohn erhalten, werden sie unabhängiger und von da aus zur gänzlichen Absonderung einer Zwischenmeisterwerkstatt ist nur noch ein Schritt.

Das sind die Verhältnisse und Entwicklungstendenzen in den beiden zu Großbetrieben entwickelten kaufmännischen Formen der Berliner Damenmaßschneiderei. Die Verhältnisse der Maßproduktion der kleinern Konfektionsläden brauchen nicht besonders geschildert zu werden; sie sind denen der Magazine in verkleinertem Maßstab durchaus analog.

IV. Der Handwerksbetrieb.

Neben den kaufmännischen Betrieben besteht die große Menge der rein handwerksmäßigen Betriebe. Es ist in Berlin kaum ein Haus in den Seitenstraßen des Centrum der Stadt zu finden, an dem kein Schild eines Damenschneiders oder einer Schneiderin angebracht wäre. Diesen Betrieben, die früher überwiegend für einen ausreichenden Kundenkreis thätig gewesen sind, geht es heute sehr verschieden. Als einheitliche Masse betrachtet erhalten sie sich neben den eben besprochenen Betrieben; aber deren Aufkommen ist doch von sehr erheblichem Einfluß auf sie. Es bedroht gewisse Formen des handwerksmäßigen Betriebs mit dem Untergang, und die Umbildung, die sich dadurch vollzieht, führt selbst in einem sich fortgesetzt vergrößernden Absatzgebiet wie Berlin zum deutlichen Niedergang vieler Betriebe. Man muß vor allem den mittleren und den kleinen handwerksmäßigen Betrieb gesondert betrachten.

Für die mittleren Handwerksbetriebe zunächst ein paar Beispiele. Ein Damenschneider klagt, daß er die Konkurrenz seitens der Magazine nicht habe aushalten können; er arbeitet schon 30 Jahre, hatte früher genug Privatkunden, die dann aber entweder zu den Magazinen oder zu den großen Maßgeschäften übergegangen sind. Er muß sich also jetzt dadurch helfen, daß er für große Geschäfte arbeitet und nur nebenbei für Privatkunden; die Arbeit für die letzteren verhält sich zur Arbeit für das Geschäft wie 1 : 10. Er bekommt aber die Ware nicht zugeschnitten, er ist also ein „verlegter Kleinmeister“ geworden. Formell gewerberechtlich ist er selbständiger Handwerker, zahlt Gewerbesteuer und hat Gesellen und Gehilfen in seiner Werkstatt. Im Absatz seiner Arbeit ist er aber vom Großbetriebe abhängig. Ihm steht ein anderer gegenüber, der sich zu helfen verstanden hat: es ist ein intelligenter, wohl unterrichteter Mann, der über genügende kaufmännische Kenntnisse verfügt, sich Kredit verschafft hat und mit der Zeit fortgeschritten ist. Er vermag zu bestehen. Aber er ist doch der seltenere Fall. Das erstere Beispiel und die Schneiderin, die klagt, daß sie ihr Geschäft habe verkleinern müssen, ist für die Lage des Gros der mittleren Geschäfte typisch. Es sind das Geschäfte, in denen der Eigentümer oder die Eigentümerin zuschneidet und in denen man meistens keine Gesellen, sondern in der Saison etwa 6—10 Arbeiterinnen, auch meist einige Lehrlingmädchen antrifft¹. In diesen Geschäften erwarten die Kunden, die sie auf-

¹ Die volle Thätigkeit dauert nur 6 Monate, dann ist in den Monaten von Ende Oktober bis zur Hälfte Dezember, und wieder im Februar, März, Juli

suchen, ein Stofflager von ähnlicher Art wie im Großbetriebe. Die Geschäfte sind aber zu klein, um sich bei Einkauf der Rohstoffe die kaufmännischen Vorteile des Großbetriebs zu verschaffen. Sie haben vielleicht von den Versandgeschäften, die Kollektionen und Stoffmuster zur Verfügung stellen und die jetzt allgemein durch Agenten und Verwendung von Bestellkarten mit derartigen Schneiderbetrieben in Verbindung treten, manche Erleichterung, wirkliche Lagerpreise werden ihnen aber nicht gewährt. Sie tragen also unter wirklich ungünstigen Bedingungen die in dem Stofflager bestehende spezifische Last des Großbetriebs. Und das wird ihnen noch weiter durch die spezifische Krankheit des Kleinbetriebs, die Borgwirtschaft der Kunden, erschwert. Ihre Kunden halten es für selbstverständlich, auf Kredit bei ihnen arbeiten zu lassen. Arbeiteten sie nun nur im Lohnwerk, so werden sie im Fall der Nichtzahlung doch wenigstens nur ihren Lohn verlieren, nicht aber auch den Preis für den Stoff, dessen Lieferung durch den Kunden ihnen vielmehr eine gewisse Sicherheit dafür giebt, daß der Lohn bezahlt werden wird. So aber sind sie bei der herrschenden Borgwirtschaft mit dem Verlust von Arbeitslohn und Stoffpreis bedroht. Es ist also erklärlich, daß sie mit den Preisen, zumal in den Konfektionsläden, nicht konkurrieren können und wenn ihnen ihre vornehme Kundschaft im wesentlichen durch die Steigerung der Bedürfnisse an die großen Maßgeschäfte verloren gegangen ist, so geht daher ihre Kundschaft aus dem Mittelstand vielfach der Preise wegen an die maßarbeitenden Konfektionsläden verloren. Der größere Teil dieser mittleren mit Stofflager versehenen Handwerksbetriebe beruht daher nur noch auf einem alten Kundenkreis, der natürlich immer kleiner wird. Oft sind dies hauptsächlich Kunden, die 10 und mehr Jahre arbeiten lassen, da sie sich einmal an die Bezugsart gewöhnt haben. Es ist die Schicht im Publikum, die von der alten Tradition, das Kleid bei der Schneiderin oder beim Schneider zu bestellen, nicht abgehen will, die aber selbstverständlich mit der Zeit abstirbt.

Diesen mittleren Handwerksbetrieben bleibt daher, wenn sie ihren Umfang nicht einschränken wollen, nur ein Ausweg; sie müssen — Konfektion und Maß — für Magazine und Konfektionsläden arbeiten, d. h. sich in Zwischenmeisterbetriebe verwandeln. Thatsächlich stehen sie heute auch bereits meistens in Abhängigkeit von den Magazinen und Konfektionären. Um zur höheren Form übergehen zu können, hat es den Inhabern zumeist an Kapital und an kaufmännischer Schulung gefehlt. Eine Zeit lang hat dann der

August sehr wenig Arbeit oder auch gänzliche Beschäftigungslosigkeit. Der Umfang des Personals ist daher äußerst verschieden.

Stolz gehindert zum Zwischenmeistertum herabzusinken. Aber schließlich zwingt die Not dazu; dann wird die Arbeit für den Kaufmann bald die Hauptbeschäftigung und die Kundenarbeit Nebensache. Hier begegnen wir daher den meisten Klagen über die Notlage des Handwerks. Es sind diese Kreise, meist ältere männliche Damenschneider, die in den Zwangsinnungen, im Befähigungsnachweis, in der Beschaffung der kaufmännischen Bestandteile in dem Gewerbe Hilfe zu finden hoffen. In anderen Gewerben könnte nun wohl ein korporativer Zusammenschluß, z. B. auf dem Gebiete des Beschaffens der Rohstoffe, einen Vorteil bieten und zu einer Stärkung im Konkurrenzkampf mit dem Großbetrieb führen — allein in der Damenschneiderei, wo der Einfluß der Mode, auch in Bezug auf Stoffe und Zuthaten so groß ist — dürfte es kaum angehen. Diese mittleren handwerksmäßigen Geschäfte trifft eben wirklich die Konkurrenz der Magazine.

Im Gegensatz zu ihnen geht es den kleinen handwerksmäßigen Geschäften, die nur Lohnwerk betreiben, meist gut. Diese, vorwiegend kleine Schneiderinnen, sind äußerst zahlreich. Diese Schneiderinnen wohnen durchgängig in Seitenstraßen, sie zahlen kleine Mietpreise für ihre Wohnungen, die oft zugleich als Werkstätten dienen; sie arbeiten ganz allein oder höchstens mit 1—3 Gehilfinnen, sehr häufig nur mit Lehrmädchen; sie nehmen neben den neuen Arbeiten auch Kleider zum Umarbeiten an; letzteres ist zeitraubend und lohnt sich nicht für die größeren Geschäfte. Sie haben keine großen Auslagen und begnügen sich mit geringem Lohn. Es wurde mir von einer erzählt, daß sie gleichmäßig das ganze Jahr Beschäftigung hat; sie arbeitet mit ihrer Tochter, die sie angelernt hat und es finden beide ihr Auskommen; sie hat nie für ein Geschäft gearbeitet. Andere nehmen aber auch Konfektionsarbeit an, wenn die Kundenarbeit nicht ausreicht — sie bekommen auch von den Kunden die in der Konfektion gefertigten Kleider zum Verbeffern und zur Befestigung der Nähte. — Ihre Werkstätten sind heute die eigentlichen Bildungsstätten der heranwachsenden Schneiderinnengeneration, sie haben geeignete Beschäftigung für Lehrmädchen und da bietet sich die Möglichkeit, wenigstens im allgemeinen die Technik des Handwerks kennen zu lernen. Aber allerdings, die Arbeit in diesen Werkstätten ist häufig eine weniger korrekte, sie richtet sich ganz nach den Anforderungen des Kunden und infolgedessen ist auch der Machelohn wesentlich kleiner. Die Löhne der Hilfsarbeiterinnen nähern sich den Löhnen der Arbeiterinnen in der Konfektion.

Diese kleinen Werkstätten trifft nach alledem die Konkurrenz der Magazine sehr wenig. Sie arbeiten fast ohne Anlage- und Betriebskapital und sind deshalb imstande, viel billiger zu arbeiten; viele Auslagen, die bei der

mittleren Schneiderin ins Gewicht fallen, kommen da gar nicht oder sehr wenig in Frage. Es fällt oft der Lohn mit den persönlichen Ausgaben der Inhaberin zusammen, mit den Arbeitskosten. Die Miete kommt da nicht hoch, weil die Werkstätte meistens zugleich als Wohnraum dient; manchmal wird auch absichtlich eine größere Wohnung genommen, da das Vermieten der Zimmer eine gute Einnahme bietet. Sehr vorteilhaft war zudem für diese Geschäfte das Aufkommen der Modezeitschriften, vermöge deren sie imstande sind der Mode zu folgen, ohne teure Modelle zu haben.

Einen Überrest der früheren Hausarbeiterinnen bilden nun endlich noch die Schneiderinnen, die ins Haus kommen; es sind dies Störarbeiterinnen, die für einen Taglohn im Dienste der Familien arbeiten; der Lohn, der 2,50—3 Mk. täglich ausmacht, wird noch ergänzt durch die Kost. Auf die Stör gehen größtenteils solche von den gelernten Schneiderinnen, die keine Arbeit in der Werkstatt gefunden haben. Viele ziehen, trotz der schlechteren Verdienste die Arbeit für den Konfektionär vor, weil sie dann ganz unabhängig bleiben; andere thun es auch aus anderen Gründen; wie mir von einer erzählt wurde, war es ihr, obwohl der Lohn und die Behandlung gut waren, höchst unangenehm, alle möglichen Arbeiten, auch Flickarbeiten verrichten zu müssen.

V. Rückblick.

Wie sich aus der Darstellung ergibt, ist die Damenschneiderei in einer Umgestaltung begriffen; die früheren Betriebe kleingewerblicher Art, mit ihrer rein handwerksmäßigen Arbeitsweise, treten etwas zurück und die kapitalistische Organisation der Produktion greift Platz. Ich fasse diese Entwicklung und ihren Zusammenhang mit der Ausbildung der Hausindustrie folgendermaßen zusammen:

Befreit von allen gewerberechtlichen Einschränkungen gewinnt die Großindustrie einen Vorsprung vor dem Kleinbetrieb. Die beiden Großbetriebe, Großmagazin und großes Maßgeschäft, sind da die Sieger. Das Großmagazin, da es die Maßarbeit mit der Konfektion verbindet, nimmt — auch der reinen Konfektion gegenüber — immer mehr zu; die große Maßschneiderei aber sichert sich durch die Herstellung der geschmackvollsten und besten Sachen ihre wirtschaftliche Existenz. Die mittlere Schneiderin und die Damenschneider dagegen werden nicht nur vom Großbetrieb, sondern auch von der kleinen Schneiderin aufgezehrt; die beiden letzteren gedeihen immer mehr auf Kosten der mittleren. Ausnahmen kommen da sehr selten vor.

Es giebt aber im Großbetrieb in der Damenschneiderei meistens keine Centralisation der Arbeit in großen Fabriken, sondern eine Decentralisation in einzelnen Werkstätten. Selbst bei der bis jetzt streng geschlossenen Werkstätte der großen Maßgeschäfte macht sich eine leise Tendenz zur Decentralisation geltend. Bei dieser Decentralisation sucht sich die Industrie — von der Verwendung männlicher Heimarbeiter für englische Arbeit abgesehen — doch die Form des Werkstättenbetriebs zu erhalten. Und für diese Form findet sie das nötige Material in den von den Großbetrieben herabgedrückten mittleren handwerksmäßigen Betrieben, die zunehmend in ihre Abhängigkeit geraten. Die Wandlung, die mit diesen vorgeht, ist äußerlich wenig bemerkbar, aber vorhanden, und sie stellt sicherlich den social wesentlichsten Umbildungsprozeß dar, der sich heute in dem Gewerbe vollzieht.

V.

Die Kürschnerei und Mützenmacherei in Berlin¹.

Von

Referendar **Curt Rosenberg.**

Aufgabe der vorliegenden Arbeit ist die Darstellung der Betriebsformen in der Berliner Kürschnerei mit besonderer Hervorhebung alles dessen, was sich auf Hausindustrie und Frauenarbeit bezieht. Es soll die Wechselwirkung geschildert werden, in der Betriebsform und Arbeiterverhältnisse mit einander stehen, d. h. inwiefern die Betriebsgestaltung die Lage der Arbeiter beeinflusst, und inwiefern andererseits die Gestaltung des Betriebs durch das vorhandene Arbeitermaterial beeinflusst wird. Hierzu ist zunächst die

¹ Gedrucktes Material konnte zur vorliegenden Arbeit nur wenig herangezogen werden. Benutzt sind vorwiegend folgende Schriften:

Wiedefeldt, Die Berliner Gewerbe von 1720—1890 (Schmollers Forschungen Bd. XII, Heft 2 1898);

Krünitz, Encyclopädie (1786—1849), Bd. 57;

Müller & Küster, Altes und Neues Berlin 1739—1769;

Kürschner-Zeitung 1884—1898;

Lehr, Das Leipziger Kürschnergewerbe (Schriften des Vereins für Socialpolitik Bd. 37).

Die Zahlen sind meist den amtlichen Berichten über die Gewerbezahlungen entnommen, einige aus Wiedefeldt; die der Krankenkasse betreffenden verdanke ich der Güte des Herrn Rendanten Michaelis, dem ich an dieser Stelle dafür meinen besten Dank ausspreche.

Im übrigen ist das Material vorwiegend durch mündliche Mitteilungen von Fachleuten gewonnen, denen ich für ihre freundliche Unterstützung gleichfalls hiermit meinen verbindlichsten Dank ausspreche.

äußere Entwicklung des Gewerbes nach Umfang und Absatz darzustellen; darauf die innere Entwicklung, d. h. die allmähliche Umwandlung der Produktionsform des Gewerbes, bis die heute vorhandene erreicht ist. Hierauf ist die bestehende Produktion im einzelnen zu schildern. Zum Schlusse wird versucht werden, einen kurzen Ausblick auf die Richtung zu werfen, in der die bestehende Produktionsform sich fortentwickelt.

I. Die äußere Entwicklung des Gewerbes nach Umfang und Absatz.

Die Kürschnerei ist dasjenige Gewerbe, welches sich mit der Verarbeitung von Tierfellen für den menschlichen Gebrauch befaßt. Dahin gehört das Zurichten der rohen Felle — eine Art der Gerberei; das Färben der Felle, soweit es vorkommt, und vor allem die endgültige Verarbeitung der zubereiteten Felle zu menschlichen Gebrauchsgegenständen: Herren- und Damenpelzen, Muffen, Baretts, Boas u. dgl.; doch mag gleich bei dieser Gelegenheit bemerkt werden, daß die Herstellung der Überzüge für Herren- und Damenpelze nicht Sache des Kürschners, sondern des Schneiders ist. In der Kürschnerei unterscheidet man jetzt Konfektion und Galanterie; unter der ersten Bezeichnung versteht man die Verfertigung der größeren zur Bekleidung des Körpers dienenden Stücke, besonders Damenmäntel und Jacketts; unter der anderen die Verfertigung der kleineren Stücke, wie Baretts, Mützen, Muffe, Capes u. dgl. Außerdem ist die Herstellung von Pelzbecken und Fußsäcken ein besonderer Industriezweig, der allerdings als solcher noch keine größere Ausdehnung gewonnen hat.

Zurichterei und Pelzfärberei haben sich jetzt zu selbständigen Gewerben entwickelt, in denen fast durchweg Großbetrieb, und zwar in Form der Fabrik, herrscht. Hausindustrie kommt gar nicht vor; Frauenarbeit nur in sehr geringem Umfange, auch ist die Zahl der Betriebe in Berlin sehr gering. Die Zurichterei findet sich namentlich in den Leipziger Vororten, insbesondere Markranstädt. Die Pelzfärberei hat in letzter Zeit einen ziemlichen Aufschwung erhalten, da zur Herstellung der immer zahlreicher verfertigten billigen Massenartikel fast ausschließlich gefärbte Felle verwendet werden, besonders Kaninchenselle aus Frankreich und Belgien. Die Pelzfärberei und Zurichterei wird ihrer geringen Bedeutung für Berlin wegen, und weil die Betriebsform der Hausindustrie in ihr nicht vorkommt, in der vorliegenden Arbeit nicht berücksichtigt.

Von altersher wird auch die Verfertigung solcher Mützen, welche nicht mit Pelz gefüttert sind, zur Kürschnerei gerechnet und von den Kürschnern

als Nebenerwerb betrieben. Die alte Zunftordnung von 1735 gestattet den Kürschnern, die Stoffüberzüge zu den Pelzmützen selber zu machen, während es ihnen im übrigen streng untersagt ist, die Überzüge für die Pelzfachen anzufertigen, dies war vielmehr Sache der Schneider. Hieraus mag sich entwickelt haben, daß die Kürschner auch Stoffmützen ohne Pelzfutter anfertigen durften. Sie wandten sich dieser Fabrikation um so lieber zu, als das Kürschnereigewerbe von jeher seiner Natur nach Saisongewerbe ist, da seine Erzeugnisse nur während der einen Jahreszeit Verwendung finden und es daher eine Nebenbeschäftigung zur Ausfüllung der stillen Zeit sehr wohl brauchen kann. Die Technik der Herstellung von Stoffmützen ist überdies der der Herstellung von Pelzmützen sehr eng verwandt, so daß sie ohne besondere Vorbildung von den Kürschnern ausgeübt werden kann.

Die Technik der Kürschnerei ist, in Kürze dargestellt, etwa die folgende:

Das rohe Fell wird zugerichtet und dadurch zur Bearbeitung für den menschlichen Gebrauch tauglich gemacht. Die Zurichterei ist eine Art der Gerberei, und soll hier nicht näher dargestellt werden. Das zugerichtete Fell wird alsdann „gezweckt“, d. h. mit kleinen Nägeln auf einer Holzplatte ausgestreckt, so daß es die größtmögliche Ausdehnung erhält, alsdann wird es zugeschnitten; vielfach muß es, um die gewünschte Form zu erhalten, in kleine Stücke auseinandergeschnitten werden, die dann wieder zusammengenäht werden. Hierauf wird das Fell gefüttert. Das Futter wird besonders fertig gemacht und dann erst auf das Fell aufgenäht. Die Stücke werden auch gebügelt, und zwar mit einem kleinen, der Kürschnerei eigentümlichen Bügeleisen. Die Baretts kommen, um die nötige Festigkeit zu gewinnen, noch in den Trockenofen. Die Technik ist gegen die Zeit des alten Handwerks nicht wesentlich verändert. Die einzige Maschine, die neu eingeführt ist, ist die Nähmaschine, die allerdings in großem Umfange verwendet wird, meist als sog. Pelznähmaschine für die Bedürfnisse des Fellnäbens modifiziert; eine Beschreibung der Technik in der Encyclopädie von Krünitz aus dem Jahre 1792¹ paßt in den wesentlichen Punkten auch auf die heutige Zeit.

Die Mützenverfertigung vollzieht sich folgendermaßen: zuerst wird zugeschnitten, alsdann der zugeschnittene Stoff zusammengenäht. Hierauf wird die Mütze auf eine Form gepreßt; dies besorgen besondere Arbeiter, die sog. „Kopfzieher“. Dann wird die Mütze ausgefertigt, d. h. gefüttert und mit den Zuthaten versehen. Hierauf kommt sie in den Trockenofen, um die nötige Festigkeit zu erhalten. Auch in der Mützenmacherei hat sich die

¹ Krünitz, Encyclopädie, Bd. 57, S. 60 ff.

Technik nicht wesentlich verändert; ebenfalls ist die Nähmaschine die einzige verwendete Maschine.

Allerdings ist in beiden Branchen ein technischer Fortschritt durch die Einführung der Nähmaschine gemacht, welche die Produktivität der Arbeit wesentlich erhöht hat und insofern als die Arbeitsteilung in hohem Grade gesteigert ist.

Das Kürschnereigewerbe findet sich in Berlin urkundlich erwähnt zum erstenmal im Jahre 1280¹. Privilegien der Berliner Kürschnerinnung sind mehrfach aus dem 16. und 17. Jahrhundert vorhanden². Das letzte wurde vom König Friedrich Wilhelm I. im Jahre 1735 erlassen. Dieser war auch der erste, der eine Gewerbestatistik für seine Staaten aufnahm. Es gab danach im Jahre 1729 in Berlin 19 selbständige Kürschner mit 22 Gehilfen. Die Zahl schreitet das ganze 18. Jahrhundert hindurch, wenigstens im Verhältnis zur Bevölkerungsziffer, nicht fort³. 1801 gab es 34 Selbständige mit 39 Gehilfen; 1810 jedoch nur 19 Selbständige mit 19 Gehilfen. Der starke Rückgang von 1801 auf 1810 erklärt sich wohl hauptsächlich durch die allgemeine wirtschaftliche Depression, welche der Niederlage von Jena folgte, und auf ein Gewerbe, das, wie die Kürschnerei, vorwiegend dem Luxus dient, von ganz besonders erheblichem Einfluß sein mußte.

Im Jahre 1729 kommt auf 1746 Köpfe der Bevölkerung ein Kürschner; 1801 einer auf 2370. Die Verhältniszahl ist damals noch sehr klein; 1801 sogar erheblich gegen 1729 zurückgegangen, was wohl mit dem Wechsel der Mode zusammenhängt. Es drückt sich darin aus, daß das Gewerbe bisher noch ausschließlich für lokalen Absatz arbeitet.

Nach den Freiheitskriegen beginnt die Zahl allmählich wieder zu steigen. Etwa 20 Jahre nach dem zweiten Pariser Frieden, im Jahre 1837, giebt es in Berlin 47 selbständige Kürschner mit 71 Gehilfen, auf 2404 Köpfe der Bevölkerung kam nur ein Kürschner. — Das nächste Jahrzehnt bis zur Märzrevolution weist allgemein eine aufsteigende Tendenz im Wirtschaftsleben auf. Es ist eine kleine Gründerzeit, die Zeit der beginnenden Eisen-

¹ Die Urkunde ist abgedruckt bei Müller u. Küster, *Altes und Neues Berlin* 1739—69, IV. Abschn. S. 251, und zwar deutsch und lateinisch; sie enthält hauptsächlich Verkaufsverbote für Auswärtige.

² Abgedruckt in dem P.S. gezeichneten Aufsatz des hiesigen Kürschnermeisters Weiß in der „Deutschen Kürschnerzeitung“ 1886 und 1887.

³ Ausführliches Zahlenmaterial hierüber abgedruckt bei Wiedefeld (Schmollers Forschungen 1898, Bd. XII, Heft 2), der sie dem „Alten und Neuen Berlin“ und Nicolais „Beschreibung von Berlin und Potsdam 1786“ entnimmt.

bahnbauten und Aktiengesellschaften, in welcher der in Deutschland noch kaum dem Kindesalter entwachsene Riese, den man Kapital nennt, zum erstenmal seine Kräfte regt. Auf der Berliner Gewerbeausstellung von 1844 ist die Kürschnerei bereits vertreten; allerdings stellte nur ein einziger Berliner Kürschner aus, doch werden seine Waren im Gegensatz zu denen provinzieller Kürschner als elegant hervorgehoben¹. 1846 giebt es in Berlin bereits 103 selbständige Kürschner mit 129 Gehilfen; auf 1411 Köpfe der Bevölkerung kommt ein Kürschner. Von 1837 auf 1846 + 134 %.

Von da ab gestaltet sich die zahlenmäßige Entwicklung bis zum deutsch-französischen Kriege wie folgt:

	Selbständige	Gehilfen
1855	157	298
1867	301	478

Eine andauernd sehr erhebliche Zunahme².

Die Gründerperiode bringt eine bedeutende Vergrößerung der Zahl nicht, wenigstens keine andauernde. Die Entwicklung gestaltet sich nach den drei Gewerbebezahlungen, wie folgt:

	Betriebe	Personen
1875	384	829
1882	431	976
1895	603	1850

Auch 1875 ist nur die Kürschnerei allein gezählt; die Mützenmacherei wurde damals mit der Hutmacherei vereinigt.

Im Jahre 1895 kommt bereits auf 828 Köpfe der Bevölkerung ein Kürschner; 1801 kam einer auf 2370. Die auffallende Steigerung der Verhältniszahl ist nicht allein durch den vermehrten Konsum der Berliner Bevölkerung zu erklären, wemgleich derselbe ohne Frage durch die Einführung billiger Massenartikel sehr stark gestiegen ist; im wesentlichen wird sie dadurch verursacht, daß die Berliner Kürschnerei nicht mehr allein für den lokalen Markt arbeitet, sondern auch einen großen Teil Deutschlands und des Auslandes mit Pelzwaren versorgt. Hier, wie anderwärts, machte sich die Tendenz bemerklich, das Gewerbe in den Großstädten zu centralisieren und von dort aus das übrige Land zu versorgen.

¹ Bericht über die Berliner Gewerbeausstellung von 1844.

² Die Zahlen sind sämtlich Wiedefeldt entnommen. Ihre Zuverlässigkeit erscheint nicht ganz einwandfrei; wenigstens ist die überaus geringe Zunahme von 1867 auf 1875 höchst auffallend: 1867 waren danach 779 Personen gewerbtätig; 1875 ist die Zahl ist 829.

Die Berliner Kürschnerei beherrscht gegenwärtig den deutschen Markt und nimmt auf dem ausländischen eine maßgebende Stellung ein. Sie exportiert ihre Waren nach fast allen Teilen der civilisierten Erde, in denen es einen Winter oder auch nur eine Regenzeit giebt. Sie ist allmählich dahin gelangt, der französischen Konkurrenz, die ihr anfangs durch Eleganz der Ausführung und Originalität der Muster bei weitem überlegen war, mit Erfolg die Spitze bieten zu können. Innerhalb Deutschlands findet sich das Gewerbe in bedeutendem Umfange nur noch in Leipzig und Breslau¹.

Die Mützenmacherei trennt sich bei der wachsenden Specialisierung der Gewerbe von der Kürschnerei los und wird zu einem selbständigen Gewerbe. Wann dieser Prozeß begonnen und wann er zum Abschluß gelangt ist, läßt sich schwer feststellen. Doch ist anzunehmen, daß der Zeitpunkt noch nicht allzu weit zurückliegt. Bei der Gewerbezáhlung von 1861 wurden die drei Gewerbe: Kürschnerei, Hut- und Mützenmacherei vereinigt; 1875 sind Hut- und Mützenmacherei von der Kürschnerei getrennt. Es ist anzunehmen, daß die Trennung von Mützenmacherei und Kürschnerei in der Zeit zwischen 1861 und 1875 erfolgt ist. Eine getrennte Záhlung der Mützenmacherei wurde zum erstenmal in der Gewerbezáhlung von 1882 vorgenommen. Die Zahlen für 1882 und 1895 sind:

	Betriebe	Personen
1882	161	425
1895	237	938

Die Berliner Mützenmacherei arbeitet wesentlich für auswärtigen Absatz. Sie deckt etwa $\frac{3}{4}$ des gesamten deutschen Bedarfs und hat außerdem noch einen beträchtlichen Export ins Ausland. Der Absatz ist durch das Aufkommen der Wollfilzhüte etwas beeinträchtigt worden; doch hat die immer größer werdende Reichhaltigkeit des Artikels einen Ausgleich geschaffen, so daß die Produktion eher steigt als zurückgeht².

Anhaltspunkte für die Entwicklung der Zahl der in beiden Gewerben beschäftigten Personen während der letzten Jahre seit der Gewerbezáhlung von 1895 giebt die Statistik der Ortskrankenkasse der Kürschner und Mützenmacher; dort werden allerdings beide Branchen ungetrennt aufgeführt; außerdem fehlen die Unternehmer und die selbständigen Hausindustriellen, welche der Krankenversicherung nicht unterstehen. Die angeführten Zahlen sind

¹ Bericht der Berliner Gewerbeausstellung von 1896, S. 234 (Berlin und seine Arbeit).

² Berlin und seine Arbeit S. 232.

gewonnen durch Zählung des Mitgliederbestandes am jedesmaligen 30. Juni; es ist dies derjenige Quartalsletzte, der dem Datum der Gewerbezahlung am nächsten kommt. Nach der Gewerbezahlung betrug die Zahl der unselbständigen in beiden Gewerben beschäftigten Personen 1945 von 2788 im ganzen. Doch ist diese Zahl wahrscheinlich zu niedrig, weil Heimarbeiterinnen aus dem Gewerbe, welche ausschließlich mit Näherei beschäftigt werden, sich vielfach als Näherinnen bezeichnen und außerdem erfahrungsgemäß nicht entfernt alle mitarbeitenden Familienangehörigen mitgezählt werden.

Außerdem mag gleich hier hervorgehoben werden, daß die Zahl der Unselbständigen nach der Zählung der Krankenkasse vom 30. Juni 1895 nur 1572 betrug. Die auffallende Differenz erklärt sich daraus, daß nicht alle Unselbständigen, welche die Gewerbezahlung aufführt, auch in der Krankenkasse sind; manche entziehen sich der Versicherungspflicht, manche sind bei freien Hilfskassen oder verwandten Ortskrankenkassen; schließlich sind die kaufmännischen Gehilfen 1895 nur zum geringen Teil versicherungspflichtig gewesen.

Nimmt man an, daß das Verhältnis der Selbständigen zu den Unselbständigen in den folgenden drei Jahren dasselbe bleibt wie 1895, so erhält man aus den Zahlen der Krankenkasse ein ungefähres Bild für die Entwicklung des Gewerbes in dieser Zeit. Die Zahlen betragen:

1896	1961
1897	2313
1898	2363

Nach den Angaben der Gewerbezahlung betrug die Zahl der Unselbständigen 70% der Gesamtzahl der im Gewerbe beschäftigten Personen. Es sind also zu den Zahlen der Krankenkasse jedesmal $\frac{3}{10}$ hinzuzufügen; man erhält dann:

1896	2551
1897	3006
1898	3071

Auf völlige Zuverlässigkeit können diese Zahlen keinen Anspruch machen, weil sie sämtlich zu niedrig sind und weil die Unterstellung, daß das Verhältnis der Selbständigen zu den Unselbständigen unverändert bleibt, nicht zu erweisen ist, wenn sie auch nach unseren Erfahrungen viel Wahrscheinlichkeit für sich hat.

Jedenfalls ist aber aus den Zahlen zu entnehmen, daß die Zahl der Berliner Kürschner und Mützenmacher am 30. Juni v. J. erheblich mehr

als 3000 betrug; ebenso, daß sie in den letzten Jahren eine fortgesetzte Vermehrung aufweist, was trotz der milden Winter der letzten Jahre durch die Gunst der Mode zu erklären ist. Die Witterung spielt, da die Pelzwaren immer mehr den Bedürfnissen des Schmuckes, als denen des Schutzes vor der Kälte dienen — man denke an die pelzverbrämten Damenkleider, die Capes, Boas und dergl. — und auch infolge der immer größeren Erweiterung des Absatzmarktes, eine weit geringere Rolle, wie früher. Die Rolle der Mode ist allerdings sehr bedeutend und kann mit einem Umschlag derselben leicht eine plötzliche starke Verminderung der Zahl eintreten. — Die Entwicklung der Zahl der im Gewerbe beschäftigten Personen ist thatsächlich auch ungleichmäßig und etwas sprunghaft, mitunter sogar rückläufig. Dies geht aus den Durchschnittszahlen der Krankenkasse während der 6 Jahre — seit 1893 — hervor. Seit diesem Jahre werden erst weibliche Mitglieder aufgenommen. Dieselben betragen:

1893	1641
1894	1789
1895	1615
1896	1670
1897	2177
1898	2347.

II. Innere Entwicklung des Gewerbes und allgemeine Charakteristik der bestehenden Produktionsform.

Die ursprüngliche Betriebsform des Kürschnergewerbes ist die handwerksmäßige. Diese bleibt bis über die Hälfte des laufenden Jahrhunderts hinaus die einzige. Bis zur Stein-Hardenbergischen Gesetzgebung untersteht das Gewerbe den streng regulierenden Vorschriften der alten Zunftgesetzgebung. Maßgebend für den größten Teil des 18. Jahrhunderts ist das Privileg, welches König Friedrich Wilhelm I. im Jahre 1735 der Innung verlieh. Preußens größter innerer König, auf den so viele Anfänge im preussischen Wirtschaftsleben zurückgehen, hat auch dem Kürschnergewerbe das Feld seiner Thätigkeit abgesteckt und ihm die Bahn gewiesen, in der es sich mehr als ein Jahrhundert weiter entwickelte. Der Kreis der Produktion wurde dahin begrenzt, daß die Kürschner Pelzwaren jeder Art herstellen durften; die Überzüge aber, mit Ausnahme derjenigen für Mützen, von Schneidern verfertigen lassen mußten. Das Gewerbe sollte ein ungeschlossenes sein, d. h. die Zahl der Meister war unbeschränkt; ebensowenig war die Zahl der

Gefellen, die jeder Meister halten durfte, begrenzt. Begründet wurde dies damit, daß die Kürschnerei meist nicht auf Bestellung arbeite, sondern fertige Sachen zum Verkaufe ausstelle; daß sie zu den „framenden“ Handwerken gehöre. Wegen dieser Verwandtschaft mit dem Handel genoß das Gewerbe eine größere Freiheit des Betriebes. Trotz dieser freien Bestimmungen war die Zahl der im Gewerbe beschäftigten Personen keine große. Insbesondere ist es geradezu auffallend, wie wenig Gefellen auf jeden Betrieb entfallen: 1729 kamen auf den Betrieb 1,16 Gefellen, 1765 1,91, 1801 1,15 und 1810 nur ein einziger¹.

Diese überaus geringe Anzahl legt die Vermutung nahe, daß die Kürschner sich schon damals weiblicher Hilfskräfte bedienten, die bei der Zählung nicht berücksichtigt wurden, weil sie in keinem offiziellen Verhältnis zur Innung standen. Krünitz berichtet für das Jahr 1792, daß damals die Überzüge zu den Mützen vielfach von Frauen angefertigt wurden². Inwieweit Frauen bei der Herstellung anderer Artikel herangezogen wurden, wird nicht angegeben; überhaupt läßt sich eine auch nur einigermaßen genaue Vorstellung vom Umfange der Frauenarbeit in der Kürschnerei für das vorige Jahrhundert nicht gewinnen. Vom selbständigen Betrieb des Gewerbes waren die Frauen selbstverständlich streng ausgeschlossen, wenn sie nicht etwa durch Erbfolge dazu berufen waren. Mit Eifer wurde über die Aufrechterhaltung dieser Bestimmung gewacht. Hierfür bringt Weiß in seinem schon erwähnten interessanten Aufsatz über die Geschichte der Berliner Kürschnerei ein Beispiel: zu Ende des 17. Jahrhunderts „unterstand sich“, wie es in dem dort abgedruckten alten Schriftstück heißt, „eine gewisse Sabine Boglerin Mützen mit Pelzwerk zu verbrämen und auf dem Mühlendamm feil zu bieten“; die Innung ruhte nicht eher, „als bis dem frechen Weibsbilde das Handwerk gelegt wurde“.

Nach der Einführung der Gewerbefreiheit im Jahre 1810 bleibt der Betrieb noch lange Zeit ein rein handwerksmäßiger. Die wirtschaftlichen Bedingungen für den Großbetrieb sind auf dem Gebiete des Kürschnergewerbes noch nicht vorhanden, wenn die rechtlichen auch bestehen. Der Großbetrieb bemächtigt sich vorläufig derjenigen Gewerbe, in denen der centralisierte Fabrikbetrieb augenfällige Vorteile vor dem des Handwerks bietet; insbesondere durch Verwendung von motorischen Kräften. Zu diesen Gewerben gehört die Kürschnerei nicht; sie fällt unter die große Gruppe der Bekleidungsgerwerbe, deren Technik durch die Fortschritte der angewandten

¹ Die Zahlen sind sämtlich Wiedefeldt entnommen.

² Krünitz, Bd. 57 l. c.

Naturwissenschaft nicht wesentlich verändert worden ist und die daher nicht schon durch die Bedürfnisse der Technik dahin gedrängt wurden, ihre Betriebsformen umzugestalten. Hier mußte ein anderes Moment hinzutreten: es ist unseres Erachtens das, daß sich Kaufleute dem Gewerbe zuwandten und es nach kaufmännischen Grundsätzen im großen betrieben. Dazu kommt mit das immer weitere Umsichgreifen privatkapitalistischer Wirtschaftsformen und das damit Schritt haltende Aufkommen des kaufmännischen Geistes, der sich immer neue Gebiete des Wirtschaftslebens erobert.

Es ist auch nicht anzunehmen, daß die Entwicklung der Betriebsformen durch die die Gewerbefreiheit einengenden Bestimmungen der Königlichen Verordnung vom Jahre 1849, die ein Jahr darauf zum Gesetz wurde, zurückgeschraubt worden ist; denn die allgemeine Entwicklung war damals noch nicht genügend vorgeschritten, um die Bildung des Großbetriebs in der Kürschnerei zu ermöglichen. Freilich mag eine Vorschrift retardierend gewirkt haben: es ist das Verbot des Detailverkaufs von Kürschnerwaren durch Nicht-Kürschner. Hierdurch wurde das Einströmen kaufmännischer Elemente eingedämmt. Dieselben wurden vom Detailgeschäft völlig ferngehalten; der Absatz en gros wurde ihnen mindestens sehr stark eingeschränkt, wenn es keine Kaufleute gab, die ihnen ihre Ware en gros zum Weiterverkauf en detail abnahmen. Im übrigen beziehen sich die Bestimmungen des Gesetzes bekanntlich nur auf das Handwerk, lassen aber dem Großbetrieb freie Hand.

Ende der 50er Jahre war endlich die Entwicklung des Verkehrs, die Ausdehnung Berlins so weit vorgeschritten, daß der Handelsgeist auch auf ein verhältnismäßig weniger bedeutendes Gewerbe, wie die Kürschnerei, seine Aufmerksamkeit zu richten anfang. Damals tauchen die ersten Engrosgeschäfte in Berlin auf. Kaufleute beginnen Kürschnerwaren im großen herzustellen und zu vertreiben. Bezeichnend für den Ursprung des Großbetriebs in der Kürschnerei ist, daß seine ersten Träger die Engrosgeschäfte sind. Der eindringende Großbetrieb bewirkt eine Trennung der verschiedenen Zweige des Gewerbes.

Zuerst wurden die sogenannten Galanteriewaren im Großbetrieb hergestellt. Gerade dieser Zweig der Kürschnerei eignet sich vorzüglich für den Großbetrieb, weil das einzelne Stück weniger individuelle Behandlung erfordert. Erst später geht die Konfektion zum Großbetrieb über. Es geschieht dies im Anschluß an die großen Konfektionshäuser. Der erste derartige Fall findet sich bereits ausgangs der 60er Jahre; doch geschieht es in größerem Umfang erst seit Mitte der 80er Jahre. Seither ist unter dem

begünstigenden Einfluß der Mode ein ziemlich konstantes Anwachsen zu bemerken.

Sodann trennt sich die Mützenmacherei von der Kürschnerei ab und wird gleichfalls vom Großbetrieb in Besitz genommen, für welchen sie aus dem gleichen Grunde wie die Galanterie, besonders geeignet ist.

Alle bis dahin noch bestehenden Schranken der freien Konkurrenz werden durch die Notverordnung von 1868 und die Gewerbeordnung von 1869 endgültig aus dem Wege geräumt. Auch der Detailverkauf von Pelzwaren für Kaufleute wird nun freigegeben. Die den Marktverkehr einengenden Bestimmungen kommen zum größten Teil gleichfalls in Fortfall. Man sieht jetzt — was früher nicht gestattet war — auswärtige Händler, meist polnische Juden, mit Pelzwaren auf den Krammärkten von Berlin und Umgegend erscheinen, die sie zu weit billigeren Preisen anboten, als es der heimische Handwerker vermochte¹. Dies kommt allerdings mehr für die Provinzialkürschnerei in Betracht, als für Berlin selbst, wo bereits in den 60er Jahren der Marktverkehr in Kürschnerwaren keine große Rolle mehr spielt. Doch ist es immerhin ein Moment, das Erwähnung finden kann.

Über das kaum erschlossene Paradies der wirtschaftlichen Freiheit ergießt sich der Golddregen der französischen Milliarden, alles durchdringend, alles befruchtend; allenthalben schießen unter seiner Wirkung kapitalistische Neubildungen wie die Pilze aus dem Boden. Es ist jene Periode der „wirtschaftlichen Wärme“, die sich fast zur Treibhausstemperatur steigert und den Entwicklungsprozeß der alten auf Handwerk und Landwirtschaft beruhenden preussischen Wirtschaft zum modernen kapitalistischen Staate gewaltsam beschleunigt. Zahlreiche Gewerbe, die bisher handwerksmäßig, ohne größeres Kapital, betrieben wurden, werden nun zur Domäne des Kapital besitzenden Kaufmanns, der sie nach den üblichen kaufmännischen streng „wirtschaftlichen“ Grundsätzen betreibt. Zu diesen gehört auch die Kürschnerei; war der kaufmännische Betrieb in ihr vorher etwas Vereinzelt, nun wird er mit großer Schnelligkeit häufiger, er tritt bald als gleichberechtigter Konkurrent neben dem Handwerk auf, um es allmählich zu überholen und an die Wand zu drücken.

Dieser Prozeß wird noch gefördert durch die Mitte der 70er Jahre erfolgte Einführung der schon erwähnten Pelznähmaschine; aber der Großbetrieb wird nicht etwa erst durch diese ermöglicht; wie er ausschließlich durch das Eindringen des Handelsgeistes in das Gewerbe und nicht durch die Verbesserung der Technik hervorgerufen ist, so beruht seine Produktions-

¹ Nach mündlichen Berichten.

form in der Kürschnerei wie in anderen Bekleidungsgerben auf der kaufmännischen Organisation der Arbeit und nicht auf der verbesserten Technik; aber die Maschine fördert ihn, weil sie die Produktionskosten herabsetzt und ihm ein erhöhtes Übergewicht über das Handwerk verleiht, das die Maschine zwar auch verwenden, aber der mangelnden Organisation wegen nicht so intensiv ausnützen kann.

Die Daseinsmöglichkeit des Großbetriebs im Gewerbe beruht auf der Vergrößerung des Absatzmarktes. Eine solche ist einmal durch das gewaltige Anwachsen Berlins und die damit verbundene Ausdehnung des lokalen Marktes erreicht; sodann ist aber durch die modernen Verkehrsmittel die Möglichkeit gegeben, den Kreis des Absatzes über den lokalen Markt hinaus, fast ins Ungemessene, zu vergrößern. Diese Möglichkeit war, wenn auch vielleicht in etwas geringerem Maße, auch schon vorher vorhanden gewesen; der Handwerker hatte sie aber nicht zu benutzen verstanden, der Organisation seines Gewerbebetriebs nach auch nicht benutzen können. Aber der Berliner Kürschner-Kaufmann muß sich sein Feld erst erobern. Er findet es besetzt teils von der einheimischen Kleinkürschnerei, teils von der ausländischen, besonders der französischen, Konkurrenz. Diese dominiert noch auf dem Gebiete der Luxusfüßnerei. Will nun der neue Betrieb seinen Mitbewerbern erfolgreich entgegentreten, so muß er vor allem billiger sein als sie. Hieraus ergibt sich, daß er nach derjenigen Produktionsform suchen muß, bei der sich die Kosten der Produktion am billigsten stellen.

Es ist schon bemerkt worden, daß die Technik des Gewerbes den Fabrikbetrieb nicht erfordert. Die in ihm verwendeten Maschinen sind im Kleinbetrieb so gut zu benutzen, wie in der Fabrik. Siretwegen ist eine Centralisierung des Betriebs durchaus nicht erforderlich. Die Verwendung von Motoren ist in der Kürschnerei verschwindend gering. Im Jahre 1895 gab es nach der Gewerbebeählung solche nur in 6 Kürschner- und 4 Mützenmacherbetrieben.

Gegen das Fabrikssystem sprechen zudem eine Reihe von Eigentümlichkeiten des Gewerbes. Ganz besonders kommt hier der Saisoncharakter desselben in Betracht. Die Arbeit ruht in der Kürschnerei beinahe ein halbes Jahr, in der Mützenmacherei etwa ein viertel Jahr fast vollständig. Der Fabrikbetrieb ist aber auf dauernde Arbeit berechnet. Jeder Augenblick, in welchem die Fabrikanlage stille steht, bringt dem Unternehmer Verlust. Überdies ist eine Fabrikanlage in Berlin der hohen Miete wegen sehr kostspielig. Schließlich sind die insbesondere in den letzten 10 Jahren verschärften Arbeiterschutzvorschriften für die Fabrikanlagen nicht dazu angethan, dem Unternehmer den Fabrikbetrieb wünschenswert zu machen.

Außerdem kommt aber noch in Betracht, daß der Fabrikbetrieb für die Kürschner wie für alle anderen großstädtischen Bekleidungsgerber nicht die Ausnutzung sämtlicher vorhandener Arbeitskräfte ermöglicht, da zum Teil solche Arbeitskräfte verwendet werden, die nicht in die Fabrik gehen, weil sie zu Haus unabhömmlich sind. Es ist dies im einzelnen noch später zu erörtern.

Die angeführten Gründe sind die typischen, welche in allen Zweigen der Bekleidungsindustrie der Großstädte den Unternehmer, welcher nach der billigsten Produktionsform sucht, darauf bringen, die Arbeit von seinen Arbeitern in deren Wohnungen herstellen zu lassen, d. h. die Arbeit zu verlegen. Das Verlagsystem zeigt in der Kürschnerei dieselben ihm eigentümlichen Merkmale, wie in anderen großstädtischen Bekleidungsgerber, die ihm den Namen „sweating system“ verschafft haben: niedrige Löhne, lange Arbeitszeit, schlechte Arbeitsräume, immer weitere Ausdehnung der arbeitslosen Zeit, schlechter Ernährungs- und Gesundheitszustand der Arbeiter¹, weitgehende Arbeitsteilung und infolge dessen einseitige und mechanische Arbeit, schlechte Ausbildung der Lehrlinge.

Die Ausdehnung des sweating system wird gefördert durch die immer wachsende Konkurrenz. Die Gewerbefreiheit gestattet einem jeden, der sich dazu für fähig hält, einen Kürschnereibetrieb anzufangen. Der neue Betrieb, meist von einem jungen unternehmungslustigen Kaufmann begründet, der um jeden Preis in die Höhe kommen will, sucht sich naturgemäß dadurch einzuführen, daß er die Konkurrenz unterbietet. Dies kann er nur möglich machen, indem er die Löhne noch weiter drückt. Es entstehen auf diese Weise zahlreiche Geschäfte, meist mit unzureichenden Mitteln gegründet und von kurzer Dauer, die den Markt mit einer Flut von billiger und geringwertiger Ware überschwemmen. Sie bevorzugen die billigen Massenartikel, die am leichtesten Absatz finden, verarbeiten minderwertiges Material, das gut bezahlte Arbeit garnicht lohnt, z. B. auch Pelzimitation; gerade solche wird in ungeheurer Menge angefertigt. Sie gehört eigentlich garnicht mehr ins Gebiet der Kürschnerei; doch wird sie der verwandten Technik wegen von Kürschnern hergestellt. Solche Artikel werden neuerdings nament-

¹ Die typischen Berufsfrankheiten der Kürschner sind Lungen- und Hautfrankheiten. Die Lungenfrankheiten sind häufig bei allen Arbeitern, die in schlecht ventilierten Räumen zu thun haben und ihren Lohnverhältnissen nach in keinem guten Ernährungszustande sein können, sie sind daher der Kürschnerei nicht besonders eigentümlich. Trotzdem ist ihre Verbreitung gerade hier besonders auffallend. Schon Krüniß (Wd. 57 l. c.) berichtet für 1792 darüber. Die Hautfrankheiten werden durch die Berührung mit den Fellen hervorgerufen.

lich von den großen Warenhäusern gekauft und dort zu übertrieben billigen Preisen ausgebaut. Es wird vielfach darüber geklagt, daß gerade hierdurch die Preise noch mehr gedrückt werden. Jedenfalls ist die zügellose Konkurrenz auch in der Kürschnerei eine Hauptursache des sweating system und der üblen Arbeiterverhältnisse. Durch die Konkurrenz werden auch die besser fundierten Geschäfte genötigt, ihre Arbeitsbedingungen herabzusetzen und es wird der ganze Standard der Industrie um eine Stufe herabgedrückt.

Die Einführung des Großbetriebes in der Kürschnerei führt die Zerlegung des Gewerbes in die verschiedenen Branchen herbei, welche eingangs aufgeführt wurden: Galanteriewarenbranche, Mützenbranche, Konfektion, Zurichterei und Färberei, Pelzdecken- und Fußsackbranche; Färberei und Zurichterei scheiden aus den erwähnten Gründen aus dem Kreise dieser Darstellung aus. Im übrigen gestaltet sich die Entwicklung der Betriebsform in jeder Branche, den veränderten Bedürfnissen der Produktion entsprechend, ein wenig anders.

In der Galanteriewarenbranche sind die Begründer der neuen Betriebe vorwiegend Kaufleute, welche vom Handwerk wenig verstehen und nicht in der Lage sind, die technische Leitung des Betriebs zu übernehmen. Sie könnten nun entweder einen Werkmeister annehmen und unter dessen Leitung in eigener Betriebswerkstätte fabrizieren lassen oder die Arbeit an Hausindustrielle geben. Die vorher angeführten Gründe veranlassen sie, der Hausindustrie den Vorzug zu geben. Sie thun dies um so lieber, als sie dadurch der Notwendigkeit überhoben sind, einen tüchtigen Werkmeister zu suchen, der imstande ist, einen großen Betrieb einzurichten und zu leiten, und dem sie bei ihrer eigenen Unkenntnis der Bedürfnisse der Technik unbegrenztes Vertrauen schenken müßten.

In manchen Fällen wird ein Großbetrieb allerdings auch durch Handwerker begründet; ein Kürschnergefelle kommt von außerhalb nach Berlin und beginnt — meist zuerst neben hausindustrieller Thätigkeit — auf eigene Rechnung zu arbeiten. Was er fertiggestellt hat, bietet er Detailgeschäften zum Kauf an. Solche Betriebe kommen aus kleinen Anfängen allmählich in die Höhe¹. Angeblich können sie auch ohne große Kapitalien die Konkurrenz mit den kaufmännischen Großbetrieben ganz gut aushalten; sie sind beim Einkauf allerdings im Nachteil, weil sie nicht so massenweise kaufen

¹ Es ist dies, nach mündlichen Berichten, fast durchweg der Weg, auf welchem in England Engrosgeschäfte in der Kürschnerei entstehen. Die Begründer sind meist eingewanderte polnische Juden, die hierzu wahrscheinlich durch ihr angeborenes Geschick für den Handel besonders geeignet sind.

fönnen, doch sind dafür ihre Betriebskosten kleiner; sie zahlen weniger Miete und brauchen im Anfang kein kaufmännisches Personal. Schließlich verlangt der Betrieb eine kaufmännische Leitung und es wird dann in der Regel ein kaufmännischer Socius angenommen. Bald dominiert dann auch in so entstandenen Geschäften das kaufmännische Element und sie sind nach kurzer Zeit nicht mehr von denjenigen zu unterscheiden, die von Kaufleuten begründet wurden. Wenn auch die Werkstatt des Unternehmers in diesen Fällen die ursprüngliche Betriebsform war, so wird auch hier in der Folge die Hausindustrie bevorzugt.

In der Pelzkonfektion entwickelt sich der Großbetrieb im Anschluß an die großen Konfektionshäuser. Die Betriebe sind anfänglich von geringem Umfange, es handelt sich im wesentlichen darum, Mäntel und Kleider mit Pelz zu besetzen. Dies geschieht in der Weise, daß Hausindustrielle die Felle zuschneiden; das Aufsetzen der zugeschnittenen Stücke auf die Konfektionsfachen besorgen die Schneider in den Werkstätten der Konfektionäre; nur für die besonders guten Stücke sind dort auch einige Kürschner angestellt. Mitte der 80er Jahre beginnt die Mode sich dem Pelz stärker zuzuwenden; insbesondere kommen die sogenannten Capes auf. Die Konfektion bemächtigt sich sofort dieses Artikels, der sich ganz besonders zum Massenartikel eignet, weil er nicht angepaßt zu werden braucht und überdies, weil sich zu ihm auch minderwertige und wenig haltbare Ware verarbeiten läßt, da das Cape nicht angezogen wird und deshalb im Gebrauch weniger leidet.

Einzelne Konfektionshäuser vergrößern nun ihre Betriebswerkstätten und lassen den größten Teil ihres Bedarfs dort herstellen. Sie kommen dazu, namentlich durch das plötzliche starke Anwachsen ihres Bedarfs, durch die Anhäufung dringender Ordres, für deren prompte Herstellung man nicht sogleich die genügende Zahl zuverlässiger Hausindustrieller finden kann. Man zieht die Werkstätten vor, wo man die Leute immer unter Kontrolle hat und nicht Gefahr läuft, im Stiche gelassen zu werden. Bei dem größten hiesigen Konfektionsgeschäft, welches in seinem Kürschnereibetrieb ganz besonders die Arbeit in eigener Werkstatt bevorzugt, kommt dafür auch noch der zufällige Grund in Betracht, daß es gerade zur Zeit der Einrichtung der Betriebe durch Fertigstellung eines neuen Geschäftshauses Raum in Fülle bekam.

Anderer Konfektionsgeschäfte, deren Kürschnereibetriebe sich weniger rapide entwickelt haben, bevorzugen die Hausindustrie, welche hier im wesentlichen dieselben Vorteile bietet wie in der Galanterie. Sie lassen in eigenen Werkstätten nur schleunige Aufträge und besonders gute Sachen anfertigen.

Die Bildung von besonderen Pelzkonfektionsgeschäften aus hausindustriellen Betrieben ist selten; wo es vorkommt, daß sich Hausindustrielle aus

der Branche selbständig machen, wenden sie sich der Galanterie zu, da sie keine vollständigen Konfektionsgeschäfte einrichten wollen. Doch befassen sie sich regelmäßig mit der Herstellung von Capes. Dieser Artikel gehört seiner Natur nach zur Galanterie, wird aber allerdings vielfach zur Konfektion gerechnet, weil dieselbe sich seiner bemächtigt hat.

In der Mützenmacherei sind die Großbetriebe gleichfalls zum größten Teil kaufmännische Gründungen; doch kommen auch hier Geschäfte vor, die von Handwerkern angefangen sind. Die Entwicklung ist im allgemeinen der in der Galanteriewarenbranche analog; sie setzt etwas später ein; vielleicht Mitte der 70er Jahre. In der Mützenmacherei kommen auch ausschließliche Fabrikbetriebe vor; es sind dies die ältesten Geschäfte am Platz. Ihr Entstehen erklärt sich vielleicht daraus, daß es ein specielles Mützenmacherhandwerk vorher nicht gab und es daher anfänglich an dem geeigneten Material von Hausindustriellen mangelte. So griff man zuerst zum Fabrikssystem, setzte sich Leute hin und lernte sie für die speciellen Bedürfnisse des neuen Industriezweiges an. Mit der Ausbreitung desselben und der wachsenden Konkurrenz ist aber auch hier bald die Hausindustrie die herrschende Betriebsform geworden; neue Fabriken entstanden nicht mehr.

Die Pelzdecken- und Fußsackbranche schließlich ist als besonderer Industriezweig noch jung; zu anfang der 80er Jahre entsteht der erste derartige Betrieb in Berlin. Die Zahl der Betriebe in der Branche ist zu klein, als daß man allgemeine Regeln aufstellen könnte. Doch scheinen die Betriebe in der Regel von Handwerkern begründet, die sich eigene Werkstätten einrichten. Diese wachsen sich mit der Ausdehnung des Betriebes allmählich zu Fabriken aus; Hausindustrie findet sich fast garnicht. Der Grund liegt, wie von den Auskunftspersonen angegeben wurde, in der Verwendung von größeren Maschinen und der Schwierigkeit des Transportes der großen und schweren Gegenstände, vor allem aber wohl darin, daß die Saison in dieser Branche eine weit geringere Rolle spielt, als in der sonstigen Kürschnerei.

III. Die Betriebsformen des Gewerbes im einzelnen.

1. Großbetrieb.

An der Spitze eines Großbetriebes in der Kürschnerei steht ein kaufmännischer Unternehmer, welcher den ganzen Betrieb leitet. In den Kürschnereibetrieben, welche Appendix der großen Konfektionshäuser sind, fallen die Funktionen desselben teils dem Rayonchef, teils der Centralleitung zu. Der kaufmännische Leiter eines Kürschnereibetriebes reist zum Einkauf

der Rohstoffe alljährlich nach Leipzig oder zu den großen Fellauctionen nach London bezw. er schickt seine Einkäufer dorthin. Die dort gekauften Felle werden zunächst in die Zurichterei und Färberei gegeben; wenn sie von dort fertig zurückkommen, läßt er nach seinen Angaben oder denen einer eigens dazu angestellten Person die Muster für die künftige Saison herstellen. Mit den Mustern werden Reisende ausgesandt, und wenn diese die Ordres der Kundschaft übermitteln, beginnt die eigentliche Arbeit. — In der Mützenbranche besorgt der kaufmännische Leiter gleichfalls den Einkauf der Rohstoffe, doch geschieht hier die Herstellung der Muster durch die Hausindustriellen, nach eigener Erfindung und auf eigene Rechnung derselben. Sie bringen dem Unternehmer die Muster zur Auswahl und dieser giebt danach seine Aufträge. Im übrigen ist die Organisation die gleiche wie in der Kürschnerei.

Der Unternehmer giebt die Arbeit fast ausschließlich an Hausindustrielle. Es sind dies sogenannte „Selbständige“ im Sinne des Krankenversicherungsgesetzes¹, kleine Handwerksmeister, welche ihrerseits Gehilfen annehmen. Die hausindustriellen Betriebe sind in der Regel nicht sehr groß; in der Mützenmacherei größer als in der Kürschnerei; der Grund liegt wohl hauptsächlich darin, daß in der Mützenmacherei die arbeitslose Zeit nicht so groß ist, die Betriebe daher stabiler sind und sich besser entwickeln können. Die durchschnittliche Arbeiterzahl der einzelnen hausindustriellen Betriebe ist nach den Gewerbezahlungen sehr klein; sie betrug für die Kürschnerei 1882 nicht ganz 2, 1895 etwas über 2; für die Mützenmacherei 1882 etwas über 2, 1895 3,4. Sie wird herabgedrückt durch die ziemlich erhebliche Zahl der Alleinbetriebe. Die Durchschnittszahl für die hausindustriellen Gehilfenbetriebe betrug:

	Kürschnerei	Mützenmacherei
1882	3,4	3,4
1895	3,8	4,4

Die Zahlen sind übrigens unseren Erfahrungen nach zu niedrig; dies mag sich zum Teil daraus erklären, daß erfahrungsgemäß mitarbeitende Familienangehörige nicht mitgezählt sind.

¹ Als solche nehmen sie nicht an der Krankenversicherung teil. Dies könnte durch Ortsstatut herbeigeführt werden (§ 2, Ziffer 4 Kr.-V.-G.). Es sind diesbezügliche Verhandlungen im Schoße des Berliner Magistrats seit 1895 im Gange; dieselben haben aber bisher noch zu keinem Resultate geführt. Sie scheitern im wesentlichen an dem Widerstande der Unternehmer, welche die Versicherung für die Selbständigen nicht übernehmen wollen.

Die Größe der einzelnen Werkstätten ist sehr verschieden und überdies sehr schwankend. Wenn Aufträge kommen, werden Arbeiter eingestellt, nachher sofort wieder entlassen. In der Kürschnerei wird nach der sechsmonatigen Pause der Arbeiterbestand in der Regel vollständig erneuert und der Umfang je nach Bedürfnis geändert. In der Konfektion wechselt die Größe der Werkstätten ganz besonders stark wegen des Einflusses der Mode.

Die selbständigen Hausindustriellen haben die Funktion der Zwischenmeister. Doch wurzeln sie noch stärker im Handwerk als dies bei Zwischenmeistern anderer großstädtischer Bekleidungsgerbe der Fall ist. Es mag dies daran liegen, daß die Entwicklung zum Großbetrieb noch verhältnismäßig jung in der Kürschnerei ist und daß ihr Umfang sich in bescheideneren Größenverhältnissen hält. Sie werden auch mit einem der alten Handwerksprache entnommenen Ausdruck „Sackreißer“ genannt, d. i. Pflücker, welche außerhalb der Innung stehen.

Neben diesen Hausindustriellen beschäftigt der Unternehmer in der eigentlichen Kürschnerei fast stets noch Arbeiter in eigener Betriebswerkstelle für solche Arbeiten, welche einer besonderen Kontrolle bedürfen. In der Mützenmacherei finden sich solche Werkstellen noch seltener. Es mag dies daran liegen, daß dort die Arbeit eine gleichmäßigere ist, sich auf größere Zeiträume verteilt als in der Kürschnerei und auch der Qualität nach nicht so verschieden ist. Es liegt daher nicht so sehr das Bedürfnis vor, gewisse Arbeiten unter eigener Kontrolle ausführen zu lassen, damit sie pünktlich und akkurat geschehen. Die Betriebswerkstellen sind am größten in den Geschäften, in welchen vorwiegend bessere Sachen hergestellt werden.

Zur Ergänzung der Arbeit in diesen Werkstellen beschäftigt der Unternehmer vereinzelt auch sogenannte Heimarbeiter, d. h. solche Personen, mit welchen er direkt, ohne Vermittlung eines Zwischenmeisters in Verbindung steht und welche ihrerseits keine Gehilfen beschäftigen. Es sind dies fast ausschließlich weibliche Personen, welche meist zu Teilarbeiten verwendet werden, wie z. B. die Herstellung des Futters und das Aufnähen desselben auf den Pelz, das Ausfertigen der Mützen und dergleichen Näharbeiten. Doch nimmt diese Arbeitsteilung zwischen Betriebswerkstelle und Heimarbeit einen größeren Umfang nicht an.

Auch von den hausindustriellen Werkstätten aus werden Heimarbeiterinnen in gleicher Weise beschäftigt, doch auch hier nur in geringem Umfange; meist nur vorübergehend, wenn besonders viel zu thun ist. — In der Mützenbranche kommt es übrigens auch vor, daß man sich solcher Heimarbeiterinnen zur Herstellung ganzer Stücke bedient. Es sind dies die Sommer- und Kindermützen, welche ausschließlich von weiblicher Hand her-

gestellt werden können, da sie wegen ihrer Weichheit weder auf die Form gezogen, noch im Ofen getrocknet zu werden brauchen. Höchstens wird hier noch das Zuschneiden von männlichen Arbeitern besorgt. Ein großes Geschäft hält zu diesem Zweck ausschließlich 12—15 junge Leute, die für 40—50 Heimarbeiterinnen zuschneiden. — Sehr häufig schneidet die Heimarbeiterin aber auch selber zu; es kommt übrigens vor, daß solche Heimarbeiterinnen Gehilfen annehmen und sich so zu einer Art Zwischenmeisterinnen entwickeln.

Die Hausindustriellen haben meist ihre besondere Specialität: der eine fertigt Capes an, der andere Muffen, der dritte Baretts u. s. w.

Die Arbeitsteilung innerhalb der Werkstätten selbst ist ziemlich entwickelt. Das Grundprincip in der Kürschnerei ist eine Arbeitsteilung zwischen den Geschlechtern in der Weise, daß der Mann die eigentliche Kürschnerarbeit, insbesondere das Zuschneiden besorgt, welches die Hauptfertigkeit des Kürschners ausmacht, während der Frau, der „Mamsfell“, die Näharbeit zufällt. Das Stück geht bis zur Fertigstellung durch 4—5 Hände. Ein Geselle besorgt das Zwickeln, ein anderer das Zuschneiden, eine Mamsfell steppt die zugeschnittenen Fellstücke zusammen, damit sie die erforderliche Form erhalten; dies geschieht mit der Maschine; eine andere Mamsfell stellt das Futter fertig, wieder eine andere näht das fertige Futter, meist mit der Hand, auf den Pelz auf. In den feineren Werkstätten ist natürlich die Arbeitsteilung weniger streng durchgeführt und weniger zweckmäßig organisiert; am besten ist sie in den Betriebswerkstätten der Unternehmer.

In der Mützenmacherei ist die Arbeitsteilung mindestens ebenso stark entwickelt, die weibliche Arbeit wiegt noch mehr vor; nur das Zuschneiden und das Formen wird von männlichen Arbeitern ausgeführt. Alle Näharbeit wird von Frauen besorgt.

Aus der eigentümlichen Arbeitsteilung zwischen den Geschlechtern ergibt sich, daß die Vorbildung beider Geschlechter eine verschiedenartige ist. Die Mamsfell ist eine Näherin, wengleich auf die speciellen Bedürfnisse der Kürschnerei besonders eingerichtet. Sie kann daher, wenn in der Kürschnerei nichts zu thun ist, leicht zur Konfektion oder verwandten Bekleidungs-gewerben übergehen. Ebenso kann eine beliebige Näherin in kurzer Zeit für die Pelznäherei geschickt gemacht werden. Eine längere Vorbildungszeit ist nicht erforderlich. Der männliche Arbeiter (Geselle) ist dagegen handwerksmäßig vorgebildet und „gelernter“ Kürschner. Sein Übergang zu anderen Berufsarten ist daher viel schwieriger.

Durch die entwickelte Arbeitsteilung, insbesondere durch das Specialistentum, wird die Arbeit einseitig und mechanisch. Darunter leidet die Ausbildung des Arbeiters. Er stellt sich daher ungeschickt an, wenn etwas

anderes als seine bisherige Specialität von ihm verlangt wird. — Andererseits ermöglicht die Specialisierung der einzelnen Verrichtungen es, schnell Leute dazu anzulernen; so kommt es vor, daß Personen eingestellt werden, welche dem Handwerk fremd sind; in stark beschäftigter Zeit werden öfters Schlosser zum Zwickeln, Schuhmacher zum Zuschneiden verwendet. Es ist dies charakteristisch für das Schwinden des Bedürfnisses nach gründlich und allseitig ausgebildeten Handwerkern als Folge des arbeitsteiligen Großbetriebs. Gerade dieser Umstand ist geeignet, Löhne und sociale Stellung der Gesellen zu gefährden und sie vom Handwerker zum „Arbeiter“ herabzudrücken.

Gleichzeitig wird dadurch eine Zunahme der weiblichen Arbeit — wenigstens in der Mützen- und Pelzdeckenbranche — veranlaßt; Arbeiterinnen, die längere Zeit in der Branche thätig sind, erlernen leicht die eine oder andere Verrichtung, die vorher von männlicher Hand besorgt wurde; man zieht sie dann vor, weil sie billiger arbeiten. In der Pelzbranche ist dies vorläufig nicht so sehr der Fall; die eigentliche Kürschnerarbeit liegt, wie bereits bemerkt, ausschließlich in männlichen Händen.

Die Entwicklung der Frauenarbeit in der Kürschnerei und Mützenmacherei seit 1875 bezw. 1882 wird durch die folgenden Zahlen verdeutlicht. Von sämtlichen in den Gewerben beschäftigten Personen waren Frauen:

	Kürschnerei	Mützenmacherei
1875	19,3 %	—
1882	24,5 %	40,8 %
1895	35,1 %	48,9 %

Nach der Zählung der Krankenkasse für den 31. Dezember 1898 betrug der Prozentsatz der Frauen 64 % von der gesamten Mitgliederzahl. Er ist, da die Frauen meist in unselbständiger Stellung arbeiten, größer im Verhältnis zu den Unselbständigen, als im Verhältnis zur Gesamtheit der im Gewerbe beschäftigten Personen. — Das weibliche Element findet in der Kürschnerei wie in allen anderen Bekleidungsgerwerben mit dem Eindringen des Großbetriebs und der damit verbundenen Arbeitsteilung seinen Eingang. Überall erweist es sich seiner größeren Billigkeit wegen für die einfache Näharbeit besser geeignet als der männliche Arbeiter. Der Unternehmer würde unwirtschaftlich handeln, wenn er für diese männliche Arbeitskräfte verwendete.

Über die in den hausindustriellen Betrieben beschäftigten Personen ist im einzelnen folgendes zu sagen: die Zwischenmeister rekrutieren sich zumeist aus dem Handwerkerstande. Es sind gelernte Kürschner; social stehen sie

auf der Stufe der Handwerksgefelln, welche sich vordem nach Beendigung der Gefellenzeit als selbständige Meister niederzulassen pflegten. Doch kommen namentlich in der Mützenbranche, welche eine geringere fachmäßige Vorbildung erfordert, und deren Vergangenheit nicht im Handwerk wurzelt, auch Zwischenmeister vor, welche nicht dem Gewerbe angehören; allerdings nicht entfernt so häufig wie beispielsweise in der Konfektion.

Dem Einkommen nach stehen die kleineren Zwischenmeister, besonders in der Pelzbranche, nicht viel besser als die Gefellen. Ein solcher, der mit einem Gefellen und 2 Mamsells arbeitet, stellt in der Woche beispielsweise 20 Capes à 5 Mk. her. Seine Einnahme beträgt danach brutto 100 Mk.; davon gehen die Löhne ab: für den Gefellen 27 Mk., für die Mamsells zusammen 32 Mk., zusammen 59 Mk.; bleiben 41 Mk.; davon hat er noch die Wohnungsmiete, die Lasten der Versicherung und die Maschinen zu bezahlen.

In der Mützenbranche stehen die Zwischenmeister durchschnittlich besser. Einer, der 5 Personen beschäftigt und mit der Frau selber mitarbeitet, steht sich pro Woche nach Einnahme und Ausgabe wie folgt:

Einnahme: 60 Duzend Mützen à 3 Mk.	180 Mk.
Ausgabe: 1 Gefelle	25 =
1 Stepperin	16 =
2 Mamsells à 14 Mk.	28 =
1 Lehrammsell	8 =
Unkosten pro Duzend 0,50 Mk. (Feuerung, Licht, Zuthaten)	30 =
	<hr/>
	107 Mk.

Die Wocheneinnahme beträgt danach 73 Mk. Die größeren Zwischenmeister stehen sich jedoch mitunter viel besser und rücken bisweilen auf der socialen Stufenleiter in den Mittelstand auf.

Die Gefellen gehören gleichfalls dem Handwerkerstande an. Sie kommen meist von außerhalb nach Berlin und bleiben vielfach nur vorübergehend hier. Nach altem Handwerksbrauch lieben sie das Wandern; sie gelten allgemein als „Zugvögel“; sie ziehen weit herum, auch ins Ausland, besonders nach Belgien und Frankreich. Auch sie gehören wenigstens vielfach den Schichten an, welche sich früher selbständig machen konnten. Sie erreichen auch bei Glück und Tüchtigkeit in den größeren Werkstätten Stellungen, in denen sie ein erträgliches Auskommen finden, das sie über das Niveau gewöhnlicher Fabrikarbeiter erhebt und dem Mittelstande nahe bringt.

Die Mamsells stammen meist aus Berliner Arbeiterfamilien. Es ist selten, daß eine Person von außerhalb nach Berlin kommt, um sich auf die Kürschnerei zu legen. Doch kommt es vor, daß Mädchen von außerhalb, nachdem sie erst eine andere Beschäftigung gehabt haben, besonders als Dienstmädchen, nachher zur Kürschnerei gehen.

Es ist aus diesem Grunde nicht anzunehmen, daß die Löhne durch massenhaften Zustrom von Arbeitern vom Lande nach der Stadt heruntergedrückt werden. — Höchstens ist insofern die Zuwanderung unbemittelter Elemente in die Großstadt indirekt für die Lage der Arbeiter nachteilig, als dadurch der Kreis des großstädtischen Proletariats vermehrt wird, welcher den Bekleidungs-gewerben die billigen Arbeitskräfte liefert. Doch wird die Wirkung in der Regel erst in der zweiten Generation eintreten, wenn die Tochter des Zugewanderten als Mamsell zu arbeiten anfängt.

Männliche Lehrlinge finden sich in den Werkstätten des Großbetriebs so gut wie garnicht. Einmal mangelt es an Gelegenheit zu allseitiger Ausbildung wegen der Specialisierung, sodann giebt es für den Lehrling während eines halben Jahres überhaupt keine Beschäftigung. Schließlich scheuen die meisten Unternehmer die Verantwortung, welche ihnen durch die strengen Bestimmungen der Gewerbeordnung bei Aufnahme eines Lehrlings auf-erlegt wird.

Weibliche Lehrlinge kommen vor, doch sind dies mehr Anfängerinnen, als eigentliche Lehrlinge. Sie werden von Anfang an bezahlt und sind in kurzer Zeit mit den wenigen Verrichtungen, die ihnen obliegen, vertraut.

Die Heimarbeiterinnen stammen fast ausschließlich aus Berliner Arbeiterfamilien. Häufig wird eine Werkstattarbeiterin nach ihrer Verheiratung zur Heimarbeiterin. Bei dem, wie schon hervorgehoben, vielfach nur gelegentlichen Charakter der Heimarbeit wird dieselbe gern als Füllarbeit von Näherinnen oder andern Frauen aus dem Arbeiterstande benutzt, denen sich gerade kein anderer Erwerb bietet; hört die Pelz- oder Mützennäherei auf, so sucht solche Person irgend einen anderen Erwerb; sei es nun Konfektionsnäherei oder eine Aufwarte-stelle und dergl. Doch bleiben Heimarbeiterinnen, besonders in der Mützenmacherei, auch dauernd in der Branche. Meist sind die Heimarbeiterinnen verheiratet und im Nebenerwerb thätig. Ihr Einkommen ist nach der Arbeitsleistung sehr verschiedenartig. —

Arbeit von Personen unter 14 Jahren kommt in den Werkstätten so gut wie gar nicht vor. Bei den Heimarbeiterinnen hilft zuweilen die schulpflichtige Tochter der Mutter mit.

Das Vertragsverhältnis des Zwischenmeisters zum Unternehmer bezieht sich nur auf den einzelnen Auftrag; doch werden thatsächlich Zwischenmeister,

die tüchtig sind, jahrelang von denselben Firmen beschäftigt. Die Zwischenmeister arbeiten fast immer für mehrere Firmen gleichzeitig.

Das Arbeitsverhältnis der Gesellen und Mamsells ist sehr kurzfristig; meist auf gegenseitige tägliche Kündigung gestellt. Es ist dies eine notwendige Folge der mangelnden Stabilität der Beschäftigung, welche dem Großbetrieb in der Kürschnerei eigentümlich ist; zum Teil erklärt es sich auch aus dem Mangel an Vertrauen auf die Tüchtigkeit der Arbeiter; bei dem allgemein schlechten Stand der Ausbildung scheut man sich, unerprobte Leute auf längere Zeit anzustellen. Vereinzelt kommen für bessere Arbeiter in den größeren Werkstätten auch längere Kündigungsfristen vor. Es kommt sowohl Zeit- und Stücklohn vor; man kann nicht sagen, welches von beiden Systemen vorwiegt; doch ist der Zeitlohn in letzter Zeit im Anschluß an eine Streikbewegung häufiger geworden. Die Arbeiter stehen sich in beiden Fällen ziemlich gleich. Die Höhe der Löhne beträgt für Gesellen etwa 22—26 Mk., für Mamsells 12—14 Mk., für Lehrlinge 5—7 Mk. im Durchschnitt pro Woche. Doch sind sie ziemlich starken Schwankungen unterworfen; bei starker Beschäftigung kommen sie mit Überstunden und Zulagen viel höher hinauf. In größeren Werkstätten sind Wochenlöhne von 30 Mk. für einen Gesellen keine Seltenheit; mitunter steigen sie bis auf 40 und 50 Mk. Am besten stehen sich die Arbeiter in den großen Betriebswerkstätten der Unternehmer selbst. Es wird übrigens in letzter Zeit allgemein eine Steigerung der Löhne bemerkt. Der Grund mag in der allgemeinen günstigen Konjunktur liegen. Doch wird er vielfach auch mit der Arbeiterbewegung in Zusammenhang gebracht¹. Die weibliche Konkurrenz drückt in der Kürschnerei die

¹ Die Arbeiterbewegung setzt im Kürschnergewerbe erst Mitte der 80er Jahre ein. Auf eine Periode günstiger Konjunktur, welche vom Beginn der 70er Jahre bis Anfang der 80er Jahre anhält, folgt ein Rückschlag. In Verbindung hiermit verschlechtert sich die Lage der Arbeiter von Jahr zu Jahr. 1884 kam es zur Gründung des sog. „Fachvereins“, der noch in demselben Jahre einen Streik herbeiführte. Dauernde Erfolge scheint dieser Streik nicht gehabt zu haben; er wurde 1889 bei günstigerer Konjunktur erneuert. Es wurde damals ein Mindestwochenverdienst für die Gesellen von 21 Mk., für die Mamsells von 12 Mk. gefordert. Nach Aufhebung des Socialistengesetzes im Jahre 1890 wurde ein Centralverband der Fachvereine in der Kürschnerbranche für ganz Deutschland gegründet, welchem auch der Berliner Fachverein beitrug; der Centralverband hielt mehrere Kongresse ab, führte auch zu Anfang der 90er Jahre eine Bewegung zur Erlangung des Zeitlohnes durch, die eine ziemlich nachhaltige Wirkung gehabt hat, ging aber aus Mangel an Beteiligung im Jahre 1895 auseinander, als die Zurechtwecker von Markranstädt, die hauptsächlich die Kosten des Verbandes bestritten hatten, austraten. Nun bildeten sich wieder Lokalverbände; unter diesen auch der „Ver-

Löhne nicht so sehr herab, weil sie, wie erwähnt, immer auf gewisse Arbeiten beschränkt bleibt und auf dem den Männern vorbehaltenen Gebiete nicht in Wettbewerb tritt.

Eine eigentümliche Art des Arbeitsverhältnisses, in der sich die Zusammengehörigkeit männlicher und weiblicher Arbeit im Gewerbe ganz besonders dokumentiert, ist das System, wonach die Mamsell nicht vom Meister direkt, sondern vom Gesellen bezahlt wird; derselbe giebt ihr in der Regel den dritten Teil von seinem Lohne ab. Das System findet sich jetzt nur noch in Fabriken und großen Werkstätten. Es stammt wohl aus der Zeit, in der die weibliche Arbeit einzudringen anfang und man vom Gesellen noch die Fertigstellung des ganzen Stückes erwartete; wollte er sich weiblicher Hilfskräfte für die Näharbeit bedienen, so war das seine Sache. Je mehr sich das Gewerbe auf weibliche Arbeit einrichtet, desto mehr kommt das System in Abnahme.

Die Arbeitszeit ist in den größeren Werkstätten, soweit sie dem Fabrikgesetz unterstehen, bei der allgemeinen Verwendung weiblicher Arbeiter, gesetzlich normiert. Sie ist thatsächlich meist eine 10stündige, unter Ausschluß von 2 Stunden Pausen. In den kleineren Werkstätten ist sie gesetzlich nicht begrenzt; thatsächlich in der Saison mitunter sehr lang; es wird bis in die Nacht hinein gearbeitet. Nachhausegeben von Arbeit kommt

hand der in der Kürschner- und Mützenmacherbranche beschäftigten Arbeiter von Berlin und Umgegend". Derselbe zählt gegenwärtig etwa 130 Mitglieder, darunter 20 weibliche. Der Verband nimmt, im Gegensatz zu dem früheren Centralverband, auch weibliche Mitglieder auf. Der Beitrag beträgt für männliche Mitglieder wöchentlich 15 Pf., für weibliche 10 Pf. Der Zweck des Verbandes ist Arbeitsnachweis, Rechtsschutz und Aufklärung der Arbeiter. Zur Erreichung des letzten Zieles dienen Vorträge, eine Bibliothek und eine Zeitung. Dieselbe wird in Brüssel gedruckt; erscheint ziemlich unregelmäßig und ist schwer erhältlich. Neuerdings ist auch die Frage der Arbeitslosenunterstützung in Erwägung gezogen worden; man meint dadurch hauptsächlich der Organisation eine erhöhte Anziehung für die große Masse zu verleihen, die verlangt, daß man ihr greifbare Vorteile bietet. Welche ungeheuerere Bedeutung die Frage der Arbeitslosenunterstützung für ein Saisongewerbe hat, braucht nicht hervorgehoben zu werden. Die Organisation hat vornehmlich mit der Indifferenz der großen Masse der Arbeiter zu kämpfen. Überdies ist der Arbeiterbestand im Gewerbe kein festhafter; er fluktuiert fortwährend, da die Kürschner sehr wanderlustig sind. Hierdurch wird die Bildung eines festen Stammes von organisierten Arbeitern erschwert. Überdies treten die selbständigen Hausindustriellen nicht gemeinsam mit den eigentlichen Arbeitern auf, wodurch eine Zersplitterung der in der Arbeiterschaft vorhandenen Kräfte herbeigeführt wird. Aber wenn die Organisation auch nur klein ist, so ist sie doch durch die Intelligenz ihrer Mitglieder eine nicht zu unterschätzende Macht.

überall vor. Der Saisoncharakter, der die Arbeit des ganzen Jahres in einen verhältnismäßig kurzen Zeitraum zusammendrängt, macht während desselben naturgemäß eine bisweilen bis zum fieberhaften gesteigerte Thätigkeit erforderlich.

Die Arbeitsräume sind in den größeren Werkstätten zufriedenstellend; in den kleineren zeigen sich die den kleineren hausindustriellen Werkstätten allgemein anhaftenden Mängel. Man kann solche zahlreich im Nordosten von Berlin, besonders in der Gegend der Neuen Königstraße finden. Dort wird in kleinen dunklen Wohnungen, die meist nur aus Stube und Küche bestehen, gearbeitet. In den Arbeitsräumen hält sich die Familie des Zwischenmeisters auf; die meist ziemlich zahlreiche Nachkommenschaft spielt zwischen den Arbeitenden, teilweise in recht mangelhaft bekleidetem Zustande. Die Luft ist durch die Überfüllung der Räume, durch die Ausdünstungen der Felle, in der Mützenbranche auch noch durch den Trockenofen, der mit Koks geheizt wird, stark verdorben, hierzu kommt noch, daß vielfach in den Arbeitsräumen gekocht wird. Die schlechten Wohnungsverhältnisse sind z. T. darauf zurückzuführen, daß die Unternehmer ihre Zwischenmeister nötigen, in möglichster Nähe ihrer Geschäftslokale zu wohnen, die sich zumeist im Centrum befinden, wo die Mieten für etwas größere Wohnungen teuer sind. Nur ungern geben sie die Arbeit an Personen, die in größerer Entfernung, an der Peripherie der Stadt oder gar in den Vororten, ihre Wohnungen haben; die Zahl der Kürschner und Mützenmacher in den Vororten ist verschwindend gering; durch die große Entfernung wird Verkehr und Kontrolle zu sehr erschwert. Vielleicht wird hier mit der Ausbreitung des elektrischen Bahnnetzes eine Änderung eintreten.

Die Saison ist in den Engrosgeschäften der Pelzbranche sehr kurz; sie dauert von Juni bis Weihnachten. Danach werden in den Betriebswerkstätten $\frac{1}{2}$ bis $\frac{3}{4}$ der Arbeiter entlassen. In der Konfektion noch mehr als in der Galanterie; in dem größten hiesigen Konfektionshause, das in der Saison drei Werkstellen mit mehr als 100 Arbeitern im eigenen Hause hat, war Anfang März dieses Jahres kein einziger Kürschner beschäftigt; am wenigsten in der Pelzdeckenbranche, die überhaupt keinen so ausgeprägten Saisoncharakter hat, wie die übrige Kürschnerei.

Die selbständigen Hausindustriellen werden nach Möglichkeit weiter beschäftigt, indem man ihnen vorkommende Aufträge zuweist, doch kommt dabei meist recht wenig heraus; ein sonst gut beschäftigter Meister verdiente in den beiden Monaten Januar und Februar dieses Jahres 40 Mk. Die Meister sind daher genötigt, sämtliche Gehilfen zu entlassen; höchstens behalten sie die eine oder die andere Mamsell zurück.

Die alleinstehenden Heimarbeiterinnen verlieren gleichfalls ihre Beschäftigung.

In der Mützenbranche giebt es zwei Saisons. Die Sommerfaison dauert von Dezember bis März, die Winterfaison von Mai bis Oktober. Die Arbeitslosigkeit nimmt während der stillen Zeit gleichfalls einen sehr großen Umfang an, doch behalten die Meister etwas mehr Leute zurück als in der Pelzbranche. Am wenigsten macht sich der Saisoncharakter in den Fabriken der Mützenbranche geltend. Er ist dort durch die Organisation des Betriebes, welche eine möglichst gleichmäßige Verteilung der Arbeit über alle Teile des Jahres anstrebt, fast völlig beseitigt.

Für den Umfang der Arbeitslosigkeit geben einigen Anhalt die Zahlen der Statistik der Krankenkasse. Die Mitgliederzahl betrug zur Zeit der Saison am 31. Oktober 1898 2425, 959 männliche und 1435 weibliche. Am 31. Dezember desselben Jahres betrug die Zahl insgesamt 1797, davon 645 männliche und 1148 weibliche; die Abnahme beträgt 24%. Sie ist in Wirklichkeit aber noch viel größer; einmal hat am letzten Dezember die arbeitslose Zeit in der Kürschnerei eben erst begonnen und es sind daher viele Personen, die keine Arbeit haben, noch als Mitglieder aufgeführt; viele bleiben auch gemäß § 11 Krankenversicherungsgesetzes in der Kasse, obwohl sie keine Arbeit mehr haben. Überdies ist der letzte Dezember nicht die schlimmste Zeit, weil da die Arbeit in der Mützenmacherei schon wieder anfängt. Ein genaues Bild des Umfanges der Arbeitslosigkeit läßt sich daher aus den Zahlen nicht gewinnen, und ist auch sonst kaum zu beschaffen¹. Bemerkt mag werden, daß in einer Versammlung von Kürschnern und Mützenmachern, die etwa von 100 Personen besucht wurde Mitte Januar 1899 sich etwa 50 als arbeitslos bezeichneten.

2. Das Handwerk.

Neben dem Großbetrieb besteht in der Kürschnerei das alte Handwerk fort. Doch ist das Emporkommen desselben nicht ohne Einfluß auf seine Betriebsgestaltung geblieben; insbesondere hat seither die Frauenarbeit in größerem Umfange auch dort Eingang gefunden. Im übrigen hat der Großbetrieb in der Kürschnerei, wie anderweit, das Handwerk geschädigt und verdrängt.

¹ Die Arbeitslosenstatistik, welche an 2 Tagen des Jahres 1895 amtlich aufgenommen wurde (am 5. Juni und 2. Dezember), bringt für die Kürschnerei brauchbare Zahlen nicht, weil beide Zählungstage in die Saison fallen. Die beste Zeit für eine Arbeitslosenstatistik wäre Ende April, wo die Arbeit in beiden Gewerben ruht.

In der Kürschnerei ist der eigentliche Repräsentant des Handwerks der kleine Kürschnermeister, der einen offenen Laden hält, hinter dem sich seine Werkstatt befindet. Der kleine Handwerksmeister ist in der Kürschnerei seinen größeren Konkurrenten gegenüber in jeder Beziehung im Nachteil. Einmal mangelt ihm das Kapital, um sich ein reiches Lager zu beschaffen; hierzu sind bei der Kostbarkeit beträchtliche Summen erforderlich. Für ein mittleres Kürschnergeschäft wurde als Betriebskapital die Summe von 40 000 Mk. angegeben. Das Publikum verlangt aber eine möglichst reiche Auswahl, da es durch die großen Modemagazine und Warenhäuser in dieser Beziehung vermöhnt ist. Überdies produziert der Handwerker teurer, weil er nicht so große Posten einkauft, wie der Großbetrieb, und weil er Material und Arbeitskraft nicht so intensiv ausnutzen kann, wie dieser; er muß öfters Reste unverwendet lassen und kann seine Gehilfen nicht immer voll beschäftigen. Auch mangelt ihm die kaufmännische Schulung und die Fähigkeit genauer Kalkulation. Hierzu kommt noch das Unwesen der langen Kreditgewährung an Kunden. Schließlich hat er selten die nötige Beweglichkeit, um sich den Wandlungen der Mode schnell und mit Geschick anzupassen. Dieser Umstand bringt ihn besonders in der Konfektion zurück; gerade hierüber wird viel geklagt und es wird dieser Übelstand in Aufsätzen in der „Kürschnerzeitung“ mehrfach behandelt. Überhaupt vermag er es nicht, seiner Ware, die häufig den Vorzug soliderer Ausführung vor der des Großbetriebes voraus hat, den eleganten Anstrich zu geben, wie ihn das großstädtische Publikum auch bei billigen Sachen verlangt.

Hierdurch sind ihm viele Kunden verloren gegangen; häufig besteht er nur noch von einigen alten Kunden, die aus Gewohnheit treu geblieben sind. Überdies sieht er sich allenthalben nach Nebenerwerb um; er befaßt sich mit der Konservierung von Pelzen, legt sich andere Artikel zu: Regenschirme, Mützen, Wollfilzhüte u. dgl.; in vielen Fällen greift er auch zu einem Nebenerwerb, der gar keine Beziehung mehr zu seinem ursprünglichen Berufe hat. Er arbeitet auch für Engrosgeschäfte. Häufig giebt er die Verfertigung von Pelzwaren überhaupt auf, da er es billiger findet, sie vom Engrosgeschäft zu beziehen. So wird er zu einer Art Kommissionär des Engrosgeschäftes. Dieser Vorgang soll in der Provinz sehr häufig sein, findet sich aber auch in Berlin. Doch überall kämpft der kleine Meister um seine Selbständigkeit und giebt sie nur im äußersten Notfalle auf: so soll sich denn auch die Zahl der Kürschnerläden in Berlin während der letzten 30 Jahre, wenigstens absolut, nicht vermindert haben¹.

¹ Das Handwerk hat zur Verteidigung seiner Interessen im Jahre 1880 eine

Die Zahl der beschäftigten Arbeiter ist meist klein. Selten arbeitet der Meister mit mehr als einem Gesellen und 1—2 Ramsells; sehr häufig ist er ganz allein. Die Zahl der nichthausindustriellen Alleinbetriebe war nach den Gewerbebezählungen sehr bedeutend, sie betrug 1882: 166, 1895: 173. Diese entfallen allerdings nur zum geringen Teil auf das Handwerk. Ihre Bezeichnung als „nichthausindustriell“ ist meist durch fehlerhafte Angaben der ausgefragten Personen zu erklären, welche die Frage: „auf eigene oder fremde Rechnung?“ unrichtig oder garnicht beantwortet haben.

In der Hochsaison werden bisweilen auch Hausindustrielle beschäftigt, jedoch nur in geringem Umfange. Es zeigt sich auch hier die Form des sog. Sitzgesellenwesens.

Das Arbeitsverhältnis ist kurzfristig; gleichfalls zumeist auf tägliche Kündigung gestellt; auch hier macht sich der Einfluß des Großbetriebes geltend. Es herrscht meist Zeitlohn und sind die Löhne nicht anders als im Großbetriebe. Daß die Gesellen beim Meister in Kost und Logis stehen, ist äußerst selten.

Die Ausbildung der Lehrlinge läßt auch im Handwerk zu wünschen übrig. Die Gelegenheit dazu ist bei dem geringen Umfange der Betriebe meist nicht reich genug; auch wird über den Mangel an Ausdauer und guten Willen der Lehrlinge geklagt. Auch hier ist die Zahl der Lehrlinge nicht groß, da die Meister die Verantwortung, die ihnen das Gesetz auferlegt, scheuen. Es ist daher in Handwerkerkreisen der Ruf nach Fachschulen laut geworden; eine solche ist in Dresden eingerichtet worden; doch genügt sie nicht, dem Übel abzuhelpfen.

Organisation gegründet: es ist der „Verein Deutscher Kürschner“. Der Verein verfolgt einmal den Zweck, seinen Mitgliedern den Absatz auf der Leipziger Messe, dem Centralpunkt des deutschen Rauchwarenhandels, zu erleichtern. Hierzu hat er in Leipzig eine Verkaufsstelle eingerichtet. Ferner will er ihnen die Anpassung an die Mode erleichtern. Dies wird angestrebt durch die sog. „Modenwahl“, die von einer Kommission des Vereins alljährlich zu Beginn der Saison aus den eingelieferten Modellen vorgenommen wird. Die ausgewählten Modelle werden auf einem Modenblatt abgebildet und dies an alle Mitglieder ausgegeben. Der Verein hat auch ein Organ, welches monatlich zweimal seit 1884 in Leipzig erscheint: „Die Deutsche Kürschnerzeitung“; dieselbe nimmt die Interessen des Handwerkerstandes wahr, bringt Sachaufsätze und hat namentlich als Anzeigenblatt Bedeutung. Im ganzen ist der Erfolg des Vereins kein sehr großer. Die Mitgliederzahl betrug im Berichtsjahre 1897/98 in ganz Deutschland und einem Teil von Österreich 586; in Berlin davon 42. Ein anderer Verein „Der Verband Deutscher Kürschnerinnungen“, der hauptsächlich die Wiederbelebung der alten Innungsverfassung anstrebte, ist wieder eingegangen. Diese Bestrebungen haben im Kürschnergewerbe keinen rechten Boden; die Gruppe der Interessenten hierfür ist zu klein und zu wenig einflußreich.

Die Lehrlinge teilen gleichfalls fast nie die Wohnung des Meisters. Die Lehrzeit beträgt in Berlin 3—4 Jahre; Lehrgeld wird nicht bezahlt.

Frauenarbeit ist fast ebenso stark vertreten wie im Großbetrieb. Die örtliche und sociale Herkunft der Arbeiter ist gleichfalls dieselbe wie dort. Die Möglichkeit für die Gesellen, sich im Handwerk selbständig zu machen, ist, des großen Kapitals wegen, welches dazu gehört, fast ausgeschlossen, auch bei der gegenwärtigen Lage der Dinge nicht wünschenswert. Über die Saison gilt dasselbe wie beim Großbetrieb. Früher wurde die stille Zeit mit Zurechtereier, Färberei, Mützenmacherei, Pelzdeckenverfertigung ausgefüllt; jetzt sind diese Arbeitszweige dem Handwerk verloren gegangen.

3. Das Pelzmagazin.

Dennoch liegt im Handwerk eine Kraft, die ihm in einer gewissen Gestalt stets seine Lebensfähigkeit sichert: es ist die Fähigkeit durch solide und individuelle Arbeit den Bedürfnissen des Luxus zu dienen. Gerade das vermöhteste Publikum giebt im Hinblick hierauf in den Bekleidungs-gewerben dem Handwerk den Vorzug vor dem Großbetrieb.

Hierzu muß sich der Handwerker aber modernisieren und verfeinern: aus dem einfachen Ladengeschäft wird das elegante Pelzmodemagazin. In dieser Form ist das Handwerk lebensfähig und behält seinen goldenen Boden. Freilich hat es seine Natur sehr stark geändert: es hat mit dem Handwerk des kleinen Meisters nur noch die Form des Absatzes gemein. Die innere Organisation ist eine andere geworden: die Produktion erfolgt in großem Umfange und arbeitsteilig — die Geschäftsführung ist kaufmännisch; eigentlich sollte es daher nicht mit dem Handwerk gleichgesetzt werden; es ist eine Mittelstufe zwischen Handwerk und Großbetrieb. Dennoch wird es — besonders von der Behörde — zum Handwerk gerechnet, einestheils weil man die Form des Absatzes für das Entscheidende hält, sodann aber wohl auch deswegen, weil die Magazine meist aus dem Handwerk durch Verfeinerung und Vergrößerung hervorgehen und es zwischen den ganz großen Magazinen und dem kleinen Meister zahlreiche Mittelstufen giebt, bei denen es schwer ist eine Entscheidung zu treffen.

Das Betriebskapital, welches zu einem solchen Magazin gehört, ist sehr groß, da seine Hauptstärke in einem reichen Lager besteht, in dem die kostbarsten Pelzsorten in großer Auswahl vertreten sind; überdies ist die Einrichtung des eleganten Ladens in bester Geschäftslage sehr kostspielig.

Die Magazine sind mit dem wachsenden Wohlstande Berlins und dem immer größer werdenden Fremdenverkehr sowohl der Zahl wie der Größe nach im Aufsteigen begriffen.

Da die Specialität der Magazine in der Herstellung besonders guter Ware besteht, bevorzugen sie Betriebswerkstellen, welche sich, wie bereits erörtert, vorzüglich für bessere Arbeit eignen. Doch beschäftigen sie nebenbei auch Hausindustrielle, sowohl selbständige Meister, wie einzelne Heimarbeiterinnen für Teilarbeiten. Doch liegt das Schwergewicht immer in der Betriebswerkstelle; die Zahl der Hausindustriellen schwankt je nach dem Charakter des Magazins; ist dasselbe sehr vornehm und exklusiv, so ist sie sehr klein; hat es dagegen in seinem Lager auch billigere Artikel in beträchtlicher Menge, was übrigens ziemlich häufig ist, so ist sie größer; namentlich, wenn viel Pelzkonfektion gemacht wird. Dies geschieht in zunehmendem Maße; die Magazine nehmen die Pelzkonfektion auf, auch soweit sie zum Schneiderhandwerk gehört und stellen zu diesem Zwecke eigene Schneider ein. In einem Falle wurde beobachtet, daß auf diese Weise allmählich das Schwergewicht des Geschäfts sich zur Konfektion neigte und schließlich nicht nur Pelzkonfektion, sondern auch andere Konfektionsartikel zum Verkauf gestellt wurden. Dies Vorgehen ist besonders geeignet, über die Schwierigkeiten der stillen Zeit hinwegzuhelfen.

Die Magazine betreiben übrigens auch mitunter neben dem Detailgeschäft den Verkauf en gros. Die Organisation dieser Engrosbetriebe ist die gleiche wie beim eigentlichen Großbetrieb.

Die Werkstätten der Magazine sind meist ziemlich umfangreich; mit entwickelter Arbeitsteilung sind sie durchaus fabrikmäßig eingerichtet. Trotzdem werden sie aus den angeführten Gründen von der Behörde nicht als Fabriken betrachtet.

Die Arbeiter der Magazine stammen meist aus den gleichen Schichten wie die des Großbetriebes. Doch bilden die besseren Arbeiter in ihnen die Elite des ganzen Standes. Ihre Wochenlöhne kommen bis auf 50 und 60 Mk. hinauf und sie werden das ganze Jahr hindurch beschäftigt. Überhaupt sind die Löhne in den Magazinen höher als im Handwerk und im Großbetriebe. Frauenarbeit ist auch hier ziemlich stark vertreten. Das System der Teilung zwischen männlicher und weiblicher Arbeit ist gleichfalls durchgeführt.

Die Saison spielt in den Magazinen eine geringere Rolle, weil einmal für das Lager gearbeitet wird, namentlich solche Sachen, deren Form dem Wechsel der Mode nicht so sehr unterworfen ist, wie z. B. Muffen, und sodann weil auch während des ganzen Winters Bestellungen nach Maß einlaufen. Dennoch wird auch hier der größte Teil der Werkstättarbeiter entlassen, die Hausindustriellen so gut wie gar nicht beschäftigt.

Die Magazine betreiben übrigens das Pelzkonfervierungsgeschäft in bedeutendem Umfange; in einem der größten lagerten im Februar d. J. für 2 Millionen Mark Pelze zur Konfervierung.

IV. Die zahlenmäßige Gliederung der im Gewerbe beschäftigten Personen.

Über die zahlenmäßige Gliederung der verschiedenen im Gewerbe beschäftigten Personen giebt, wie schon eingangs erwähnt, die Gewerbebeziehung ein klares Bild nicht. Es soll versucht werden an der Hand ihrer Ergebnisse, im Verein mit den durch eigene Erfahrung gefundenen Thatfachen eine Vorstellung hiervon zu verschaffen. Es mag gleich vorausgeschickt werden, daß die gewonnenen Zahlen nur völlig rohe und ungenaue sein können.

Zuerst in der Kürschnerei. Nach der Gewerbebeziehung von 1895 giebt es 603 Betriebe; davon werden 266 als hausindustrielle bezeichnet; doch ist ihre Zahl erheblich größer; einmal sind aus den Seite 116 angeführten Gründen die als nicht hausindustriell bezeichneten Alleinbetriebe thatsächlich zum größten Teil hausindustriell, sodann sind noch eine Anzahl größerer Zwischenmeisterbetriebe aus dem nämlichen Grunde nicht als hausindustrielle bezeichnet. Die Zahl der nicht hausindustriellen Alleinbetriebe wird auf 173 angegeben; man kann annehmen, daß davon mindestens 125 auf die Hausindustrie, der Rest auf das selbständige Handwerk entfällt. Nimmt man außerdem noch an, daß 10 Zwischenmeisterbetriebe als nicht-hausindustriell bezeichnet wurden, so wird die Gesamtzahl der selbständigen Betriebe ermittelt, wenn man 603 um $(266 + 125 + 10) = 401$ vermindert. Man erhält 202. Davon entfallen 100 auf den Großbetrieb, 100 auf das Handwerk. Die Zahl der Unternehmer im Großbetrieb beträgt danach 100, im Handwerk ebensoviel.

Die Zahl der hausindustriellen Betriebe betrug nach der obigen Berechnung 401; man wird diese nahezu sämtlich — auch die in der Gewerbebeziehung als „Alleinbetriebe“ aufgeführten — als Zwischenmeisterbetriebe ansehen können, denn die Alleinbetriebe werden nach derselben mit verschwindenden Ausnahmen als von männlichen Arbeitern betrieben, bezeichnet. Männliche Arbeiter, die allein zu Hause arbeiten, kommen in der Kürschnerei nicht vor. Es ist deshalb anzunehmen, daß diese angeblichen Alleinarbeiter sämtlich, seien es mitarbeitende Familienglieder, sei es wenigstens eine Mamsell beschäftigen, die sie als Gehilfen anzugeben bei der Zählung nicht für not-

wendig befunden haben. Man wird daher nicht fehlgehen, wenn man die Zahl der Zwischenmeister auf ca. 400 angiebt, was übrigens mit der Schätzung im Bericht der Gewerbeausstellung von 1896¹ übereinstimmt.

Die Zahl der in den Zwischenmeisterwerkstätten beschäftigten Gehilfen suchen wir wie folgt zu ermitteln: für die 267 Alleinbetriebe wird als Durchschnittssatz 2, für die 134 Gehilfenbetriebe 3 Gehilfen angenommen². Man erhält dann $534 + 402 = 936$. In den Betrieben mit 2 Gehilfen werden männliche nicht häufig vorhanden sein, in denen mit 4 in der Regel einer; im ganzen wird es vielleicht 700 weibliche und 236 männliche Gehilfen geben.

Die Zahl der Arbeiter in den Betriebswerkstätten der Unternehmer beläuft sich vielleicht auf 400. Von 100 Unternehmern werden 40 Betriebswerkstätten haben — die Magazine mit inbegriffen. — Nimmt man als Durchschnittszahl 10 an, so erhält man 400; davon 300 weibliche, 100 männliche. Die Zahl kann eher höher als geringer sein, wegen der umfangreichen Werkstätten einiger Konfektionshäuser und Magazine, in denen mehrfach 40—70 Leute beschäftigt werden.

Die Zahl der Heimarbeiterinnen beläuft sich schließlich auf etwa 250. Sie ist am schwersten zu ermitteln. Die Gewerbebezahlung bietet dafür überhaupt keinen Anhalt, da die Heimarbeiterinnen sich fast durchweg als Näherinnen bezeichnen, mitunter, wenn sie im Nebenerwerb thätig sind, überhaupt keine Beschäftigung angeben. Überdies sind viele dieser Heimarbeiterinnen nur gelegentlich in der Kürschnerei thätig und suchen zu anderer Zeit anderen Erwerb; auch werden, je nach der Menge der vorhandenen Arbeit, Heimarbeiterinnen neu angenommen oder entlassen. — Die Zahl von 250 wird gewonnen, wenn man annimmt, daß von den ganz kleinen Betrieben gar keine Heimarbeiterinnen beschäftigt werden; von den 174 größeren Betrieben aus durchschnittlich 1—2; zeitweilig werden es mehr sein, zeitweilig wieder weniger; die angegebene Zahl von 250 soll den ungefähren Durchschnitt während der ganzen Saison darstellen.

Dem Handwerk schließlich gehören nach der bereits oben gemachten Schätzung ca. 100 Meister an; die Zahl der Gehilfen wird etwa 150 betragen; 50 männliche und 100 weibliche.

¹ „Berlin und seine Arbeit“ I. c.

² Die Zahl 267 wird gewonnen, indem man zu den 142 Alleinbetrieben der Gewerbebezahlung von 1895 noch 125 hinzuzählt; die Zahl 134, indem man den 124 Gehilfenbetrieben 10 zufügt.

Es ergibt sich danach für das ganze Gewerbe:

A. Großbetrieb:	
1. Unternehmer	100
2. Zwischenmeister	400
3. Gehilfen in den Werkstätten der Unternehmer	400 (100 + 300)
4. Gehilfen in den Werkstätten der Zwischenmeister	936 (236 + 700)
5. Heimarbeiterinnen	250
B. Handwerk:	
1. Unternehmer	100
2. Gehilfen	150 (50 + 100)
	2336

986 männliche, 1350 weibliche Personen; von den Gehilfen sind 386 männliche und 1350 weibliche.

Die Zahl der weiblichen ist nach dieser Schätzung überraschend groß; es erklärt sich daraus, daß gerade unter den weiblichen sich diejenigen befinden, welche die Gewerbebeziehung vorwiegend nicht berücksichtigt hat: Heimarbeiterinnen und mitarbeitende Familienangehörige.

In der Mützenmacherei erzielt eine Schätzung nach gleichen Grundlagen folgende Resultate:

Die Gewerbebeziehung nimmt insgesamt 237 Betriebe an; davon werden 125 als hausindustriell bezeichnet; es giebt außerdem 31 sonstige Alleinbetriebe, von denen mindestens 20 hausindustriell sind; überdies sind aus gleichem Grunde wie in der Kürschnerei, der hier vielleicht noch häufiger zutrifft als dort, weil die Zwischenmeisterwerkstätten durchschnittlich größer sind, eine Anzahl derselben als nicht-hausindustriell aufgeführt; wir schätzen 15—20. Es ergibt sich danach als Summe der verlegten Betriebe 160. Die Zahl der selbständigen Betriebe ist dementsprechend etwa 80. Die Zahl der Unternehmer schätzen wir auf ca. 80, die der Zwischenmeister auf ca. 160.

In den Werkstätten der Unternehmer sind im ganzen etwa 60 Personen, darunter vielleicht die Hälfte männlich, beschäftigt. Wir nehmen an, daß 10 Unternehmer solche Werkstätten mit durchschnittlich 6 Personen halten. Der Anteil des männlichen Geschlechts ist hier stärker wie sonst in der Mützenmacherei, weil hier vielfach nur männliche Teilarbeiten ausgeführt werden, z. B. Zuschneiden und Formen. — In den Fabriken sind ca. 80 bis 100, davon $\frac{1}{4}$ männlich.

In den Zwischenmeisterwerkstätten nehmen wir als Durchschnittszahl 4 und erhalten 640; davon vielleicht 160 männlich.

Heimarbeiterinnen giebt es schließlich 150—200; hier nehmen wir auf jede Werkstatt im Durchschnitt eine, weil die Werkstätten größer sind und

auch mehrfach von den Unternehmern direkt Heimarbeiterinnen beschäftigt werden. Im übrigen gilt für die Heimarbeiterinnen in der Mützenbranche dasselbe wie für die in der Kürschnerei. Zu bemerken ist, daß ihre Zahl im Winter größer ist als im Sommer, da sie vorwiegend Sommerware arbeiten.

Die Gliederung im Gewerbe ist danach folgende:

1. Unternehmer	80	
2. Zwischenmeister	160	
3. Arbeiter in Werkstätten der Unternehmer und Fabriken	150	(50 + 100)
4. Arbeiter in Zwischenmeisterwerkstätten	640	(160 + 480)
5. Heimarbeiterinnen	175	
		1205

450 männliche und 755 weibliche Personen; unter den Gehilfen sind 210 männliche und 755 weibliche.

Im ganzen sind nach dieser Schätzung in beiden Gewerben mehr als 3500 Personen beschäftigt; davon 2700 unselbständige, und zwar mehr als 2000 weibliche, d. i. mehr als 73 %. Nach der Seite 108 wiedergegebenen Zählung der Krankenkasse sind es nur 64 %. Die Differenz erklärt sich daraus, daß viele Frauen, besonders Heimarbeiterinnen und mitarbeitende Familienangehörige aus den Seite 95 angeführten Gründen nicht in der Krankenkasse sind.

V. Entwicklungstendenzen.

Die in der Kürschnerei vorhandenen Betriebsformen sind: das alte Handwerk, das Pelzmodemagazin, das Verlagsgeschäft und die Fabrik. Davon ist das alte Handwerk entschieden im Rückgange begriffen. Das Magazin ist eine lebensfähige Betriebsform und zeigt eine aufsteigende Tendenz. Ursprünglich nur dem Dienste des verfeinerten Luxus bestimmt, geht es allmählich dazu über, auch billigere Sachen herzustellen. Es ist vielfach, namentlich in den neueren Magazinen, ein demokratischer Zug zu bemerken. Dennoch kann vorläufig nicht von einer Tendenz gesprochen werden, die das Magazin zum billigen Modebazar hindrängt; es würde auf diese Weise dem Engroßgeschäft auf seinem eigensten Gebiete empfindliche Konkurrenz machen können. Immerhin möge an dieser Stelle erwähnt werden, daß die großen Warenhäuser, welche gleichfalls Pelzfachen führen, angefangen haben, sich eigene Kürschnereibetriebe einzurichten und sich so von den Engroßgeschäften zu emancipieren. Ebenso ist auf die Verbindung der Magazine mit der Konfektion hinzuweisen.

Die Fabrik kommt, wie erörtert, nur in der Mützen- und Pelzdeckenbranche als alleinige Betriebsform vor. In der Mützenbranche neigen die wenigen Fabrikanten dazu, ihre Betriebe zur Hausindustrie überzuführen, da sie die Konkurrenz mit den Verlagsgeschäften immer weniger aushalten können. In der Pelzdeckenbranche ist die Fabrik lebensfähiger, weil dort eine mit dem Verlagsystem arbeitende Konkurrenz noch nicht besteht; die Größe der Stücke es auch umständlich macht, dieselben aus dem Hause zu geben und schließlich größere Maschinen verwendet werden, als in anderen Branchen.

Die herrschende Betriebsform in der heutigen Berliner Kürschnerei ist das Verlagsystem. Zwar kommen in der Pelzbranche neben den verlegten Betrieben vielfach eigene Betriebswerkstellen der Unternehmer vor, doch ist Größe und Anzahl derselben nicht bedeutend genug, um die Herrschaft des Verlagsystems wesentlich zu beeinträchtigen. Die Kürschnerei bedient sich sowohl der Arbeit in hausindustriellen Werkstätten, wie der Heimarbeit; Heimarbeiter werden von den hausindustriellen Werkstätten und auch von den Betriebswerkstellen der Unternehmer aus beschäftigt. Ihre Anzahl ist aber keine erhebliche. Der Schwerpunkt ruht in den hausindustriellen Werkstätten.

Es fragt sich, ob diese Betriebsform einmal überhaupt und sodann, ob sie in ihrer gegenwärtigen Gestaltung dem Gewerbe notwendig und wesentlich ist. Für die Verwendung der hausindustriellen Betriebsform überhaupt kommt zunächst der Saisoncharakter des Gewerbes in Frage.

Die Kürschnerei ist ihrer Natur nach Saisongewerbe, weil ihre Ware nur im Winter gebraucht wird. Das alte Handwerk hat bereits unter dem Saisoncharakter gelitten, es ist natürlich, daß derselbe Übelstand auch im Großbetriebe wiederkehrt. Er wird noch verschärft durch die kaufmännische Organisation der Geschäfte, welche es bewirkt, daß der Verkauf sich alljährlich in einen kurzen Zeitraum zusammendrängt. Die Ordres können nicht früher erteilt werden, als bis die Muster heraus sind, und auch dann lassen sich die Käufer noch möglichst viel Zeit, weil sie ihren Bedarf und die Gestaltung der Mode je später, desto besser beurteilen können. Vorher kann allerdings auf Lager gearbeitet werden, doch geschieht dies selten in großem Umfange, weil man das Risiko scheut, mit der Ware sitzen zu bleiben, was bei dem Wechsel der Mode leicht möglich ist.

Ein Hauptgrund für die Kürze der Saison ist, insbesondere in der Konfektion, die späte Feststellung der Mode. Vor der Feststellung derselben kommt die Arbeit nicht in Fluß. Gerade hier ließe sich vielleicht durch

gegenseitige Übereinkunft der Firmen, welche durch ihre Muster die Mode bestimmen, eine Änderung schaffen.

In der Pelzdeckenbranche spielt, wie erörtert, die Saison keine große Rolle; sie ist hier auch nichts Wesentliches, da der Hauptartikel — Pelzteppiche — das ganze Jahr hindurch gebraucht wird.

Ebenso liegt es in der Mützenmacherei; dort hat sich der Saisoncharakter vornehmlich durch die kaufmännische Organisation des Geschäfts herausgebildet, welche die nämliche ist, wie in der Kürschnerei.

Ob sich eine Veränderung der Organisation des Geschäfts ermöglichen ließe, welche eine gleichmäßigere Verteilung der Arbeit über die einzelnen Teile des Jahres herbeiführt, ist schwer zu sagen. Die Durchführung ist um so schwerer, als sie nicht von dem Willen der Unternehmer allein, sondern auch von dem ihrer zahlreichen Abnehmer abhängt. Der Weg hierzu wäre allein eine Vereinbarung sämtlicher Unternehmer und ihrer Abnehmer.

Die persönlichen Verhältnisse der Arbeiter kommen einmal für die Frage nach der Notwendigkeit der hausindustriellen Betriebsform überhaupt und sodann für die Frage nach der Notwendigkeit der speciellen Gestaltung derselben in Betracht; insbesondere fragt es sich, ob durch sie die Verwendung von Heimarbeit notwendig gemacht wird. Diejenigen Personen, welche im Kürschnergewerbe thätig sind und ihrer persönlichen Verhältnisse wegen, vorzüglich, weil sie in der eigenen Wirtschaft zu thun haben, nicht von Haus abkömmlich sind, sind besonders die Nebenerwerbenden und die mitarbeitenden Familienglieder.

Die Nebenerwerbenden kommen der Natur ihrer Beschäftigung nach nur für die Heimarbeit in Betracht. Es sind Frauen, welche die Mußestunden, die ihnen die Beforgung ihrer Wirtschaft läßt, durch gewerbliche Thätigkeit ausfüllen, um sich dadurch einen Zuschuß zu ihrer Einnahme zu verschaffen. Sie werden fast ausschließlich zu Teilarbeiten verwendet, für welche nur die Fertigkeit im Nähen erforderlich ist. Die eigentliche Kürschnerarbeit eignet sich zum Nebenerwerb für solche Personen nicht, weil sie zu schwierig und der Felle wegen auch ziemlich unsauber ist. Es ist bereits erörtert, daß solche Teilarbeiten im Gewerbe nicht häufig vorkommen. Die Zahl der Nebenerwerbenden ist daher nicht groß; ihr Fortfall würde das Gewerbe keinesfalls eines wesentlichen Teils seiner Arbeitskräfte berauben.

Außerdem giebt es im Gewerbe viel mitarbeitende Familienangehörige, die gleichfalls nicht von Haus abkömmlich sind. Es sind für die Kürschnerei nach der Gewerbezählung von 1895 59, wovon nur ein männlicher, in der Mützenmacherei 36, wovon 3 männliche. Die Zahl ist aber in Wirklichkeit erheblich größer; namentlich kommen hierfür die zahlreichen Betriebe in Be-

tracht, welche die Gewerbezahlungen „Alleinbetriebe“ nennt. Hier hilft, wie erörtert, fast stets die Frau mit. Die Zahl solcher hausindustriellen Alleinbetriebe betrug:

	Kürschnerei	Mützenmacherei
1882	75	48
1895	142	38

Hierzu sind aber die nicht-hausindustriellen Alleinbetriebe, deren Zahl noch beträchtlicher ist, wie dargelegt wurde¹, gleichfalls zum größten Teil hinzuzurechnen.

Die mitarbeitenden Familienangehörigen kommen außerdem für die Heimarbeit in Betracht; ihre Mitarbeit vollzieht sich dort etwa in der Weise, daß die Tochter der Mutter hilft. Schließlich kommt sie auch in den kleineren hausindustriellen Gehilfenbetrieben vor; fast immer arbeitet dort die Frau des Hausindustriellen mit und ist diese Mitarbeit in den kleineren Werkstätten immerhin von Bedeutung.

Doch machen die mitarbeitenden Familienangehörigen weder in der Heimarbeit, noch in den hausindustriellen Werkstätten einen wesentlichen Bestandteil des Arbeitermaterials aus.

Die persönlichen Verhältnisse des Arbeitermaterials machen daher das Verlagsystem weder an sich, noch in seiner gegenwärtigen Gestaltung mit Verwendung von Heimarbeit notwendig. Dagegen ist wenigstens in der Kürschnerei, solange der eminente Saisoncharakter der Industrie fortbesteht, das Verlagsystem unentbehrlich. Eine Einrichtung von Fabriken in der Ausdehnung, daß sie selbst zur stärksten Saison die Verwendung von Hausindustriellen überflüssig macht, ist kaum denkbar. Höchstens wird eine Verschiebung des Schwergewichts der Industrie vom Verlag zur Fabrik möglich sein; verlegte Werkstätten werden neben der Fabrik immer bestehen müssen, wie es auch jetzt schon bei den Betrieben der Fall ist, die in der Fabrik wurzeln. Für die Kürschnerei könnte es daher nicht Aufgabe der Gesetzgebung sein, die hausindustrielle Betriebsform zu beseitigen, sondern höchstens sie einzuschränken und ihre Mißstände zu mildern.

Über den Weg, der zu diesem Ziele einzuschlagen wäre, Betrachtungen anzustellen, geht über den Rahmen dieser Arbeit hinaus, doch mag angedeutet werden, daß eine Ausdehnung der Fabrikgesetzgebung im Sinne der Kaiserlichen Verordnung vom 31. Mai 1897 bezüglich des Konfektionsgewerbes auch hier angebracht wäre; doch müßten bei der Kleinheit der Kürschner-

¹ S. 116.

werkstätten, wenn die Ausdehnung Erfolg haben sollte, auch solche Werkstätten mit einbezogen werden, in denen keine fremden Gehilfen beschäftigt sind.

Etwas anders liegen die Verhältnisse in der Mützenmacherei. Diese ist, wie erörtert, nicht notwendig Saisonindustrie. Hier ließe sich eine Beseitigung der Betriebsform des Verlages vielleicht eher ermöglichen. Doch haben wir gesehen, daß sich in der Mützenmacherei erhebliche Mißstände nur in den ganz kleinen hausindustriellen Werkstätten gezeigt haben. Eine gesetzliche Maßregel würde sich daher hauptsächlich gegen diese zu richten haben, und diese wären mit den gleichen Mitteln zu behandeln, wie die kleinen Kürschnerwerkstätten.

Besondere Maßregeln gegen die Heimarbeit erscheinen bei der geringen Ausdehnung derselben im Gewerbe, und weil sich besondere Mißstände dabei nicht zeigen, nicht erforderlich.

Der Hauptmangel des Gewerbes ist weniger seine hausindustrielle Organisation, als der Saisoncharakter; ihn zu mindern und seine Schäden abzuschwächen, scheint bei demselben die vornehmste Aufgabe der Gesetzgebung. Ein gegen die hausindustrielle Betriebsform gerichtetes Vorgehen würde hauptsächlich unter dem Gesichtspunkt von Wert sein, als eine Einschränkung dieser Betriebsform auch eine Verlängerung der Saison zur Folge haben würde. —

Schließlich soll an dieser Stelle die Frage erörtert werden, ob das Kürschnergewerbe im Großbetrieb und in der gegenwärtigen Gestaltung desselben notwendig ein großstädtisches ist¹, welche Frage im Zusammenhange steht mit der Frage, daß eine Erschwerung der gegenwärtigen Arbeitsbedingungen des Großbetriebs eine Auswanderung desselben aus der Großstadt herbeiführen könnte. Diese Frage gilt für die Kürschnerei so gut, wie für die anderen ähnlich organisierten großstädtischen Bekleidungsgerwerbe. Es gewinnt unter diesem Gesichtspunkte die Frage nach der Änderung der Betriebsform eine große Wichtigkeit für die Bevölkerungspolitik, wenn man bedenkt, welche ungeheuere Anzahl von Menschen gerade durch die Centralisation dieser Gewerbe in den großen Städten denselben zugeführt worden ist.

¹ Wie weit die Entwicklung in dieser Richtung vorgeschritten ist, dafür ist lehrreich die Berufsstatistik der Bevölkerung nach Ortsgrößenklassen bei Gelegenheit der Gewerbezahlung von 1895 (Statistik des Deutschen Reichs S. 7. Bb. 110). Es waren danach in Gemeinden mit Einwohnern:

	100 000 und mehr	20—100 000	5—20 000	2—5 000	unter 2 000
Kürschner	6027	2380	4126	2293	1112
Mützenmacher	1504	509	543	487	336

Vielfach wird angenommen, das Gewerbe ziehe seines Saisoncharakters wegen notwendig in die Großstadt, weil sich dort eher als in einem kleinen Orte, Gelegenheit zu anderweitigem Erwerb während der arbeitslosen Zeit bietet. Inwieweit dies thatsächlich der Fall ist, lehrt eine Untersuchung darüber, was die Arbeiter in der stillen Zeit anfangen. Es ist dabei zu unterscheiden zwischen den selbständigen Hausindustriellen, den Gefellen und den Mamsells.

Die Selbständigen haben ein kleines Verdienst von den Arbeiten, welche ihnen gelegentlich zugewiesen werden; mitunter arbeiten sie auch auf Mützen. Zum größten Teil leben sie aber von ihren Ersparnissen aus der Saison. Die Größeren kommen auf diese Weise ganz gut durch, die Kleineren leiden häufig Not.

Der Gefelle aus der Pelzbranche, der seine Arbeit verliert, sucht gleichfalls, wenn er sich darauf versteht, bei der Mützenmacherei unterzukommen; manchmal geht er auch zur Zurichterei, welche das ganze Jahr hindurch Arbeit hat. Andere finden auch bei der Konfektion, besonders als Bügler, Unterkommen. Die Zahl der Gefellen, die sich gleichzeitig auf Konfektion verstehen, soll im Zunehmen begriffen sein; insbesondere sind es diejenigen Personen, die schon länger in den großstädtischen Saisonbetrieben thätig sind und sich mit deren Arbeitsbedingungen vertraut gemacht haben. Manche gehen nach Hause und nehmen die Hilfe ihrer Verwandten in Anspruch, andere treiben sich in Berlin umher und suchen sich durch Gelegenheitsarbeit zu ernähren; man ergreift, was sich gerade bietet und keine Vorbildung erfordert: Zettelankleben, Gänge besorgen, Extrablätter austragen und Zeitungsverkauf, Schneeschippen, Anstreichen und dergleichen mehr; die meisten verzehren ihre Ersparnisse; sind sie damit am Ende, so borgen sie, sprechen Bekannte um Unterstützung an; manche bevölkern auch als „Kunde“ die Landstraßen. Die Notlage ist meist groß; die Leute haben häufig nicht genug, um ihren Hunger zu stillen. In der Mützenmacherei, wo die Saison länger dauert, wird die arbeitslose Zeit leichter überwunden; hier fristet sich der Gefelle einigermaßen durch Gelegenheitsarbeit, Verzehren seiner Ersparnisse, Borgen und Unterstützungen durch.

Die Mamsells, welche entlassen werden, ertragen die Arbeitslosigkeit eher. Einmal sind sie größtenteils Berlinerinnen, die in ihrer Familie wohnen und mit dieser allenfalls noch mitleben können. Überdies finden sie als Näherinnen leichter in verwandten Gewerben Beschäftigung. Manche nehmen auch Stellung als Dienstmädchen. Immerhin kommt auch von ihnen eine beträchtliche Anzahl in Not um so eher, als sie von ihrem spärlichen Verdienst in der Saison kaum Ersparnisse machen können. Es soll nach

mündlichen Berichten häufig vorkommen, daß die Mädchen dadurch auf die Straße getrieben werden.

Aus den eben gemachten Ausführungen geht allerdings hervor, daß die Großstadt das Bestehen einer Saisonindustrie durch Gelegenheit zu einem spärlichen Nebenerwerb während der arbeitslosen Zeit erleichtert; aber ebenso klar ist es, daß sie die ungeheuren Schäden, die der Saisoncharakter des Gewerbes mit sich bringt, nicht ausgleichen kann. Es ist wahrscheinlich, daß die Arbeiter sich in einem kleinen Orte, besonders wo sich Gelegenheit zu landwirtschaftlichem Nebenerwerb bietet, genau so gut oder so schlecht durchschlagen könnten wie in der großen Stadt. Dies beweist das Vorkommen der Konfektionsindustrie in kleineren Orten. Der Saisoncharakter des Gewerbes bedingt daher unser Erachtens seine Centralisierung in der Großstadt nicht.

Dagegen sind andere Thatfachen hierfür bedeutsam. Es ist einmal der Umstand, daß sich in der Großstadt weit eher als in kleineren Orten das geeignete Unternehmermaterial für den verlegten Großbetrieb mit sweating system findet. Dort sammeln sich die unternehmenden jungen Kaufleute an, welche solche Geschäfte ins Leben rufen. Sodann findet sich auch hier geeignetes Arbeitermaterial — insbesondere weibliches — am leichtesten und reichlichsten. Überdies eignet sich die große Stadt für die Kürschnerei, wie für alle anderen Gewerbe, in denen die Mode eine Rolle spielt, am besten, weil dort ihre Richtung am besten beobachtet, ihre Änderungen am schnellsten gespürt werden.

Das Gewerbe ist nicht notwendig in seiner gegenwärtigen Betriebsform an die große Stadt gebunden, doch ist diese für dieselbe besonders geeignet. Die große Stadt bietet jedoch, auch abgesehen von der Betriebsform, große Vorteile für das Gewerbe. Es ist daher kaum anzunehmen, daß eine Änderung der Betriebsform eine Auswanderung des Gewerbes herbeiführen würde.

VI.

Berliner Kleiderkonfektion.

Von

Hans Grandke.

Einleitung¹.

Die Konfektionsindustrie ist eine der größten und vielleicht überhaupt die größte Industrie Berlins. Im weiteren Sinne rechnet man zu ihr auch

¹ Bei der Arbeit wurden an Materialien benutzt:

1. persönliche Erkundigungen in den Kreisen der Geschäftsinhaber und bei Persönlichkeiten, die in steten geschäftlichen Beziehungen mit der Berliner Konfektion stehen;
2. persönliche Erkundigungen bei etwa 40 Zwischenmeistern;
3. persönliche Vernehmungen von etwa 80 vorwiegend weiblichen, zum Teil männlichen Arbeitern der Damenkonfektion;
4. der Inhalt von etwa 500 an Arbeiter und Arbeiterinnen verschickten Fragebogen, von denen rund 70 % zurückkamen. Eine bestimmte Zahl der brauchbar befundenen und zur Bearbeitung gelangten Fragebogen läßt sich nicht angeben, da die Verarbeitung nach den einzelnen Fragen erfolgte und die eine Frage in einer größeren, die andere in einer geringeren Zahl von Fragebogen eine brauchbare Beantwortung gefunden hatte; eine ganze Anzahl gut beantworteter Fragebogen fiel außerdem für die vorliegende Arbeit weg, weil sie sich auf Beschäftigung in hier nicht behandelten Teilen der Konfektion (Schürzen, Blousen, Trikotasen zc.) bezog;
5. 84 Fragebogen einer von der Arbeiter-Sanitäts-Kommission in der Sorauer Straße vorgenommenen Wohnungs-Enquete;
6. Mitteilungen der Stadimissionare sowohl über tatsächliche Verhältnisse aus der Hausindustrie, namentlich über die Lage der Arbeiter und Arbeiterinnen, sowie außerordentlich interessante Mitteilungen über menschenunwürdige und ungesunde Wohnungen.

Schriften LXXXV. — Hausindustrie II.

9

die Herstellung von Hüten, Handschuhen, Kravatten, weiblichen Putzgegenständen, Blumen und Federn; im engeren Sinne ist es die Herstellung auf Vorrat von allen möglichen Kleidungsstücken für das männliche und weibliche Geschlecht; also von Damenmänteln, Jacketts, Capes, Herren- und Knabenanzügen, -Mänteln und -Paletots, Mädchen- und Kinderanzügen, Jupons, Trifottailen, Blousen, Weißwaren und Wäsche.

Die einzelnen Zweige der Konfektion sind in Herstellung wie Vertrieb durchaus nicht klar voneinander geschieden, sondern fließen überall ineinander über, und nicht bloß die großen Detailgeschäfte und die großen Fabrikationshäuser zeigen die mannigfachsten Zusammenfassungen scheinbar verschiedener Gegenstände, sondern auch in den kleineren Geschäften sind oft die heterogensten Gegenstände zusammengefaßt und selbst „Specialgeschäfte“ stellen oft scheinbar garnicht zusammengehörige oder mit einander vereinbare Gegenstände im großen Maßstabe nebeneinander her.

Dieses Durcheinandergehen der einzelnen Fabrikationszweige ist in jedem einzelnen Fall ein Ergebnis des Entwicklungsganges des einzelnen Geschäftes, also eine Folge bestimmter Handelsverbindungen; — man hat durch seine Reisenden gehört, daß da oder dort von der Kundschaft nach diesem oder jenem gefragt sei, man findet, daß auch dieser Geschäftszweig sich lohnend gestalten könne, man baut ihn an und pflegt ihn weiter. — Neben der Anregung aus dem Kundenkreise kann eine für einen bestimmten Geschäftszweig besonders günstige Konjunktur auf einen betriebsamen Geschäftsleiter in

An gedruckten Materialien kommen zu den vorstehenden hinzu:

1. die Verhandlungen und Erhebungen der Reichskommission für Arbeiterstatistik;
2. eine größere Anzahl von Aufsätzen aus der „Socialen Praxis“;
3. die Veröffentlichungen des Berliner Einigungsamtes aus seiner Thätigkeit gelegentlich des Schneiderstreiks von 1896;
4. der Specialkatalog I, betreffend die Abteilung Textilbranche, der Berliner Gewerbeausstellung im Jahre 1896;
5. der offizielle Bericht über die Berliner Gewerbeausstellung von 1896, erschienen unter dem Titel „Berlin und seine Arbeit“. Berlin 1898;
6. die Zeitschrift „Konfektionär“;
7. die Berufs-Gewerbe- und Bevölkerungsstatistik;
8. die Jahresberichte des Berliner Gewerbegerichts;
9. die Berichte der Ältesten der Kaufmannschaft;
10. verschiedene Schneider-Fachzeitschriften;
11. verschiedene kleinere an den betreffenden Stellen besonders benannte Publikationen.

Ausdrücklich citiert mit genauer Quellenangabe sind die vorstehenden Drucksachen in der Regel nur, soweit sie private Publikationen sind.

derselben Weise wirken. Endlich werden auch der kaufmännische und technische Bildungsgang des Geschäftsinhabers oder leitender Angestellter nicht ohne Einfluß sein.

In anschaulicher, aber durchaus nicht erschöpfender Weise kennzeichnet der Bericht über die Berliner Gewerbeausstellung von 1896 „das Fließende“ in der Berliner Konfektion mit folgendem Satz¹:

„Die Damenkonfektion verarbeitet ebenso Stoff- als Pelzmäntel, Damenkleider, Kindermäntel und Kleider. In den Fabriken für Herrenwäsche werden Blusen und Damenoberhemden, Spitzenfragen und Spitzenmanschetten angefertigt, die der Unkundige in das Reich der Weißwarekonfektion zu verweisen geneigt ist. Die letztere, welcher die Herstellung von luftigen Spitzen- und Rüschenartikeln anheimfällt, beschäftigt sich auch mit Schürzen, Blusen, Kleidern, Lampenschirmen, während alle diese Gegenstände wiederum von anderen Firmen als Specialitäten behandelt werden.“

Die folgenden Seiten beschäftigen sich mit der Herren- und Knaben- und der Damen- und Mädchenkonfektion im engeren Sinne, d. h. wir haben es zu thun mit der Herstellung von Beinkleidern, Westen und Röcken, Joppen, Paletots und Mänteln für erwachsene Männer und den Abschnitt des Knabenalters, der schon die gleiche Einteilung der Kleidungsstücke verlangt, also über den Kittel, der in die Kinderkonfektion gehört, hinausgewachsen ist.

Wir haben es dann weiter zu thun mit der Damenkonfektion, und zwar beschränken wir uns hier auf den verbreitetsten gleich der Herrenkonfektion zu einer wirklichen, jene sogar weit überragenden Engrosindustrie emporgewachsenen Zweig derselben, die Damen- und Mädchenmäntelkonfektion. Wir lassen also die Kostümbranche sowie Blusen, Jupons, Trikottailen zc. weg und behandeln die große Gruppe, die sich mit der Herstellung aller Arten feidner, wollener, halbwoollener und baumwoollener Mäntel, Jacketts, Kragen — meistens von Mädchen getragen, einfach garniert und kurze Façon — Capes — meistens von Frauen getragen, zum Teil reicher garniert und länger — befassen.

Auch unter dieser Einschränkung behandelt die vorliegende Arbeit noch die Existenzbedingungen von zwei Drittel bis drei Viertel aller in der Berliner Konfektionsindustrie erwerbsthätigen Personen.

Zu dieser materiellen Beschränkung kommt nun noch eine zweite, die ihre Begründung aus dem Ziel entnimmt, dessen Erreichung versucht werden soll. Die Erhebungen des Vereins für Socialpolitik, in denen die vorliegende Arbeit ein Glied ist, haben in erster Linie den Zweck, „einerseits

¹ „Berlin und seine Arbeit“ S. 221.

einen genauen Einblick in die heutige innere Gestaltung der betreffenden Industrie, soweit sie hausindustriell ist, und zwar vor allem in die Formen des Arbeitsverhältnisses“ zu vermitteln und „andererseits die allgemeinen Grundlagen der gegenwärtigen Betriebsgestaltung und die auf ihre Umgestaltung und Weiterbildung hinarbeitenden Entwicklungstendenzen“ hervortreten zu lassen. Es kann deshalb nicht das Ziel der vorliegenden Arbeit sein, eine monographische Darstellung der gesamten Berliner Kleiderkonfektion zu geben. Daher ist über Umfang und Absatz der Konfektion nur so viel gesprochen, als nötig ist, um einen Rahmen abzugeben für die eingehenderen, auf die Organisation und Verfassung des Gewerbes und die Verhältnisse besonders der weiblichen Arbeitskräfte bezüglichen Schilderungen. Auch bei diesen ist Abstand genommen von einem genaueren Eingehen auf alle Specialbildungen, die ihre Berechtigung, als solche angesprochen zu werden, nicht aus der besonderen Prägung herleiten, die Betriebsform oder Arbeitsverfassung in ihnen erfahren haben, sondern nur daraus, daß sie sich auf die Herstellung einer bestimmten Art von Kleidungsstücken beschränken. Aus diesen Gründen ist auch in der Anlage der Arbeit eine Scheidung nach den einzelnen Zweigen der Konfektion nicht generell, sondern immer nur nach Bedarf durchgeführt; wo also nicht einzelne Zweige der Konfektion besonders genannt werden, gilt das im folgenden Gesagte immer für alle gemeinsam.

Erster Abschnitt.

Das Konfektionsgeschäft.

Der Verkauf fertiger Herren- und Knabengarderobe reicht in seinen ersten Spuren bis in den Anfang des Jahrhunderts zurück. Zu einer wirklich breiteren Ausdehnung gelangt er in der Herrenkonfektion mit der Herstellung und dem Vertrieb von Schlafröcken, die bereits in den 20er Jahren dieses Jahrhunderts beginnen und kommt zu größerer Ausdehnung dadurch, daß in den 60er Jahren die Joppen- und Lodenmäntelfabrikation Süddeutschlands sich nach Berlin überpflanzte und hier zu weiterer Ausdehnung gelangte.

Bei der Damenkonfektion sind die Anfänge wohl in dem Umstand zu suchen, daß in den 20er und 30er Jahren die großen Umschlagetücher als Überkleider für das weibliche Geschlecht Mode waren und man sich mit diesen in den Modebazarn zu versorgen pflegte. Als dann die Mode nicht mehr Umschlagetücher, sondern Mäntel befahl, paßten sich die Bazare dieser Mode an und machten die ersten Versuche mit der Zurverkaufstellung fertiger Mäntel zc. Die Industrie nahm außerordentlich schnell zu und erlebte

namentlich nach dem Kriege, der mit der Herstellung eines geeinten deutschen Vaterlandes die zeitweilige Lahmlegung der französischen Konkurrenz verband, einen erheblichen Aufschwung. Nach 1871 soll der Umsatz der Berliner Mäntelkonfektion bereits $22\frac{1}{2}$ Millionen Mark betragen haben¹, wobei Deutschland mit 13 Millionen, England mit 3 Millionen, die Vereinigten Staaten und Canada mit 4 Millionen, Holland und die Schweiz mit $1\frac{1}{2}$ Million Mark beteiligt waren. 1884 schätzt der Bericht der Ältesten der Kaufmannschaft den Gesamtumsatz der Berliner Konfektion auf 90 bis 100 Millionen Mark. 1886 teilt der „Konfektionär“ mit, daß aus Berlin $6\frac{1}{2}$ Million Mäntel abgesetzt wären, davon rund $4\frac{1}{2}$ Million an das Ausland. Im Jahre 1894 giebt der „Konfektionär“ an, daß Berlin etwa 164 Engroßgeschäfte der Damen- und Kindermäntelkonfektion und etwa 280 Detailgeschäfte habe. Diese Angaben über den Umfang und Umsatz der Berliner Konfektion beruhen natürlich alle auf Schätzungen. Auch über den heutigen Umsatz der Konfektionsindustrie sind exakte Daten nicht zu erlangen. Wir sind nach dieser Richtung hin auf Schätzungen aus Fachkreisen angewiesen. Mir scheinen die zuverlässigsten Angaben diejenigen zu sein, welche von Fachleuten anläßlich der Berliner Gewerbeausstellung veröffentlicht worden sind². Danach hatte Berlin 1895/96 in der Damenkonfektion einen Umsatz von 100—110 Millionen Mark und in der Herren- und Knabenkonfektion einen solchen von 30—33 Millionen Mark. — Für wie viele Geschäfte und Industrien die Berliner Konfektion Abnehmerin oder Verfolgerin ist, wieviele Existenzen vom Großkaufmann bis zum Laufburschen außerhalb des eigenen Haushaltes der Konfektion mit deren Interessen verwachsen, von ihrem Wohl und Wehe mit betroffen sind, welche herrschende Stellung die Konfektion somit im Erwerbsleben der Reichshauptstadt einnimmt, und welchen Aufschwung die einzelnen Konfektionsindustrien im weiteren Sinne in den letzten 15 Jahren genommen haben, davon mag die folgende Zusammenstellung eine annähernde Vorstellung geben:

Es waren vorhanden im Jahre 1896:

- 81 Manufaktur-Engroßhandlungen,
- 46 Konfektionsstoff-Engroßhandlungen,
- 45 Tüll- und Weißwaren-Engroßhandlungen,
- 40 Wollwaren-Engroßhandlungen,

¹ „Berlin und seine Arbeit.“

² Vgl. Specialkatalog I, Textilbranche, der Gewerbeausstellung von Berlin 1896 und „Berlin und seine Arbeit“, amtlicher Bericht über die Berliner Gewerbeausstellung von 1896.

- 28 Seidenwaren-Engroßhandlungen,
67 Posamentier-Engroßhandlungen,
53 Strumpfwaren- und Tricotagen-Engroßhandlungen,

ferner

- 162 Damen- und Kindermäntel-Detailhandlungen,
410 Manufaktur- und Modewaren-Detailhandlungen,
830 Posamentier- und Kurzwarenhandlungen,
397 Damenhutpuß-Detailhandlungen

und Fabrikbetriebe¹:

	1879	1896
für Damen- und Mädchenmäntel	55	171
für Jupons, Schürzen, Blusen	71	151
für Weißwaren zc.	46	75
für Kostüme, Morgenröcke, Tricotails	23	68
für Herrenwäsche (Kragen, Manschetten, Oberhemden)	35	45
für Damenwäsche	42	55
für Bußfedern	31	56
für Damen-Stroh- und Filzhüte	19	39
für Kravatten	25	38
für Posamentierwaren	37	59

Auf die Industrien vieler deutscher Städte ist die Berliner Konfektion von maßgebendem Einfluß gewesen, viele sind von ihr geradezu abhängig. Aachen, Lennep, Hüdeswagen, Neumünster, Spremberg, Crimmitschau, Sommerfeld, Ludenwalde, Reichenbach i. B., Crefeld, Elberfeld sind mit einem guten Teil ihrer Stoffprodukte auf die Berliner Konfektion angewiesen. Annaberg und Eibenstock liefern Passementerien und Behänge, Plauen giebt feine Spitzen, andere Städte senden Knöpfe, Perlen und Fliitter, noch andere Pelzwerk zc.

Gewisse Stadtteile Berlins erhalten überhaupt von der Konfektion ihr Gepräge. So die Kaiser-Wilhelmstraße und die Gegend am Neuen Markt von der Herrenkonfektion, die dort dominiert und die Gegend um den Hausvogteiplatz von der dort alles überstrahlenden Damenkonfektion.

Der „Konfektionär“ hebt hervor, daß Häuser am Hausvogteiplatz, die vor 30 Jahren 50—60 000 Thaler kosteten, jetzt für eine Million Mark

¹ Es ist hierbei zu berücksichtigen, daß Fabrik in der fachmännischen Ausdrucksweise hier nicht immer die Herstellung der Ware in einem geschlossenen Etablissement bezeichnet, sondern meist nur den Großbetrieb, und zwar der Regel nach den Export treibenden Großbetrieb bezeichnen soll.

nicht zu haben sein würden und führt diese Wertsteigerung mit erklärlichem Selbstgefühl auf die Erträge zurück, die diese Häuser in ihrer Eigenschaft als Domizile der großen Konfektionsfirmen abwerfen.

Wenn auch diese Deutung der Entwicklung nicht unanfechtbar ist, so bleibt doch die Tatsache bestehen, daß die Konfektionsfirmen Umsätze und Reinerträge abwerfen, die ihnen gestatten, derartig hoch in der Miete zu sitzen. Wir kommen im nächsten Kapitel noch auf die erzielten Umsätze zu sprechen.

Nach den letzten zuverlässigen Angaben (d. h. also 1896), — das sind die für uns maßgebenden Zahlen, — existieren in Berlin 171 Damenmäntel-Engroseschäfte und 162 Damenmäntel-Detailgeschäfte. Dazu kommen die Engros- und Detailgeschäfte der Herren- und Knabenkonfektion, deren Zahl nicht genau festgestellt ist. Das Adreßbuch bietet dafür keinen Anhalt¹. Die von einer in hervorragender Stellung in der Berliner Konfektion befindlichen Persönlichkeit mir in Aussicht gestellten Zahlen darüber habe ich, wohl auch infolge einer in allerletzter Zeit verblüffend gesteigerten Zugelknüpftheit der leitenden Persönlichkeiten in der Konfektion, nicht erhalten. Die übrigen mir von privater Seite gemachten Mitteilungen sind sehr ungenau. So bleibt als einzige einigermaßen zuverlässige Angabe die des „Konfektionär“ gelegentlich des Streiks von 1896, daß von „sämtlichen 82 Firmen Berlins“ nur 60 dem Vergleich vor dem Einigungsamt beigetreten wären. Man wird also die Zahl der derzeitigen Engroseschäfte auf 80—90 und die der Detailgeschäfte auf eine eineinhalb- bis zweimal so große Zahl annehmen dürfen. Da ich auf die Gewinnquoten der Konfektionsgeschäfte im folgenden nicht besonders eingehe, so will ich hier gleich vorausschicken, daß man generell annehmen kann, daß der Grossist im großen Durchschnitt mindestens 17—18%, der Detaillist mindestens 25% Verdienst vom Stück sich berechnet. Bei besonders eleganten Stücken steigt die Profitrate wohl bis zu 50%, während andererseits Zug- und Reklamestücke mit ganz geringem oder ohne jeden Profit verschleudert werden.

Wie auf dem Gesamtgebiete der Konfektion, so läßt sich auch innerhalb der Herren- und Knaben- wie der Damen- und Mädchenmäntelkonfektion ein regelloses Zueinanderfließen der einzelnen Zweige ebenso wie eine will-

¹ Das Adreßbuch von 1893 giebt beispielsweise bereits die Zahl der Herrenkonfektions-Export- und -Engroseschäfte auf 136 an, eine Zahl, die absoluter Unsinn ist und sich daraus erklärt, daß sehr viele Geschäfte durch die Bezeichnung Engros- oder Exportgeschäft dem Publikum Sand in die Augen zu streuen suchen.

fürliche Spezialisierung konstatieren. Immerhin wird sich folgende Einteilung für die Einreihung der meisten Geschäfte als ausreichend erweisen:

Wir haben zu unterscheiden in der Damenkonfektion:

1. Betriebe, welche die Gesamtheit der für das weibliche Geschlecht in Betracht kommenden Oberkleider herstellen,
2. Betriebe, welche zum Teil Damenmäntel, zum Teil Mädchenmäntel herstellen,
3. solche, die nur Damenmäntel — Capes, Jacketts und Röder — herstellen,
4. Specialbetriebe für Regenmäntel,
5. Specialbetriebe für Jacketts,
6. Specialbetriebe für Mädchenmäntel.

In der Herrenkonfektion unterscheiden wir:

1. auch wieder Betriebe, welche alle Herrenkleider herstellen,
2. Specialbetriebe für Knabenanzüge,
3. Betriebe, welche Kleidungsstücke für größere Knaben, d. h. solche über 16 Jahre, herstellen,
4. Specialbetriebe für Hosen,
5. Specialbetriebe für Westen, besonders geblünte und gemusterte Stoffwesten.

Außerdem wäre hier noch der „Arbeiterkonfektion“ (Herstellung von Arbeiteranzügen) zu gedenken. Dieser Zweig tritt jedoch in neuerer Zeit in Berlin ganz zurück. Er hat sich nach Orten mit noch billigeren Arbeitskräften, zum Teil aufs platte Land gezogen, ähnlich verhält es sich mit den Schlafröcken.

Bei der Herrenkonfektion werden wir sodann noch gelegentlich einen Teil der Maßschneiderei wenigstens streifen müssen; nämlich die Herstellung von Hosen und Westen, zu der auch vielfach weibliche Hilfskräfte im Wege der hausindustriellen Arbeitsverfassung herangezogen werden.

Bei der Knaben- und Mädchenkonfektion werden meistens Kleidungsstücke für Knaben und Mädchen bis zu 12 Jahren zusammen unter der Bezeichnung „Kinderkonfektion“ hergestellt, sodann giebt es Betriebe, welche nur Kleidungsstücke für Knaben bis zu 16 Jahren und solche, welche nur Kleidungsstücke für Mädchen bis zu 16 Jahren herstellen. Von einer weiteren Einschränkung der Geschäfte, etwa nach Qualität und Umfang können wir absehen. Wir streifen diesen Punkt noch bei Besprechung des Produktionsprozesses.

Bei allen diesen Arten von Geschäften müssen wir nun wiederum, wie schon oben gesagt, unterscheiden zwischen den Engros- oder Exportgeschäften

und zwischen den Detailgeschäften. Abseits von beiden stehen die „Modellgeschäfte“, die nur Einzelmuster als Vorbilder für die inländische, besonders aber die ausländische Massenproduktion herstellen. (Vgl. weiter unten das über den Export nach Nordamerika Gesagte.) In den Modellgeschäften kauft der Großist Stücke zu 3—30 Mk.

Die Arbeitsverfassung der Engros- und Detailgeschäfte zeigt keinen erheblichen Unterschied. Der Unterschied liegt vielmehr wesentlich auf dem Gebiete der Produktion und der dadurch bedingten äußeren Organisation des Geschäftes als solchen. Hier ist aber zu bemerken, daß die Detailgeschäfte, die ja überwiegend mit offenen Läden verbunden sind, seit langem in immer abnehmendem Maße die von ihnen feilgebotenen Gegenstände selbst herstellen und in immer größerem Maße ihre Waren von den Engroshäusern beziehen, weil sie in der Preiswürdigkeit mit der Massenproduktion nicht konkurrieren können. Immerhin giebt es aber noch Detailgeschäfte, welche ihre eigenen Zwischenmeisterwerkstätten haben, und namentlich halten Damenkonfektionsgeschäfte immer noch eine Anzahl von Meistern, bei denen sie bestimmte, etwa häufiger gefragte oder von ihnen selbst erfundene Muster innerhalb der Saison für ihren eigenen Bedarf herstellen lassen.

Schon wegen der geringen Anzahl der von ihnen beschäftigten Arbeiter sind die Detailgeschäfte für uns von nebensächlicher Bedeutung, ganz abgesehen davon, daß Betriebsform und Arbeitsprozeß keine Gestaltungen zeigen, die nicht in der Engroskonfektion gleichfalls vorkämen. Auch in den Arbeiterverhältnissen sind grundlegende Unterschiede nicht vorhanden.

Anders liegt die Sache hinsichtlich des Absatzes und seiner Organisation.

Wie der Absatz im Detailgeschäft von statten geht, wird keiner besonderen Ausführung bedürfen, jeder kann das alle Tage mit seinen eigenen Augen sehen. Auch bezüglich der Qualität der in der Konfektion thätigen und namentlich an leitender Stelle thätigen Persönlichkeiten kann man bei Einkäufen in den Detailgeschäften seine Beobachtungen machen. Ich komme darauf noch zurück.

Außer einem oder mehreren Geschäften in Berlin, die aus geschäftlichen Gründen sich durchaus nicht immer als Schwester- oder Zweiggeschäfte zu erkennen geben — so sind z. B. „die goldene 110“ und „der feine Reißner“ in der Hand desselben Unternehmers —, haben die Detailgeschäfte oft noch Filialen in den Provinzialstädten. Diese Filialen sollen wohl oft als Staffel zur Entwicklung zum Engrosgeschäft dienen. Sie werden meist auf eigene Rechnung eingerichtet, teils mit auf eigene Rechnung hergestellter, teils mit vom Engrosgeschäft bezogener Ware gefüllt und möglichst bald

irgend einem jungen Geschäftsmann aufgehängt. In den Abmachungen bei Übergabe des Geschäfts spielt meist die Bestimmung eine große Rolle, daß der neue Eigentümer für so und so viel Jahre alle oder einen Teil seiner Waren vom Muttergeschäft zu beziehen habe.

Oft wird das Provinzialgeschäft auch von Anfang an auf Rechnung eines Anfängers eingerichtet, dem dann für die eben erwähnte Bedingung günstige Zahlungsfristen gestellt werden. Es ist klar, daß diese Geschäftspolitik in beiden Fällen Gelegenheit zu recht bedenklichen Praktiken giebt, und meiner Ansicht nach sind solche auch recht häufig vorgekommen:

Einer, meistens zwei junge Leute mit stark entwickeltem Selbstständigkeitsdrang mieten Geschäftsräume, gründen mit absolut unzureichenden Mitteln ein Detailgeschäft, nehmen Waren auf Kredit, gründen, wo nur möglich, Filialen, die sofort einem Dummen aufgehängt werden, oder in die ein Dummer gegen Erlegung einer „entsprechenden“ Kautions als Geschäftsführer hineingesetzt wird, mit der Aussicht, daß ihm das „blühende“ Geschäft, wenn er sich bewährt hat, zu vorteilhaften Bedingungen überlassen werden soll.

Der Erfolg derartiger Unternehmungen kann natürlich sehr verschieden sein. Nicht selten ist er eine wohl vorbereitete Pleite des Stammhauses, nachdem die Gründer einige Zeit, oft nur wenige Monate, von den eingehenden Kautions und Kaufgeldern ein Herrenleben geführt haben.

Selbstverständlich nehmen sämtliche Detailgeschäfte auch Maßbestellungen entgegen, die in der Regel in derselben Weise wie die Lagerfachen, d. h. also gleichfalls hausindustriell hergestellt werden.

Ganz anders ist die Organisation des Absatzes in einem wirklichen Engros- und Exportgeschäfte. Hier müssen wir scheiden zwischen dem Inland- und dem Auslandgeschäft. Das Auslandgeschäft gliedert sich dann wieder in das europäische und das außereuropäische. Das europäische Auslandgeschäft umfaßt Holland, die Schweiz, England, die Balkanstaaten, Norwegen, Schweden, Dänemark, auch Rußland, Spanien und Italien, d. h. also eigentlich ganz Europa. Dabei ist zu bemerken, daß die in dem sogenannten englischen Geschäft nach England gehende Ware durchaus nicht durchweg dort verbleibt, sondern vielfach von dort erst ihre Weiterreise nach dem eigentlichen Bestimmungsort antritt. Deshalb sind die englischen Käufer auch vielfach ihrerseits noch wieder Grossisten, die die Ware an die Detaillisten weitergeben. Hieraus erklärt es sich auch, daß das englische Geschäft meist 4—6 Wochen früher beginnt, als das mit den übrigen Ländern. Auch Frankreich ist neuerdings als direkter Abnehmer für Berliner Konfektion hinzugetreten, doch soll, wie man mir sagte, darüber in der Öffentlichkeit noch nicht gesprochen werden, um die Eitelkeit der Franzosen nicht zu ver-

legen und damit das Geschäft zu verderben. Zu unterscheiden von diesem Eigenbedarf der Franzosen sind die schon vor Jahren über Paris zu uns gekommenen Bestellungen, welche meist aus Südamerika herrührten.

Das außereuropäische Auslandsgeschäft versorgt Nordamerika und Canada, Südamerika mit Brasilien, Argentinien, Peru, Chile; es sendet feine Waren nach dem Kapland und Transvaal, nach den deutschen Kolonien, insbesondere nach Westafrika, nach der Türkei und Ägypten, auch nach Australien. Das Geschäft mit Amerika hat aber seit dem Jahre 1890, dem denkwürdigen Jahre der Mc. Kinley-Bill, einen ganz anderen Charakter angenommen. Durch die Mc. Kinley-Bill wurde die deutsche Konfektionsware mit einem Zoll von nahezu $\frac{3}{4}$ ihres Wertes belegt, und der Ausfuhr war deswegen der Lebensfaden fast durchgeschnitten. Da aber die amerikanische Konfektion sich noch nicht von der Berliner zu emancipieren vermochte, so hilft man sich damit, daß jetzt nur noch Modelle und Muster von den amerikanischen Einkäufern in Berlin meist nach eigener Sicht eingekauft und nach Amerika gebracht werden, wo dann die mechanische Herstellung der Massenware stattfindet.

Mit dieser Aufzählung sind die Bestimmungsländer der Berliner Konfektionsware aber durchaus nicht allseitig erschöpft.

Für die Art des Geschäftsverkehrs zwischen dem Berliner Konfektionshause und seinen Abnehmern sind zwei bzw. drei Formen zu unterscheiden: der Verkauf geschieht entweder durch Reisende, die mit Mustern den Käufer auffuchen oder durch den Käufer am Platze selbst. Hier unterscheiden wir wieder die Aufgabe von Bestellungen nach vorhandenen Mustern und den Ankauf von fertiger Ware aus den vorhandenen Lagern. Im ersteren Falle hat also die Anwesenheit des Käufers in Berlin eben nur den Zweck, durch seine Gegenwart an Ort und Stelle einen möglichst weiten Überblick über alle vorhandenen Muster und Modelle zu bekommen, um nicht auf das angewiesen zu sein, was der Reisende mitbringt. Im anderen Falle, und das ist namentlich in neuerer Zeit der häufigere, will der Käufer hier gleich die ganze Ware, die er braucht, zu Hunderten und Aberhunderten aufkaufen, verlangt also ein möglichst großes Lager nicht von Mustern, sondern von ganzen Stapeln.

Für das Verhältnis zwischen Reise- und Platzgeschäft kann man nun die Regel aufstellen, daß die größten Geschäfte den Platz selbst auffuchen, die mittleren teils den Platz auffuchen, teils von den Reisenden kaufen, die kleinen durchweg von den Reisenden kaufen und zwar steht der Unterschied im Umfange der Geschäfte, der für diesen Grundsatz maßgebend wird, in Proportion mit der Entfernung der Käufer vom Herstellungsort; d. h. von

den Käufern aus Deutschland, die wir noch zu den großen und größten zählen, weil sie Berlin selbst besuchen, würden, wenn sie in England säßen, nur noch die allergrößten, und wenn sie in Amerika wohnten, eine noch kleinere Auswahl zu eigenem Einkauf nach Berlin kommen. Wie wir weiter unten noch sehen werden, ist das Platzgeschäft stets ein Spekulationsgeschäft und nicht selten ein ziemlich wildes. Wir berühren damit aber schon die Erörterungen über das Wesen der Saison, die sich auch nicht gut von der Darstellung des Absatzes trennen lassen; wie überhaupt, das mag gleich hier gesagt werden, die ganze Formation des Konfektionsgeschäftes nur aus dem Gesichtspunkt der Anforderungen zu verstehen ist, die der Absatz, d. h. aber hier nicht das Publikum, sondern die dasselbe bedienende Händlerchar stellt.

Im Platzgeschäft beginnen sich nun bereits Unterschiede zwischen Herren- und Damenkonfektion zu zeigen, wenigstens insoweit, als die hypertrophische Ausbildung des Platzgeschäftes zunächst nur etwas der Damenkonfektion Eigentümliches ist, das dann gleichsam durch Ansteckung die Herrenkonfektion in Mitleidenschaft zieht.

Das Anfangsglied der hier vor unserem Auge sich entwickelnden Kausalitätsreihe ist die verschieden starke Einwirkung der Mode auf die Herren- und auf die Damenkonfektion. Beim männlichen Geschlecht ist die Mode in voller Ausbildung ihres tyrannischen Einflusses nur für ein verschwindendes Minimum, einen Teil der jennesse dorée, maßgebend, der niemals die Konfektionsgeschäfte in Anspruch nimmt. Für die erdrückende Mehrzahl des männlichen Geschlechtes pflegt in Jahren die Mode keinen erheblichen und namentlich keinen schnellen Wechsel zu verzeichnen. Es kommt ja beispielsweise vor, daß Paletots sehr lang oder sehr kurz getragen werden, oder daß an Stelle der Paletots die bequemerer Mäntel auf Jahre hinaus dominieren, aber solche Moden bereiten sich verhältnismäßig langsam vor und die Geschäfte können bei Zeiten auf diesen Umschwung in der Mode sich gefaßt machen. Niemals werden auch dadurch, daß die Mode gewisse Stücke, Schnitte oder Farben bevorzugt, alle davon abweichenden Formen so gänzlich außer Kurs gesetzt, wie dies bei der Damenkonfektion der Fall ist. Es kann wohl auch in der Herrenkonfektion eine bestimmte Richtung der Mode die Vorherrschaft erlangen, nie aber wird sie alles Abweichende gänzlich erdrücken, sondern das Abweichende wird stets eine, wenn auch bescheidenere Existenz daneben weiterführen.

Ganz anders liegt es bei der Damenkonfektion. Hier ist die Mode die treibende Kraft, die das ganze Geschäft beherrscht und seiner Organisation

den Stempel aufdrückt. Bei der Damenkonfektion übt die Mode auf alle Mitglieder des Geschlechts von der Geburts- und Geldaristokratie bis zum Dienstmädchen und der Fabrikarbeiterin die gleich starke Einwirkung aus. Schon dadurch, daß nicht, wie bei der Herrenkonfektion, die Wirkung der Mode sich auf Wahl des Stoffes, der Farben und des Schnittes beschränkt, sondern daß auch vor allen Dingen äußere Ausstattung und Besatz den weitesten Spielraum bieten, daß ferner Sprünge von kurzen zu langen Jacketts, zu Radmänteln, zu Capes, zu Kragen, zu russischen Blusen willkürlich wechseln, kommt eine Unstetheit in das Geschäft, die es nahezu zu einem Spekulationsgeschäft macht. „Von Saison zu Saison, ja von Monat zu Monat jagen sich die Neuheiten.“ Rechnet man noch dazu die Eigentümlichkeit des weiblichen Geschlechts, daß die eine nicht gern tragen will, was die andere hat, die ja in der bekannten Erzählung zum Ausdruck kommt, daß Damen der Gesellschaft in Ohnmacht gefallen sind, weil sie eine Bekannte mit demselben Hut gesehen haben, so wird es verständlich, daß die Art der Herstellung in der Damenkonfektion ganz andere Wege einschlagen muß, als in der Herrenkonfektion. In diesen unvorhergesehenen und willkürlichen Sprüngen der Mode in der Damenkonfektion liegt der an sich berechnete Kern der Ausbildung des Platzgeschäftes.

Es hat nämlich in der Damenkonfektion die Mode wiederholt so spät noch gewechselt, daß die nach bestimmten Mustern aufgegebenen Bestellungen, nach den zwei oder vier Monaten, die nach der Aufgabe verstrichen waren, bereits unmodern geworden waren. Kommt nun noch die Einwirkung der Bitterung hinzu, indem ein spät eintretendes Frühjahr oder ein spät eintretender Winter den Bedarf nach Sommer- bzw. Wintergarderobe hinauschiebt, so gewinnt die Mode zur Äußerung ihrer Launen noch einen weiteren Spielraum. Bedenkt man weiter, daß heutzutage die Kenntnis der in Paris aufkommenden Moden mit der größten Schnelligkeit mit Hilfe der Modejournale u. s. sich über die ganze Welt verbreitet, so daß dieser Mode nicht entsprechende Stücke dann auch im entlegensten Erdenwinkel nicht mehr abzugeben sind, so ist es verständlich, daß unter Umständen größere Bestellungen innerhalb der Zeit, die bis zu ihrer Fertigstellung verstreicht, einfach wertlos geworden sein können. Deswegen sucht der Käufer, wenn er auch gewisse allgemeine Intentionen über die Höhe seines Bedarfs oder die Art desselben den ihn besuchenden Reisenden gegeben hat, doch kurz vor oder bei Beginn der Saison am Platz zu kaufen, bzw. behält er sich vor, die letzte Auswahl am Platze zu treffen.

Ehe wir die weiteren Folgen und Auswüchse dieser bis hierher nicht

unberechtigten Entwicklung weiter verfolgen, wollen wir einen Blick auf das Wesen der Saison überhaupt thun.

Die Angaben, die über die Saison gemacht werden, scheinen sich mitunter direkt zu widersprechen. Indessen ist hier zu berücksichtigen, einmal, daß die Saison für den Konfektionär eine ganz andere ist als für den einzelnen Arbeitnehmer, zum anderen, daß auch für diese die Saisonverhältnisse je nach den einzelnen Konfektionszweigen, wie innerhalb der Branche nach den einzelnen Artikeln und den einzelnen Personen recht verschieden liegen können.

Für die meisten Geschäfte besteht jede Saison aus drei Teilen: der Mustersaison, in welcher die Muster und Modelle geschaffen werden, der Reisesaison, in welcher die Aufträge entgegengenommen werden und der Liefersaison, der eigentlichen Saison, mit der Hochsaison als Kulminationspunkt, in welcher die Aufträge ausgeführt werden. Während die leitende Thätigkeit des Konfektionärs in der einen Periode so gut wie in der anderen nötig ist, werden von den Arbeitnehmern in der Mustersaison nur die sogenannten Musterarbeiter, Zwischenmeister oder besonders tüchtige Arbeiter beschäftigt; auch in der Reisesaison kann nur ein geringer Teil der Arbeiter thätig sein, obwohl für die langsam einlaufenden Bestellungen schon ein immer größerer Teil des Arbeiterstandes zur Arbeit herangezogen wird. Das Gros der Arbeiter hat nur in der Liefersaison, der Saison im engeren Sinne, bei genügender Arbeit vollen Verdienst. Die verschiedene Dauer der Liefersaison ist es demnach, welche den einzelnen Branchen der Konfektionsindustrie den Stempel als Saisonindustrie aufdrückt.

Die Saison in der Herren- und Knabenkonfektion ist relativ günstig. Man unterscheidet eine Frühjahrs- oder Sommersaison, die im allgemeinen von Weihnachten bis Ende April währt, und eine Wintersaison, die einige Wochen nach Pfingsten beginnt und in den Oktober und bei schönem Wetter auch bis Mitte November dauert. Zeiten völliger Unthätigkeit giebt es kaum, aber zweimal im Jahre Übergangszeiten aus einer flotten Geschäftszeit in die andere. Die Dauer derselben wird bis zu 14 Wochen angegeben.

Die Saisonverhältnisse in der Damenkonfektion sind von viel größerer Bedeutung. Man unterscheidet hier auch eine im Frühjahr und Sommer und eine im Herbst und Winter liegende Saison. Während der Frühjahrs- und Sommersaison werden die Wintersachen angefertigt, die von den Käufern seltener durch neue ersetzt werden. Daher ist sie im allgemeinen kürzer als die Wintersaison, während welcher die Sommersachen gearbeitet werden, in denen der Bedarf ein größerer ist und mit denen öfters gewechselt wird. Im allgemeinen beginnt hier die Saison 2—3 Monate später als in der Herren- und Knabenkonfektion, d. h. Anfang Januar resp. Mitte Mai, endet aber

fast gleichzeitig mit dieser, Ende April resp. Mitte Oktober. Durchschnittlich wird für Mäntel 6 Monate flott und 2 Monate weniger lebhaft gearbeitet; die übrigen 4 Monate ist stille Zeit.

Auch innerhalb derselben Branche bilden sich bezüglich der Dauer der Saison Verschiedenheiten. Wo in Wintermänteln und Paletots gearbeitet wird, ist im Winter stets sehr wenig zu thun. Wer ausschließlich Capes oder Kragen anfertigt, wird im Sommer viel stille Zeit haben. Um eine große Pause zu vermeiden, fertigen weitaus die meisten Geschäfte abwechselnd Sommer- und Wintersachen. Deshalb können auch diejenigen Konfektionäre, welche alle Artikel ihrer Branche arbeiten, ihre Arbeit als eine für das ganze Jahr gleichmäßige bezeichnen. Schließlich spielen auch vorübergehende Konjunkturen des Geschäfts eine große Rolle.

Speziell in der Berliner Damenkonfektion beginnt die Saison früher als anderswo, hört aber noch viel früher auf. Erstens ist der Berliner Geschmack tonangebend für die ganze deutsche Konfektion geworden. Breslau und Erfurt warten die Modelle ab. Zweitens arbeitet, wie schon gesagt, gerade die Berliner Damenkonfektion sehr stark, fast bis zur Hälfte für den Export, namentlich für England, und das englische Geschäft beginnt, früher als das deutsche. „Der englische Export giebt Arbeit, wenn das deutsche Geschäft noch still ist.“

Von erheblicher Bedeutung für die Verkürzung der Berliner Saison ist aber der Umstand gewesen, daß die Berliner Konfektionäre sich zuerst mit großer Schmiegsamkeit in der Damenkonfektion dem sich immer schneller vollziehenden Modewechsel in Stoff, Muster, Schnitt und Façon anzupassen gewußt haben, so daß Produktion und Verkauf in immer kürzere Zeit zusammengedrängt wurden. Das geschah in der Weise, daß man nicht mehr ausschließlich wie das zum großen Teil heute noch in den anderen Konfektionscentren geschieht, die Bestellungen durch Reisende entgegennehmen ließ nach den jeweiligen Wünschen und der Geschmacksrichtung der Städte, Gesellschaftsschichten und Personen, sondern im Anschluß an die vorgedachte Entwicklung des Platzgeschäftes zum sogenannten „Lagergeschäft“ überging, d. h. man ließ nicht reisen, sondern ließ während der Reisezeit große Warenmassen¹ anfertigen oder, wie der technische Ausdruck lautet, ‚anbauen‘, um sie alsdann an die zur Zeit der Abnahme ‚ans Lager kommende‘ Kundschaft zu verkaufen. Diese Lagergeschäfte ergaben sich als ein notwendiges Produkt der oben erwähnten Entwicklung, daß nämlich die Mode nicht nur in Bezug auf Stoffe und Muster, sondern auch in Bezug auf Schnitt und Façon so rasch

¹ Vgl. Heymannn, Neue Zeit, Jahrgang XII, Bd. II.

und häufig gewechselt hatte, daß sich mehrfach zur Zeit der Abnahme die vor zwei bis drei Monaten bestellten Waren als nahezu unverkäuflich, zum mindesten aber als bedeutend minderwertig erwiesen, und daß, als sich ein derartiger Umschlag der Mode öfter wiederholte, die Kunden die Lust verloren, weiter in gleicher Weise wie bisher bindende Abmachungen zu treffen. Sie gaben ihre Aufträge nur noch ‚zur persönlichen Abnahme‘, d. h. sie kamen zur Zeit der Abnahme nach Berlin, um die für sie zusammengestellten Waren durchzusehen, zum Teil abzulehnen und dafür andere Sachen zu kaufen, als sie bestellt hatten. Der Konfektionär mußte schon zufrieden sein, wenn das Quantum des Gekauften dem zur Zeit bestellten annähernd entsprach. Hier setzten nun die Lagergeschäfte ein und dies bereitwillige Entgegenkommen der Berliner Konfektionsfirmen verstärkte die Bewegung weiter und veranlaßte einen großen Teil der Kunden, von der Erteilung von Aufträgen überhaupt abzusehen, in der Erwartung, zur gegebenen Zeit alles das vorrätig zu finden, was sie brauchen könnten. Diese Erwartung konnten die Lagergeschäfte um so mehr erfüllen, als sie im übrigen unter viel günstigeren Umständen produzierten als die Reisegeschäfte. Zunächst sind letztere genötigt, nur mustergetreue Waren anzufertigen und müssen sich infolge dessen vielfach auf eine kleine Zahl von Stofflieferanten beschränken, welche leichter und länger als andere auf angemessene Preise halten. Die Lagergeschäfte dagegen können mehr als alle anderen alles gebrauchen, was billig und hübsch ist. Dann aber fangen sie erst kurz vor der Abnahme überhaupt zu produzieren an, also zu einer Zeit, in der die Ansichten über Muster und Façons in der Hauptsache schon geklärt sind, so daß verhängnisvolle Irrtümer bei ihnen seltener als bei den Reisegeschäften vorkommen. Da ferner ihre Waren immer nur eine ganz kurze Zeit lagern, bis sie der Käufer sieht, ist ihr Aussehen stets ein besseres als das der Waren, welche zwei bis drei Monate lagern müssen. Diesen Umstand hat man in Bezug auf Solidität der Stoffe und der Arbeit schnell zu benutzen verstanden; man kaufte die schlechtesten Shoddy-Cheviots, wenn sie nur geschmackvoll appetitiert waren und beschäftigte minderwertige und geringer entlohnte Arbeiter, was neben dem Fortfall jeglicher Reisekosten die Produktionskosten erheblich verbilligte. Aus allen diesen Gründen vermehrte sich die Zahl der Lagergeschäfte schnell — heute sind in Berlin wohl schon ebensoviel Lagergeschäfte wie Reisegeschäfte vorhanden —, ihr Einfluß ward von Jahr zu Jahr größer. Besonders aber haben sie die Saison auf eine immer kürzere Zeit zusammengedrängt und es heute dahin gebracht, daß die Frühjahrs- und Sommerfaison, welche sonst 4—5 Monate dauerte, beispielsweise im Frühjahr 1894 nur 6—7 Wochen betrug. Die Verhältnisse dieser Branche

haben dann auch die Herren- und Knabenkonfektionen angesteckt, sodaß die Berliner Saison im allgemeinen sehr viel zeitiger anfängt, als anderswo, aber noch viel zeitiger aufhört. Es ist aber, wie man ohne weiteres sieht, durch diese Art von Geschäftsbetrieb der ungesundesten Spekulation Thür und Thor geöffnet und die Gelegenheit zu Manipulationen bedenklichster Art gegeben.

An dieser Art des Lagergeschäftes beteiligte sich zunächst nur die deutsche, holländische und schweizerische Kundschaft.

Man darf nun aber nicht meinen, daß mit Beginn des Platzgeschäftes die Saison für die Arbeiter beendet wäre. Im Gegenteil, es herrscht vom Beginn des Platzgeschäftes bis gegen das Ende eine geradezu wahn Sinnig gesteigerte Thätigkeit nicht nur im Konfektionshause, sondern auch in den Werkstellen, weil es sich immer herausstellt, daß die von den Platzkäufern besonders beliebten Muster nicht in hinreichender Anzahl am Lager sind. Die Käufer wollen aber andere Muster nicht nehmen, und um die Kundschaft nicht zu verlieren, muß die fehlende Anzahl binnen weniger Wochen, ja binnen weniger Tage geschafft werden. In dieser Zeit der Hochsaison pflegt der „Konfektionär“ die Namen der ankommenden Käufer in jeder Nummer zu veröffentlichen und diese Listen, die in einigen Tagen oft hunderte von Namen zählen, geben einen Begriff vom Umfang des in dieser Zeit sich abwickelnden Geschäftes. Anders liegt es natürlich mit den zu Ende des Platzgeschäftes eintreffenden Käufern; sie sind in der Regel Nachkäufer und wollen ihre bereits stark geleerten Läger noch einmal füllen, oder während der Saison in dieselben gerissene Lücken ergänzen. Sie werden in den seltensten Fällen noch Bestellungen aufgeben, weil die Saison, ehe diese Bestellungen ausgeführt sind, zu Ende gegangen sein würde. Sie müssen die von ihnen und anderen bei den ersten Einkäufen übrig gelassenen Reste aufkaufen. Es ist natürlich nicht möglich — und wäre auch überflüssig — die Phasen der Saison für die verschiedenen Geschäftsbereiche hier aufzuführen. Einige Beispiele werden genügen.

Für das deutsche Geschäft der Berliner Damenkonfektion werden folgende Angaben gemacht: die Frühjahrs- und Sommersaison wird von Anfang Januar bis Anfang Februar gemustert, von Ende Januar bis Mitte Februar wird gereift, von da bis Ende März wird für das Frühjahrsgeschäft und bis Ende April für das Hochsommergeschäft gearbeitet und expediert. Übrigens wird ebensowohl während der Modersaison gereift, wobei die einzelnen Moderkollektionen nach und nach vervollständigt werden, wie auch während der Modersaison auf Lager gearbeitet wird. In der Herbst- und Wintersaison

(die Herbstsaison ist von geringerer Bedeutung als die korrespondierende Frühjahrsaison) wird von Mitte Mai bis Anfang Juni gemustert, von Anfang Juni (meist am 2. Pfingstfeiertag) bis Ende Juni gereift und von Anfang Juli bis Mitte August für die Herbstsaison bzw. Mitte September für die Wintersaison gearbeitet und expediert.

Für das englische Geschäft in der Berliner Damenkonfektion wird die Frühjahrs- und Sommersaison im November gemustert, Ende November bis Weihnachten gereift, Januar bis Mitte März bzw. Mitte April gearbeitet und expediert. Für die Herbst- und Wintersaison wird im April gemustert, Ende April bis Mitte Mai gereift, Juni bis Mitte September bzw. Oktober gearbeitet und expediert.

Wie das Geschäft im Laufe eines Jahres sich abwickelt und wie es dabei von Konjunktur und Witterung abhängig ist, mag die folgende allerdings mit kaufmännischer Kürze abgefaßte Übersicht über die Abwicklung des Konfektionsgeschäftes nach Monaten zeigen.

Sie ist dem „Konfektionär“ entnommen und bezieht sich, nebenbei bemerkt, noch auf die Zeit kurz vor der Mac Kinley-Bill.

Januar.

Zahlreiche ausländische Käufer sind anwesend.

Amerikanische und englische Käufer erteilen größere Ordres.

Die Englischen Sommerordres werden effektuiert, — obgleich die Erwartungen, die man an das englische Sommergeschäft stellt, überhaupt in den letzten Jahren sehr gesunken sind, waren sie diesmal doch noch geringer als früher.

Das deutsche Platzgeschäft beschränkte sich auf die Anwesenheit von Modellkäufern.

Das deutsche Reisegeschäft ist nach Berichten der Reisenden sehr schwierig und wenig befriedigend.

Februar.

Der Monat gehörte fast ausschließlich dem Reisegeschäft; die empfangenen Ordres wurden effektuiert.

Das Exportgeschäft gewährte gar keine Beschäftigung mehr, gegen Ende des Monats erschienen die bedeutenderen Einkäufer aus den Provinzstädten am Platze. — Regenmäntel wurden stark gekauft, auch Etaminumhänge.

In England war kalte Witterung, die erwarteten Nachbestellungen blieben deshalb aus.

M ä r z.

Die Anfang März herrschende Kälte beeinflusste das Konfektionsgeschäft sehr nachteilig; während Ende Februar der Plagzeinkauf schon recht lebhaft war, war Anfangs März alles leer von Käufern.

Der Einfluß der ungünstigen Witterung wurde aufgehoben durch die Länge der Saison, da Ostern erst auf den 25. April fiel. Daher in diesem Jahr auch nicht der sonstige Andrang von Käufern, sondern ein gleichmäßiger Zugang.

Detailversand fand noch nicht statt.

A p r i l.

Ein Umschwung in der Witterung trat ein, das Geschäft war infolgedessen überaus lebhaft in allen Branchen.

Einkäufer erschienen zum 2. und 3. Male, an einzelnen Tagen waren 30—40 anwesend.

Aus England und Holland kommen fortgesetzt große Bestellungen.

Das Detailgeschäft entwickelt sich gut, namentlich in den letzten 14 Tagen vor Ostern (Regenmäntel, Jacketts und Umhänge).

Die Lager in den Engrosgeschäften wurden ziemlich geräumt, deshalb ließen verschiedene Firmen nochmals stark arbeiten.

M a i.

Das Ostergeschäft hat die Lager der Provinz geräumt, daher erscheinen die Einkäufer noch einmal zahlreich am Plage.

Auch Holland zeigt flotten Bedarf.

Von Mitte Mai an geht das Sommergeschäft zur Ruhe, man sucht die wieder angewachsenen Lager abzustößen.

Das Herbst- und Wintergeschäft wird vorbereitet.

Die seit Anfang des Monats in England weilenden Konfektionäre sandten Ordres, größer als je zuvor (überhaupt war das diesjährige Wintergeschäft eins der besten).

Große Käufer für billige Genres aus den Vereinigten Staaten erscheinen und bestellen größere Quantitäten als in den letzten Jahren.

J u n i.

Der Monat gehörte dem Export und dem Reisegeschäft.

Die beträchtlichen aus England erhaltenen Aufträge erzeugten Stoffmangel, der für die gesuchteren Qualitäten bis Ende September anhielt.

Käufer aus den Vereinigten Staaten waren aufnahmefähiger als in früheren Jahren.

Es liefen die ersten Berichte aus Deutschland, Holland, Belgien, Schweiz u. s. w. ein, welche ein schwieriges Geschäft voraussehen ließen.

Juli.

Der Monat gehört vollständig dem Exportgeschäft.

Englische und amerikanische Einkäufer in großer Zahl erteilten Ordres in beträchtlichem Umfange.

Die Reisenden kehren von ihren Touren zurück, welche keineswegs nach Wunsch ausgefallen waren.

Nur Firmen, welche für den Export arbeiten, waren beschäftigt (England und Amerika), für Deutschland wurde noch wenig gearbeitet, einzelne ershienene Käufer kauften nur Modelle.

August.

Das Exportgeschäft erreicht sein Ende.

Reise-Ordres werden effektuiert.

Gegen Ende erscheinen deutsche Einkäufer in großer Zahl. Von diesem Zeitpunkt ab beginnt die hohe Saison. Das ausländische Geschäft nahm ab.

September.

Der Monat übertrifft noch den August.

Fast die gesamten deutschen Einkäufer und solche aus Holland, Schweiz, Belgien, Schweden, Dänemark erschienen in übergroßer Zahl.

Die Konfektion mußte alle ihre Arbeitskräfte anspannen, um den an sie herantretenden Ansprüchen genügen zu können.

Oktober.

Das Geschäft setzt sich in derselben Weise fort, man sucht die Lager zu räumen, den Hauptverkehr bilden Regenmäntel.

November und Dezember.

Die Monate sind für das Konfektionsgeschäft nicht mehr von Erheblichkeit. Die Bestellungen in Winterartikeln sind nicht mehr von Belang. Großlist wie Detailist suchen ihre Borräte so viel wie möglich zu verkleinern. Im November werden die neuen Sommerkollektionen zusammengestellt, da England bereits im Dezember Frühjahrsordres erteilt.

Das Reisegeschäft.

Januar	Februar	März	April	Mai	Juni	Juli	August	September	Oktober	November	Dezember
Reisende gehen noch einmal heraus.	Fabrikation der Bestellung=gen auf Sommerfaschen.	Fabrikation der Bestellung=gen auf Sommerfaschen.						Muster für Sommer gearbeitet.	Muster für Sommer gearbeitet.	Muster für Sommer gearbeitet.	Reisende gehen mit Mustern heraus, kehren mit den ersten Bestellungen zurück.
Fabrikation der Bestellung=gen auf Sommer (Sommerfaschen).	Ende des Monats beginnt der Verkauf.	Verkauf der Januar bis März gefertigten Sommerfaschen.		Reise bis nach Pfingsten. Nach Pfingsten gehen die Reisenden für Winterfaschen heraus.	Es wird für Winterfaschen gereiht.	Es wird auch in diesem Monat noch für Winterfaschen gereiht.	Fabrikation der von den Reisenden bestellten Winterfaschen.	Fabrikation der von den Reisenden bestellten Winterfaschen.	Verkauf der Winterfaschen.	Verkauf der Winterfaschen.	

Das europäische Geschäft.

Januar	Februar	März	April	Mai	Juni	Juli	August	September	Oktober	November	Dezember
<p>Einkäufer aus den Baltischen Staaten Schweden, Norwegen, Dänemark und Island, Sommerladungen, April zu liefern.</p>	<p>Einkäufer aus den Baltischen Staaten Schweden, Norwegen, Dänemark und Island, Sommerladungen, April zu liefern.</p>	<p>Ausführung der im Januar erteilten Aufträge aus den Baltischen Staaten Schweden, Norwegen, Dänemark, (Sommerladungen.)</p>	<p>Ausführung der im Januar erteilten Aufträge aus den Baltischen Staaten Schweden, Norwegen, Dänemark, (Sommerladungen.)</p>	<p>Verband der Baltischen Staaten Schweden, Dänemark (Sommerladungen) ausgeführten Aufträge.</p>	<p>Die Einkäufer von den Baltischen Staaten Schweden, Norwegen und Dänemark geben Aufträge auf Winterladungen.</p>	<p>Die Einkäufer von den Baltischen Staaten Schweden, Norwegen und Dänemark geben Aufträge auf Winterladungen.</p>	<p>Ausführung der von den Baltischen Staaten Schweden, Norwegen und Dänemark erteilten Aufträge.</p>	<p>Ausführung der von den Baltischen Staaten Schweden, Norwegen und Dänemark erteilten Aufträge.</p>	<p>Verband der Winterladungen für die Baltischen Staaten Schweden, Dänemark und die Baltischen Staaten Schweden, Norwegen, Dänemark.</p>		

Das nordamerikanische Geschäft.

Januar	Februar	März	April	Mai	Juni	Juli	August	September	Oktober	November	Dezember
Einkäufer aus Nordamerika kommen, um Modelle zu sehen.	Hoch Einkäufer für Muster aus Nordamerika.										
Einkäufer aus Canada kommen her und bestellen Juni, Juli zu liefern = de Winter = sachen.	Hoch Einkäufer aus Canada, men her und bestellen Juni, Juli zu liefern = de Winter = sachen.	Ausführung der für Canada = da bestellen Winter = sachen.	Ausführung der für Canada = da bestellen Winter = sachen.	Ausführung der für Canada = da bestellen Winter = sachen.	Verhand der Winter = sachen für Canada.	Verhand der Winter = sachen für Canada.					Einkäufer aus Nordamerika kommen, um Modelle zu sehen.
					Verhand der Winter = sachen für Canada.	Verhand der Winter = sachen für Canada.					
					Die Einkäufer für Muster für Nordamerika kommen.	Die Einkäufer für Muster für Nordamerika kommen.	Die Einkäufer für Muster für Nordamerika kommen.				
					Die Einkäufer von Canada geben Aufträge auf Sommer = sachen.	Die Einkäufer von Canada geben Aufträge auf Sommer = sachen.	Die Einkäufer von Canada geben Aufträge auf Sommer = sachen.	Ausführung der Aufträge auf Sommer = sachen für Canada.	Ausführung der Aufträge auf Sommer = sachen für Canada.	Ausführung der Aufträge auf Sommer = sachen für Canada.	Verhand der Sommer = sachen für Canada.

Das südamerikanische Geschäft.

Januar	Februar	März	April	Mai	Juni	Juli	August	September	Oktober	November	Dezember	
		Es kommen Aufträge aus Argentinien, Brasilien, Chile und Peru auf Sommerfischen.	Es kommen Aufträge aus Argentinien, Brasilien, Chile und Peru auf Sommerfischen.		Die Aufträge aus Argentinien, Brasilien, Chile und Peru werden ausgeführt.	Der Verkauf der Sachen nach Argentinien, Brasilien, Chile und Peru beginnt.	Der Verkauf der Sachen nach Argentinien, Brasilien, Chile und Peru endet.	Einkäufer aus Südamerika kommen und geben Aufträge auf Winterfischen.	Einkäufer aus Südamerika kommen und geben Aufträge auf Winterfischen.	Ausführung der südamerikanischen Bestellungen auf Winterfischen.	Ausführung der südamerikanischen Bestellungen auf Winterfischen.	Verfand der Winterfischen für Südamerika.

Das Wagsgeschäft.

Januar	Februar	März	April	Mai	Juni	Juli	August	September	Oktober	November	Dezember
		Ausländische Wagskäufer für Sommer- jahren.	Deutsche Lagerkäufer für Sommerjahren.								
								Ausländische Wagskäufer für Winterjahren.			
							Ausländer, Brasilianer, Mexikaner, Australier kommen, um von der übrig- gebliebenen Sommerware zu kaufen.	Ausländer, Brasilianer, Mexikaner, Australier kommen, um von der übrig- gebliebenen Sommerware zu kaufen.			

Um die Aufeinanderfolge der einzelnen Etappen, die das Geschäft zu durchlaufen hat, der Anschauung näher zu bringen, habe ich dasselbe für einzelne Absatzgebiete in tabellarischer Form darzustellen versucht. Es ist bei dieser Tabelle aber zu berücksichtigen, daß ihr Zweck in erster Linie die Veranschaulichung ist und daß es nicht möglich war, ohne die Erreichung dieses Zieles zu gefährden, die Übergänge zwischen den einzelnen Phasen und die durch Witterung oder die Lage der wandelbaren Feste hervorgerufenen Verschiebungen zum Ausdruck zu bringen.

(Siehe die Tabellen S. 149—153.)

Zusammenfassend läßt sich über die Saison in der Berliner Konfektion etwa folgendes sagen: In der Herren- und Knaben-Konfektion ist ungefähr 3 Monate im Jahre wenig oder nichts zu thun. In der Damen-Konfektion sind die Arbeitnehmer sogar nur 6—7 Monate voll beschäftigt, während 3—4 Monaten gewährt die Arbeit einen unzureichenden Verdienst und während 2—3 Monaten ist überhaupt keine Arbeit zu haben. Selbstverständlich dauert die stille Zeit für die Zwischenmeister und Arbeiter, welche schon bei den Mustern beschäftigt werden, nicht so lange, doch haben dieselben während der Mustersaison auch nur geringeren Verdienst.

Zweiter Abschnitt.

Das Konfektionshaus und der in ihm sich abspielende Teil des Produktionsprozesses.

Schon bei der Schilderung des äußeren Geschäftsganges haben wir die drei Hauptgruppen kennen gelernt, in die die Produkte der Konfektion eingeteilt werden, und die gleichzeitig die Haupttappen in dem mannigfach gegliederten Entwicklungsgang bedeuten, der sich innerhalb der Konfektionsindustrie vollzieht, ehe eine Neuerung an der Kleidung von der Idee bis zur Massenproduktion sich verbreitert und auf diese Weise zur Mode wird.

Diese drei Haupttappen sind:

1. die Herstellung der Modelle, die mit der Erfindung neuer Façons und neuer Garnierungen Hand in Hand geht;
2. die Herstellung von Mustersachen, bei denen man Reifemuster, die beim Auffuchen der Kundschaft in der Provinz und im Auslande mitgenommen werden und die sogenannten Salon- oder Fensterfachen unterscheidet, die in den Geschäftsräumen oder Schaufenstern ausgestellt werden sollen, endlich
3. die eigentlichen Konfektionsfachen, die wiederum in Stapelware und Lieferware zerfallen.

Eine Erklärung dieser beiden Bezeichnungen, wird nach dem im vorigen Kapitel Gesagten nicht mehr nötig sein.

Die vorstehende Einteilung hat ihre volle Bedeutung nur in der Damenkonfektion; in der Herrenkonfektion spielt, wie schon aus der Darlegung über den geringen Einfluß der Mode ersichtlich ist, die Herstellung von Modellsachen eine so erhebliche Rolle bei weitem nicht, und auch den Musterfachen fällt eine solche Wichtigkeit nicht zu. Die eben berührte große Aufeinanderfolge von Einzelprozessen, die sich vollzieht von der Erfassung der Idee des neuen Kleidungsstückes im Kopf des Konfektionärs bis zum Verkauf der nach dieser Idee hergestellten Engroßstapel, soll im folgenden stets als „Produktionsprozeß“ bezeichnet werden; in den Produktionsprozeß fällt dann also die Herstellung der Modelle, der Muster, das Reifen, die Massenproduktion bis zum Verkauf.

Die Herstellung des einzelnen Stückes bezw. einer Summe gleichartiger Stücke dagegen soll „Herstellungsprozeß“ genannt, und der Vorgang, der sich vom Auftrag bezw. dem Zuschneiden bis zur Ablieferung des fertigen Stückes an das Konfektionshaus vollzieht, soll im folgenden als „Arbeitsprozeß“ bezeichnet werden.

Für die erste Etappe des Produktionsprozesses, die Herstellung der Modelle, haben sich in der Damenkonfektion zum Teil Specialgeschäfte entwickelt. Ihre Zahl ist sehr gering, es sind ca. 15, ihre Organisation und Verfassung weicht in so fern von der eigentlichen Konfektion ab, als sie eine größere Zahl von Direktorinnen, eine kleinere von Arbeiterinnen haben, als die eigentlichen Konfektionsgeschäfte. Die Arbeit in eigener Werkstatt tritt für sie mehr in den Vordergrund. Aus diesem Grunde und wegen der in der Gesamtheit verschwindenden Zahl der in ihnen thätigen Personen werden sie hier nur gestreift¹.

In der Regel vollziehen sich die drei Etappen des Produktionsprozesses innerhalb desselben Geschäftes; wir werden deshalb auch bei der weiteren Besprechung von einer Einteilung der Geschäfte nach diesem Gesichtspunkt absehen können. Auch die weiteren Specialisierungen, welche die einzelnen Konfektionsgeschäfte darstellen (vgl. die Aufzählung im vorigen Kapitel),

¹ Ich möchte hier darauf hinweisen, daß diese Art der Abspaltung eines Teils des Produktionsprozesses, wie sie in der Ausbildung von Modellgeschäften in die Erscheinung tritt, meines Wissens noch keine Aufnahme in die nationalökonomische Begriffslehre gefunden hat, obwohl sie nicht allein in der Konfektion vorkommt; die Bezeichnung „Produktionsteilung“ paßt entschieden nicht, da es sich bei den Modellgeschäften nicht um die Herstellung von Halbfabrikaten handelt, man könnte höchstens von einer geistigen oder ideellen „Produktionsteilung“ sprechen.

werden ihre Eigentümlichkeiten, soweit solche überhaupt vorhanden sind, erst innerhalb des eigentlichen Arbeitsprozesses, seltener des Herstellungsprozesses zeigen.

An dieser Stelle ist neben der Scheidung in Herren- und Damenkonfektion nur die Gruppierung nach Umfang und Solidität von Wichtigkeit. Wir finden, wie stellenweise schon im vorigen Kapitel angedeutet, in der Kleiderkonfektion Geschäfte der verschiedensten Qualitäten, wobei Qualität nicht im Sinne des Produktes, sondern im Sinne der kaufmännischen Bewertung des Geschäftes zu verstehen ist. Maßgebend für die Beurteilung der Geschäfte wird in erster Linie, wenn auch nicht mit absoluter Sicherheit, der Umfang und Umsatz des Geschäftes sein.

In der Herrenkonfektion wurde im Jahre 1893 es als etwas besonderes angeführt, daß ein Geschäft einen Umsatz von 1,5 Mill. Mk., ein anderes einen Umsatz von 1 Mill. Mk. hatte. Soweit es möglich gewesen ist, einen Einblick in die heutige Geschäftslage zu gewinnen, bin ich zu der Überzeugung gekommen, daß diese Umsätze heute ganz erheblich überholt sind, und daß es wohl Herrenkonfektionsgeschäfte geben mag, die einen Jahresumsatz von 6 und auch 8 Mill. Mk. haben. Auch der letztveröffentlichte Jahresbericht der Ältesten der Kaufmannschaft — der für das Jahr 1897 — hebt ausdrücklich die bedeutende Mehrkonsumtion in fertigen Herrenkleidern und den damit verbundenen erheblichen Aufschwung der Herren- und Knabenkonfektion hervor. Von diesen Geschäften ersten Ranges stufen sich die Geschäfte dann ab bis zu einem Umsatz von mehreren 100 000 und vielleicht bis zu einem solchen von nur 100 000 Mk. pro Jahr. In der Damenkonfektion hat das größte Geschäft im Jahre 1894 einen Umsatz von 16 Mill. Mk. zu verzeichnen gehabt. Einen Begriff von dem Geschäftsbetrieb in einem solchen Konfektionshause mag die Tatsache geben, daß dieses Haus in einem der letzten Jahre in einer Saison, d. h. also halbjährlich, 70 000 Mk. Frachtgebühren allein für die nach England gehenden Waren verausgabte, und daß es 5—600 Zwischenmeister und 7—8000 Arbeiter beschäftigt. Zwei andere Firmen hatten Jahresumsätze von etwa 10 Mill. Mk. Die mittleren und kleineren Geschäfte setzen immer noch über eine halbe Million um und die kleinsten werden wiederum einen Umsatz von etwa 100 000 Mk. haben. Hand in Hand mit diesen Abstufungen geht, wie gesagt, ungefähr auch die kaufmännische Qualität der Konfektionsfirmen. Die ganz großen Konfektionshäuser sind meistens vornehme Geschäfte mit soliden kaufmännischen Grundsätzen und einer durchaus festen und zuverlässigen Handelsbasis. Je weiter herunter, desto weniger solide und gesund wird die Grundlage, desto mehr tritt an Stelle der soliden kaufmännischen Kalkulation die waghalsige

Spekulation, die in der Konfektion sich nach meinem Empfinden mehr als in anderen Geschäftszweigen breit macht, weil gerade die Inhaber der Konfektionsgeschäfte ein Herrenleben zu führen sich für berechtigt halten und deshalb auch aus unzureichendem Anlage- und Betriebskapital möglichst große Gewinne zu ziehen suchen. Damit soll natürlich nicht summarisch der Stab über alle kleinen und kleinsten Geschäfte gebrochen werden, selbstverständlich giebt es auch in der Konfektion unter diesen solide geleitete Firmen, die mit einem ihrem Kapital entsprechenden Gewinn sich begnügen und statt durch waghalsige Unternehmungen, durch Umsicht und Energie vorwärts zu kommen suchen. Aber im großen und ganzen wird doch der Grundsatz zutreffen, daß, je kleiner das Geschäft wird, desto geringer die Solidität seiner Grundlage und die Sicherheit seiner geschäftlichen Unternehmungen ist.

Die besprochene Umwandlung, die das Geschäftsverfahren in der Konfektion durch den Aufschwung des Lagergeschäfts und das Zurücktreten des Reisegeschäfts erfahren hat, ist es, die der Spekulation einen weiten Spielraum geschaffen hat. Durch den billigen Einkauf schlechter aber geschmackvoller Stoffe, unmittelbar vor Beginn der Saison, also zu einer Zeit, wo die Mode sich schon ausreichend geklärt hat und durch Herstellung der Ware mit fliegender Hast, unter äußerster Anspannung der Kräfte und weitester Ausdehnung der Arbeitszeit, wird die Möglichkeit geboten, aus der billig und scheinbar ohne Risiko produzierten Warenmenge einen großen Gewinn zu ziehen. Aber es kommt auch vor, daß diese Spekulationen fehlschlagen, und was oben über die mangelhafte Fundierung vieler Konfektionsgeschäfte gesagt wurde, findet darin seine Bestätigung, daß in neuerer Zeit jede Saison von Zusammenbrüchen einzelner Firmen begleitet zu sein scheint.

Nach dem Umfange und der Qualität der Geschäfte schwankt auch die Qualität und Zahl der Angestellten. — Jedes Konfektionsgeschäft hat zunächst einen rein kaufmännischen Leiter, er ist in der Regel der Chef des Hauses und der Inhaber bezw. Repräsentant der Firma, in den kleineren Geschäften und namentlich auch in der Herrenkonfektion ist er meist gleichzeitig auch der technische leitende Geist des Hauses. Neben ihm steht dann das übliche Comptoir- und Bureaupersonal. In allen größeren Geschäften steht aber neben dem kaufmännischen Chef an der Spitze des technischen Personals der Konfektionär. In großen Geschäften sind meist mehrere Konfektionäre vorhanden, von denen dann der sogenannte erste Konfektionär die leitende Persönlichkeit des technischen Betriebes ist, während die anderen verschiedene Funktionen im Geschäft wahrzunehmen haben, die vielfach auch mit anderen Bezeichnungen belegt werden. So sind sie Einkäufer von Stoffen und Zuthaten, sie besorgen das Ausgeben und Abnehmen der Waren,

sie besorgen auch wohl das Zuteilen der Zuthaten zu den einzelnen zur Ausgabe an die Zwischenmeister gelangenden Stoffen und werden in diesem Falle Einrichter und Ausfertiger genannt, obwohl unter dieser Bezeichnung sonst eigentlich eine etwas niedrigere Stufe in der Beamtenhierarchie der Konfektionsgeschäfte verstanden wird.

Nächst den leitenden Konfektionären, auf die wir noch zurückkommen, sind die Reisenden die wichtigsten und am besten bezahlten Beamten der Konfektionsgeschäfte. Es wurde mir gesagt, daß es Reisende giebt, die ein Einkommen von bis zu 20 000 Mk. im Jahre beziehen. Reisende, die nicht wenigstens für 100 000 Mk. Waren im Jahre umsetzen, werden wegen Unfähigkeit entlassen.

In kleinen Konfektionsgeschäften versteht der Chef meist gleichzeitig die Funktion des Konfektionärs, desgleichen in der Regel im Herrenkonfektionsgeschäft, wie überhaupt der Produktionsprozeß in der Herrenkonfektion im großen und ganzen ein viel einfacherer ist und viel weniger hohe Ansprüche an die technischen Fähigkeiten der leitenden Personen stellt. Die Thätigkeit derjenigen Persönlichkeit, die die Geschäfte des Konfektionärs wahrzunehmen hat, beschränkt sich hier darauf, die kommende Mode bezüglich der Wahl von Stoffen und Farben zu erlauschen und dann in den bekannten Größen den nötigen Vorrat nach Stoffqualitäten herzustellen. Es werden immer Fracks und Gehrocke, immer zweireihige und einreihige Jacketts gebraucht, die Mode übt hier keinen erheblichen Einfluß. Wenn also der Einkauf der Stoffe und der Einkauf der Zuthaten beendet ist, so werden im Geschäfte die einzelnen Stücke in größeren Mengen nach bekannten Schnittmustern — Patronen — mit der Maschine zugeschnitten. Fast durchweg kommen für das Zuschneiden in der Herrenkonfektion Zuschneidemaschinen in Anwendung. Teils mit Hand oder Fußbetrieb, teils auch schon mit Motorbetrieb.

Eine Fabrik für Herrenkonfektion läßt sich etwa folgendermaßen schildern: In einem Comptoirraum arbeiten eine Anzahl kaufmännischer Angestellter, an diesen Comptoirraum schließt sich ein Lagerraum mit fertigen Kleidungsstücken und Stoffballen, in dem ein Konfektionär und einige Personen sich aufhalten, welche mit dem Ausgeben und Abnehmen der Ware beschäftigt sind; zu ihnen treten vielleicht noch einige Hausdiener als Handlanger. Je nach der Größe des Geschäftes finden sich noch weitere Lagerräume, teils mit Stoffballen, teils mit fertigen Kleidungsstücken, und schließlich ein Raum, in dem die mit Dampf, Elektrizität oder Gas betriebene Zuschneidemaschine aufgestellt ist. Ein Zuschneider schneidet mit diesen Maschinen mindestens 15 Stofflagen, die Regel sind 40 und selbst 60, ja, mir ist er-

zählt worden, daß mit diesen Maschinen dünne Sommerstoffe bis zu 80 Stofflagen zugleich geschnitten werden könnten.

Viele Herrenkonfektionsgeschäfte haben erheblich primitivere Einrichtungen als die eben geschilderten. Für Zuschneidemaschine, Stoffballen, Comptoir ist da nur ein einziger Raum vorhanden und der Maschinenbetrieb wird beim Zuschneiden vielfach noch durch den Handbetrieb ersetzt. Andererseits aber giebt es auch Herrenkonfektionsgeschäfte, die schon mit dem ganzen Luxus eines modernen Kaufhauses ausgestattet sind, allerdings in der Regel nur in denjenigen Räumen, in denen die Kundschaft zu verkehren pflegt, weniger in denen, in denen sich der kleine Teil des Arbeitsprozesses abspielt, der überhaupt noch dem Konfektionshause als solchem verblieben und nicht in die Werkstätten der Zwischenmeister oder Heimarbeiter verlegt ist.

Nachdem die Ware aus der Hand des Zuschneiders hervorgegangen ist, die einzelnen Zuthaten den einzelnen Arbeitsposten beigegeben sind, verläßt sie in der Regel das Konfektionshaus, um in den Werkstätten der Zwischenmeister oder in den Wohnungen der Heimarbeiter fertiggestellt zu werden und erst als fertiges Produkt wieder an ihre Ausgangsstätte zurückzukehren. Wir überlassen hier gleichfalls die Ware bis auf weiteres ihrem Schicksal und kehren zunächst zur Damenkonfektion zurück, um diese bis an den gleichen Punkt zu verfolgen.

Auch in der Damenkonfektion finden wir dieselbe Abstufung in der Qualität der Geschäfte, wie in der Herrenkonfektion. Zwar gewinnt man zunächst den Eindruck, als ob das Niveau der Damenkonfektion im großen und ganzen ein etwas höheres wäre, als das in der Herrenkonfektion. Das mag bis zu einem gewissen Grade auch richtig sein, insofern, als zweifellos ein höheres technisches Können und größere kaufmännische Fähigkeiten dazu gehören, um ein Damenkonfektionsgeschäft den Ansprüchen der Gegenwart entsprechend zu lenken und durch alle Klippen der schwankenden Konjunktur glücklich hindurchzuführen.

Dem steht aber gegenüber, daß gerade in der Damenkonfektion das Platzgeschäft seine wildesten Spekulationsblüten treibt, und so giebt es denn in der Damenkonfektion mindestens eben soviel Geschäfte mit bedenklichen Principien, wie in der Herrenkonfektion; der Unterschied ist nur der, daß infolge des dort immer noch höheren Durchschnittsmaßes der unbedingt erforderlichen Befähigung das Primitive und Mangelhafte dieser Geschäfte nicht mit derselben Kraftheit sich dem Geschäfte äußerlich aufprägt, wie bei der Herrenkonfektion. Wie wacklig hier vielfach die Geschäfte fundiert sind, geht beispielsweise daraus hervor, daß im Jahre 1894, infolge des damaligen Rückganges des englischen Geschäftes in einer Woche eine Reihe von Firmen der

Konfektionsbranche mit Passiven in einer Gesamthöhe von über 7 Mill. Mk. zusammenbrachten¹.

Das Personal im Damenkonfektionsgeschäft ist ungefähr dasselbe, wie im Herrenkonfektionsgeschäft, nur fehlt meist der Zuschneider, bezw. hat derselbe hier andere Funktionen. Während im Herrenkonfektionsgeschäft, wie wir sahen, es die Regel ist, daß die Gesamtheit der Waren im Konfektionshause zugeschnitten wird, ist dies bei der Damenkonfektion der Regel nach nicht der Fall, nur unter besonderen Umständen wird hier im Konfektionshause zugeschnitten und der Zuschneider hat hier mehr die Funktion eines technischen Attachees des Konfektionärs, dem er bei der Herstellung der Muster und Modelle zur Hand zu gehen hat, außerdem besorgt er auch wohl gelegentlich das Zuschneiden von Musterstücken, die dann von Zwischenmeistern fertiggestellt werden. Außerdem hat er die Leitung über die etwa mit dem Geschäft verbundenen Werkstelle. Über die Trennung der technischen und kaufmännischen Leitung im Damenkonfektionsgeschäft und namentlich in den größeren Geschäften wurde schon gesprochen. Der Chef repräsentiert die Firma nach außen, steht an der Spitze ihrer Handelsbeziehungen und besorgt die ganze kaufmännische Leitung des Geschäftes. Der Konfektionär ist der Chef der technischen Seite.

Die Funktionen des Konfektionärs beginnen mit dem Aussuchen und dem Ankaufen der Stoffe und Zuthaten oder auch mit der Auswahl von Mustern zu beiden, nach denen er dann fabrizieren läßt. Seiner Leitung unterstehen die ganzen Beziehungen zu den Zwischenmeistern und, soweit ein Verkehr mit Heimarbeitern vorhanden ist, auch mit diesen. Er ist eine allmächtige Persönlichkeit und macht auch von dieser seiner Macht den ausgiebigsten Gebrauch. — Ein Konfektionär, der an der Spitze eines bedeutenden Geschäftes steht, scheut sich beispielsweise nicht, seinen Lieferanten von ihm bestellte größere Stofflieferungen einfach auf dem Halse zu lassen, wenn inzwischen die Mode seiner Ansicht nach sich geändert hat, oder wenn er glaubt, mit einem anderen Artikel in der nächsten Saison mehr Furore machen und vielleicht gar den Markt beherrschen zu können. Da der Fabrikant sicher ist, wenn er dem Allmächtigen Widerstand leistet, keinen Auftrag mehr von ihm zu bekommen, so knirscht er wohl mit den Zähnen, ballt die Faust in der Tasche, aber er fügt sich und behält gutwillig die bestellte Ware, deren Abnahme verweigert ist. So findet hier gleichsam eine Überwälzung der Rücksichtslosigkeiten statt, die die Einkäufer, wie im vorigen Kapitel erwähnt, den Konfektionshäusern gegenüber sich zu schulden

¹ Vgl. Heymann, „Neue Zeit“, XII. Jahrg. Nr. 39.

kommen lassen, indem auch sie bestellte Waren nicht abnehmen oder bei der Bestellung die endgültige Entscheidung über die Abnahme der persönlichen Sicht vorbehalten. Eine Tendenz, die dann, wie erwähnt, zur Ausbildung des Lager- und Stapelgeschäftes führte.

Von der Umsicht und Tüchtigkeit des Konfektionärs hängt wesentlich das Gedeihen des Geschäftes ab und dementsprechend sind auch die Gehälter, die an diese Persönlichkeiten gezahlt werden. Wie mir von glaubhafter Seite versichert wurde, soll der leitende Konfektionär in dem ersten Damenkonfektionsgeschäftes Berlins einschließlich seiner Tantième ein Jahresgehalt von etwa 75 000 Mk. beziehen, Gehälter von 18—20 000 Mk. sollen keine Seltenheit sein. In einem bestimmten Falle wurde mir erzählt, daß ein für sein Fach befähigter erst 18jähriger Konfektionär ein Gehalt bezöge, das zwischen 15—20 000 Mk. schwanke. Auch in den mittleren Geschäften werden immer noch Gehälter von 6—8000 Mk. gezahlt, und in den kleineren Geschäften, in denen der Konfektionär dann nicht mehr einzig und allein der technische Geist und Leiter, das „Genie des Geschäftes“ ist, wie man in Konfektionskreisen wohl zu sagen pflegt, sondern zum „Mädchen für alles“ wird, werden die Gehälter etwa 3000—4000 Mk. betragen.

Die wichtigste Thätigkeit des Konfektionärs ist die Erfindung von neuen Modellen und Mustern. In den großen ersten Häusern unternimmt er zu diesem Zwecke in längeren und kürzeren Zwischenräumen, unter Umständen sogar alle 4 Wochen, Reisen nach den Ausgangspunkten der Mode, insbesondere nach Paris, wo er von Mustern zusammenkauft, was ihm gefallen hat, und wovon er Anregung zu eigenen Erfindungen zu empfangen hofft. Aus 3, 4, 5, unter Umständen noch mehr verschiedenen, in Paris oder sonst wo eingekauften Modellen stellt er unter Hinzunahme der eigenen Phantasie irgend etwas Neues zusammen. Er entwirft eine einfache Skizze seiner Idee auf dem Papier und von dem im Konfektionshause selbst angestellten Zuschneider oder von einem oder einigen befähigteren Zwischenmeistern, die man für diese Zwecke heranzieht, werden dann die ersten Modelle und Muster hergestellt. Von dem Können dieser Techniker ist es dann mindestens noch in demselben Maße wie von der Fähigkeit des Konfektionärs abhängig, ob wirklich ein geschmackvolles und brauchbares Muster herauskommt; denn die Zeichnung des Konfektionärs ist meist ohne alle Rücksicht auf den thatfächlichen Zuschnitt entworfen, und es bedarf oft vieler Mühe, das Bild, das der Phantasie des Konfektionärs vorgeschwebt hat, und das seine Zeichnung in den meisten Fällen nur sehr andeutungsweise wiedergiebt, in die Realität zu übersetzen. Viele Anproben

und viele Änderungen seitens der Meister und oft mehrfache völlige Umarbeitungen des ganzen Entwurfs sind nötig, ehe schließlich das Muster so dasteht, wie der Konfektionär es sich gedacht hat.

Über nicht alle Konfektionsgeschäfte beziehen ihre Muster in so kostspieliger Weise. Neben den Reisen ins Ausland sind auch Spaziergänge durch die Stadt, bei denen die Schaufenster der Konkurrenz einer genauen Besichtigung unterworfen werden, ein Mittel, das jeder Konfektionär anwendet, um, wie er sich ausdrückt, seine Phantasie anzuregen, oder um zu stehlen, wie der Konkurrent sagt. Außerdem beteiligen sich Zuschneider und Werkmeister, Direktrinnen und Zwischenmeister an der Erfindung und Herstellung neuer Modelle. Nicht nach allen auf diese Weise hergestellten Modellen werden nun auch Muster für Reise und Schaufenster gefertigt, sondern aus einer großen, oft sehr großen Zahl von Modellen wird nur eine kleine Auslese der Vielfältigkeit zu Mustern für wert gehalten. „Aus 1000 Modellen sucht der Konfektionär vielleicht 100 aus“, nach denen er Muster arbeiten läßt, sagte man mir einmal, um die viele vergebens geleistete Arbeit zu kennzeichnen.

Was nun von den Modellen ausgemustert ist und dem Publikum, hier also dem Groblisten und Detaillisten vorgelegt werden soll, wird dann dem Zwischenmeister zur Anfertigung von Mustern übergeben. Welchen Umfang dieses Mustergeschäft stellenweise hat, geht daraus hervor, daß ein Berliner Zwischenmeister angab, daß er während einer zweimonatlichen Musterfaison 800—1000 Stück anfertigte. Die Muster erfordern erheblich mehr Zeitaufwand und Arbeit als die Lieferware. Sie müssen besonders gut gearbeitet werden. Trotzdem werden von den Konfektionären nur teilweise höhere Löhne gezahlt, sogenanntes Modellgeld. Dagegen soll es nicht selten vorkommen, daß Zwischenmeister, in der Erwartung reichliche Aufträge für Lieferware zu erhalten, die Preise für die Modelle sogar unter dem Selbstkostenpreise berechnen. Ein Zwischenmeister der Berliner Damenkonfektion sagte aus, daß er an jedem Muster 20—30 Pfennige zusetze. Die Zwischenmeister, die die Modelle zur Anfertigung der Muster bekommen haben, und selbst die Arbeiterinnen, denen Mustersachen mit nach Haus gegeben werden, suchen nun mit diesen Mustersachen auf eigene Hand zu hausieren, indem die Zwischenmeister mit Probestücken nach anderen Geschäften und die Arbeiterinnen gleichfalls nach kleinen Geschäften oder zu anderen Zwischenmeistern gehen und die Proben anbieten. Auf diese Weise kommen namentlich Geschäfte geringeren Genres oft ohne irgend welchen Kostenaufwand zu ihren Mustern, und es kann Geschäften ersten Ranges passieren, daß Muster,

die sie mit großen Kosten hergestellt und auf deren Eigenart sie großen Wert gelegt haben, ihnen plötzlich in geringwertigster Ausführung in den Konkurrenzgeschäften niedrigsten Ranges begegnen. Ganz üblich ist es, daß Zwischenmeister untereinander Muster austauschen, um sich auf diese Weise zu unterstützen, um das Nachziehen weiterer Aufträge von anderen Konfektionären zu ermöglichen.

Ich sagte vorhin schon, daß auch die Zwischenmeister selbständig an den Erfindungen neuer Modelle sich beteiligen. Sie gehen dann mit ihren selbsterfundenen Modellen von Konfektionshaus zu Konfektionshaus und suchen Aufträge zunächst auf Muster, dann auch auf Lieferware zu erhalten, und der vornehme Geschäftszug, den wir bei den Zwischenmeistern trafen, wenn sie Muster, die sie von einem Konfektionshause erhalten hatten, einem anderen anboten, begegnet uns in schönerer Entwicklung bei den Konfektionsgeschäften selbst, indem diese ihrerseits auf Muster und Modelle, die ihnen von den Zwischenmeistern gebracht sind, diesen nur ganz geringfügige Aufträge erteilen, sodann aber dieselben Muster anderen Zwischenmeistern in Auftrag geben, die dieselben etwas billiger anzufertigen bereit sind, weil sie nicht im Lohn auch eine Erfinderprämie zu bekommen beanspruchen. Der Zwischenmeister, der das Modell erfunden hatte und den Lohn für seine Mühe durch Überweisung größerer Aufträge zu finden hoffte, wird hier also einfach geprellt.

Um dem Übelstand, daß die eigenen Muster mißbräuchlich anderen Firmen zugänglich gemacht werden, vorzubeugen, haben einzelne Konfektionsfirmen angefangen, eigene Werkstätten einzurichten, in denen sie nach ihren eigenen Modellen, oder nach denjenigen Modellen, auf die sie Wert legen, die Muster herstellen lassen. So beschäftigte beispielsweise ein Damenkonfektionshaus in der Jerusalemstraße vor einigen Jahren in zwei großen Sälen, die in demselben Hause mit den Verkaufsräumen lagen, gegen 100 Leute. In dem einen Saal, in dem die Jackets hergestellt wurden, arbeiteten 3 Bügler, 1 Zuschneider, 1 Einrichterin, 1 Stepper, 2 Stepperinnen und 12 Gesellen sowie 44 Frauen und Mädchen. In dem anderen Saale, der Werkstelle für Capes und Phantasiestücken, waren 2 Zuschneider, 1 Bügler, 1 Stepperin, 1 Aufsteckerin und 30 Frauen und Mädchen beschäftigt. Jedem Saal stand außerdem ein Meister bzw. eine Meisterin vor.

Wir kommen auf diese Werkstätten noch bei Gelegenheit der Betriebswerkstättenfrage zurück.

Dritter Abschnitt.

Die Zwischenmeister und ihre Funktionen.

Wir haben den Produktionsprozeß verfolgt bis zu dem Zeitpunkt, wo das mehr oder minder weit verarbeitete Material das Konfektionshaus verläßt, um erst als fertige Ware in dasselbe zurückzukehren. Wir haben gesehen, daß jener Zeitpunkt bei der Herrenkonfektion meist später, d. h. nach Vollziehung des Zuschneidens, bei der Damenkonfektion etwas früher, nämlich vor dem Zuschneiden, eintritt.

Wir treten jetzt in einen neuen Abschnitt des Produktionsprozesses ein, nämlich in den, in dem die Verrichtung der eigentlichen Schneider- und Näharbeit sich vollzieht.

Wir müssen in diesem Teil des Produktionsprozesses zwei principiell verschiedene Formen unterscheiden, in denen die weitere Verarbeitung des Materials sich vollziehen kann. Es ist einmal die Form, daß das Material direkt an die Arbeiter gegeben wird, die das Produkt fertigstellen und die praktische Arbeit des Nähens, Bügelns zc. daran verrichten oder andererseits die, daß es erst an Mittelspersonen geht, die ihrerseits Arbeiter beschäftigen, sich also in einer Art Meisterstellung befinden und thatsächlich auch allgemein mit dem Namen „Zwischenmeister“ bezeichnet werden.

Die Ausgabe der Arbeit direkt an einzelne Arbeiter kommt sehr wenig vor und spielt jedenfalls für unsere Betrachtungen keine Rolle. Das Engrosgeschäft verkehrt fast nur mit dem Zwischenmeister. Nur Detailgeschäfte und Qualitätsgeschäfte (Modellgeschäfte) verkehren direkt mit dem Arbeiter bzw. der Arbeiterin und die Zahl solcher direkt vom Geschäft beschäftigten Arbeiter ist, mag sie auch absolut betrachtet nicht unerheblich sein, doch im Verhältnis zur Gesamtheit nicht bedeutend. Principielle Unterschiede zwischen ihrer Lage und der Lage der bei den Zwischenmeistern beschäftigten Arbeiter und Arbeiterinnen sind nicht vorhanden, die Verschiedenheiten sind vielmehr nur gradueller Natur, weil der Zwischenmeisterverdienst den direkt vom Geschäft Beschäftigten mindestens zum Teil zufällt. Dem steht aber wieder entgegen, daß Geschäfte, die direkt mit der Arbeiterschaft verkehren, soweit sie nicht Modellgeschäfte sind, oft ihres geringen Umfanges wegen des Lohndruckes als eines notwendigen Mittels bedürfen, um die Verzinsung ihres geringen Anlage- und Betriebskapitals möglichst in die Höhe zu bringen. Anders liegt die Sache bei den Qualitätsgeschäften. Hier findet aber reine Heimarbeit nur vereinzelt statt. Häufiger kommt hier eine Art von Nähstuben vor, die meist unter einer technisch höher stehenden Leiterin stehen

und deren Arbeiterinnen auch aus einer social etwas höher stehenden Schicht stammen als die Konfektionsarbeiterinnen, die wirklich „Schneidern“ gelernt haben oder lernen wollen. Männliche Arbeitskräfte kommen hier garnicht zur Verwendung und die Technik ist im wesentlichen die der Maßschneiderei, vielleicht mit einer etwas größeren Routiniertheit im Zuschneiden und größerer Intensität der Arbeit. Das Hauptgebiet dieser Schicht von Werkstellen und Arbeiterinnen ist aber die Kostümbranche, in der Mäntelkonfektion nehmen sie nur einen verschwindenden Raum ein.

Der Verkehr mit den Einzelarbeitern weicht von dem mit den Zwischenmeistern nicht ab. Es erübrigt sich also, diese Form des jetzt zu behandelnden Teils des Herstellungsprozesses besonders zu besprechen.

Eine dritte namentlich in England verbreitete Form ist die des sogen. Kontraktorensystems, d. h. kapitalkräftige Zwischenpersonen treten als reine Unternehmer auf und übernehmen gleichsam selbständig als Verleger vom Konfektionär mit Stoff und Zubehör die nötigen Aufträge. Sie stellen dann ihrerseits Zwischenmeister an und bleiben ohne alle Berührung mit der Arbeiterschaft. Durch Konventionalstrafen suchen sie die von ihnen beschäftigten Zwischenmeister zur Einhaltung der Lieferungsfristen zu zwingen, während sie ihrerseits selbst wieder durch hohe Konventionalstrafen dem Konfektionär gegenüber zur Einhaltung der verabredeten Lieferungsstermine verpflichtet sind.

Timm erwähnt in einem Aufsatz in der „Socialen Praxis“¹, daß dieses System auch in Berlin bereits Eingang zu finden begänne, doch habe ich irgendwelche Spuren davon, trotz sorgsamer Erkundigungen nicht finden können. Ich glaube auch nicht (vgl. das Schlußkapitel), daß dasselbe bei der Berliner Arbeitsverfassung vorläufig Aussicht hat sich einzubürgern.

Wir haben es also in unseren weiteren Betrachtungen ausschließlich mit derjenigen Form zu thun, in der die Ware vom Konfektionshaus an einen Meister weitergegeben wird, der seinerseits direkt die Arbeiter beschäftigt.

Bei der Art, wie die Arbeiter vom Meister beschäftigt werden, unterscheiden wir wieder drei Formen, nämlich einmal den reinen Werkstattbetrieb, bei dem die Fertigstellung der Ware sich vollständig in der Werkstatt des Meisters vollzieht, zweitens den gemischten Betrieb, bei dem die Herstellung der Ware zum Teil in der Werkstatt des Meisters geschieht, zum Teil aber von ihm an Heimarbeiter und Heimarbeiterinnen weitergegeben wird, die in ihrer eigenen Wohnung thätig sind. Bei dieser Form des gemischten Betriebes sind wieder zwei Abarten zu unterscheiden; einmal, daß ein und

¹ Jahrgang IV, Nr. 9.

dieselbe Person sowohl in der Werkstatt des Meisters wie zu Hause arbeitet, das ist die bei weitem häufigste Form bei allen auf Stücklohn gestellten Werkstattarbeiterinnen. Sie entsteht dadurch, daß in der Regel, namentlich während der Saison, bei Schluß der Arbeitszeit in der Werkstelle noch nicht fertige Arbeit mit nach Hause genommen und mit Hilfe von Abend- und Nachtthätigkeit fertiggestellt wird. Die zweite Art ist die, daß ein Teil der Verrichtungen an einem Stück in der Werkstatt von bestimmten Werkstattarbeiterinnen und ein anderer Teil der Verrichtungen an demselben Stück von Heimarbeiterinnen, — also von anderen Persönlichkeiten — in ihren eigenen Wohnungen besorgt wird.

Die dritte Form, in der sich die Thätigkeit des Zwischenmeisters äußert, ist dann die, daß er ausschließlich Heimarbeiterinnen beschäftigt, also eine Art kleinen Kontraktor darstellt, der nur die Mittelperson zwischen dem Konfektionshause und der Arbeiterschar bildet und gleichsam für diese Vermittlung Prozente von dem vom Konfektionshause gezahlten Lohn für sich einbehält.

Ein weiterer Unterschied in den Betrieben der Zwischenmeister wird dadurch bedingt, daß sie männliche oder weibliche oder überwiegend die einen oder die anderen Arbeitskräfte beschäftigen.

Im einzelnen werden wir diese Formen des Zwischenmeisterbetriebes kennen lernen, wenn wir den Produktionsgang in den einzelnen Branchen der Konfektion weiter verfolgen. Wir werden sehen, daß, wenn sich auch zahlreiche Übergänge zwischen den einzelnen kurz gekennzeichneten Formen des Zwischenmeisterbetriebes finden, doch andererseits gewisse Formen charakteristisch für gewisse Zweige der Konfektion sind, die wir im folgenden stellenweise werden auseinander halten müssen. Und zwar werden wir gelegentlich unterscheiden in der Herrenkonfektion zwischen der Rock- und Paletotbranche, der Jackettbranche, der Knabenkonfektion und der Joppen-, Hosen- und Westenbranche. In der Damenkonfektion bilden die Regen- und Radmäntel und zum Teil die Capes eine Art geringerer Konfektion und sind von den Jacketts zu scheiden, desgleichen die Mädchenkonfektion; die Jacketts gliedern sich dann wieder in besseres, mittleres und geringes oder Stapelgenre. Insbesondere soll damit nicht gesagt sein, daß in den betreffenden Zweigen bestimmte Formen der Zwischenmeisterbetriebe allein vorhanden wären und daß dann also die einzelnen Zwischenmeister immer für eine dieser Branchen ausschließlich thätig wären. Das ist keineswegs der Fall, verwandte Branchen greifen innerhalb desselben Betriebes stets ineinander über und die Qualitäten verschieben sich oft sehr stark, außerdem suchen alle Zwischenmeister, wenn auch die eine Branche ihre Specialität ist und sie in der größten Zeit

der Saison beschäftigt, doch etwaige Lücken in dieser Beschäftigung durch Arbeit aus andern Zweigen der Konfektion auszufüllen. So arbeitet ein Zwischenmeister der Knabenmäntelbranche in der stillen Zeit Kragen für die Damenkonfektion zc.

Nach Geschlecht und Familienstand sind die Zwischenmeister überwiegend verheiratete Männer, namentlich überall da, wo es sich um größere Betriebe handelt, die in direktem Verkehr mit dem Konfektionshause stehen. Trotzdem kommen Zwischenmeisterwerkstätten mit weiblichen Leiterinnen auch vor, und zwar viel häufiger, als in der Regel angenommen wird. Aber derartige Zwischenmeisterwerkstätten geringen Umfanges mit einem weiblichen Meister stehen in der Regel nicht direkt mit dem Konfektionshause in Beziehung, sondern verkehren mit diesem in der vorhin beschriebenen Weise durch einen weiteren Zwischenmeister. Diese weiblichen Zwischenmeister zweiten Grades sind also nur die Kerne erweiterter Heimbetriebe, wie ja auch die große direkte Zwischenmeisterwerkstätte entwicklungsgeichtlich ursprünglich nichts anderes, als ein erweiterter Heimbetrieb ist. — Die erweiterten Heimbetriebe kommen in den unteren Stufen der Konfektion häufiger vor als in den oberen und entstehen dadurch, daß in der Konfektion regelmäßig thätige Heimarbeiterinnen in der Zeit der Hochsaison Familienangehörige, Verwandte oder Freundinnen, zum großen Teil Töchter bekannter Familien vor allem in demselben Hause wohnende Frauen und Mädchen (meist Arbeiterfrauen), mit zur Arbeit heranziehen und ihnen einen um ein geringes kleineren Verdienst zahlen, als sie selber bekommen. Der Vermittlergewinn, den eine solche kleine Zwischenmeisterin für sich selbst behält, ist außerordentlich gering. Ihr eigener Lohn ist schon so niedrig, daß sie ihren Mitarbeiterinnen davon nicht mehr viel abziehen kann und der Vorteil, den sie von diesem Unternehmen hat, liegt überwiegend darin, daß sie in den Zeiten der Hochsaison sehr viel geschafft und ihrem Meister dadurch zu einem guten Verdienst geholfen hat und von diesem dafür nach Möglichkeit in schlechten Zeiten mit Arbeit versorgt wird. Eventuell erhält sie wohl auch eine kleine Prämie für die rechtzeitige Lieferung einer größeren Zahl von Stücken.

Für den Zwischenmeister ist es von allergrößter Wichtigkeit, daß er in den Zeiten der Hochsaison an ihn kommende Aufträge nicht abzulehnen braucht. Die Konfektionshäuser haben bei der von ihnen gewählten Form für die Herstellung ihrer Massenprodukte mit in erster Linie im Auge, daß sie mit möglichst wenig Personen bei der Ausgabe und Einlieferung der Ware und bei der Abrechnung zu thun haben wollen. Je größere Posten daher der Zwischenmeister übernimmt, umso angenehmer ist er dem Kon-

fektionshause, und in je kürzerer Zeit er große Aufträge zu bewältigen vermag, umso mehr ermöglicht er es dem Konfektionshause, der Tendenz zu folgen, die die Saison auf eine möglichst kurze Zeit zusammendrängen und aus der Konfektion ein Spekulationsgebiet machen will; desto größere Aussicht hat daher auch der Zwischenmeister wiederum, von dem Konfektionshause in der Übergangs- und der stillen Zeit gehalten und wenigstens einigermaßen beschäftigt zu werden.

Ihrer ursprünglichen Berufsstellung und ihrem Bildungsgange nach sind die Zwischenmeister in den seltensten Fällen gelernte Schneider, obwohl sie in der Regel gern Meister oder Schneidermeister, niemals aber Zwischenmeister genannt werden wollen. Nur in der Rock- und Paletotbranche der Herrenkonfektion kann man als Regel annehmen, daß die Meister auch wirklich gelernte Schneider sind. Sonst finden wir unter den Zwischenmeistern Schmiede, Tischler, Steinträger, Kaufleute, Maurer, Apotheker, Lehrer, Droschkenkutscher, Musiklehrer, Schulzeute, Schlächter, Kellner, Hausdiener, Sattler, Klempner. Ich entfinne mich aus meinen Besuchen in Zwischenmeisterwerkstätten noch besonders eines Originals unter den etwa 40 Zwischenmeistern, die mir durch die Hände gelaufen sind, der mich als Standesgenossen begrüßte und seine akademische Bildung dadurch zu beweisen suchte, daß er mir auseinandersetzte, er besorge das Zuschneiden von Damenjacketts auf wissenschaftlicher Grundlage und benutze dabei die Lehre von den Regelschnitten.

Besonders stark vertreten sind diejenigen männlichen Berufe, in denen die Arbeitszeit gleichfalls einer Saison unterworfen ist und der Arbeiter infolgedessen einen Teil des Jahres brot- und beschäftigungslos ist. So namentlich der Beruf der Maurer.

In sehr anschaulicher Weise schildert ein Artikel in einer Schneiderzeitung die Entstehung eines Zwischenmeisters:

„In den meisten Fällen giebt die Frau die Anregung. Bringt des Mannes Beschäftigung nicht soviel ein, wie zur Erhaltung der Familie notwendig ist, so sucht die Frau diesem Übelstande abzuhelpen. Sie lernt Mäntelnähen, findet oder erhält im günstigsten Falle nach der Lehrzeit Beschäftigung, nimmt wie das üblich ist, Arbeit mit nach Hause, richtet dieselbe so ein, daß nur noch einiges auszufertigen ist. Das wird abends schnell besorgt. Am andern Morgen werden die Sachen als Probearbeit benutzt. Um Arbeit aus erster Hand zu erhalten, wird ein möglichst billiger Preis vereinbart. Im Umsehen ist der ehemalige Schlächter zum Schneidermeister geworden, der nach den Mustern und Schnitten, welche

feine Frau zu diesem Zwecke fürsorglich von den in Arbeit gegebenen Sachen ihres ehemaligen Meisters abgenommen hat, das Zuschneiden zu besorgen hat.“

Eine kaufmännische Bildung besitzen die Zwischenmeister, wenn sie nicht aus dem Kaufmannsstande hervorgegangen sind, fast nie, doch giebt es nicht wenige, die nicht der Form aber dem Wesen nach sehr kaufmännisch zu kalkulieren und zu rechnen verstehen und namentlich will es mir scheinen, als ob die Frauen der Zwischenmeister hierin noch eine größere Begabung entwickelten als ihre Männer. Wie überhaupt in allen kleineren Zwischenmeisterwerkstätten die Frau die Seele des Geschäftes ist, der Mann ist in Wirklichkeit nur ihr Repräsentant und eventuell ihr Zuschneider. Das geht ja auch aus dem vorstehendem Citat schon hervor.

Zu den Funktionen des Zwischenmeisters gehört in allen Fällen das Abholen und Abliefern der Ware. Das Abholen der Waren, meist vom Standpunkt des Konfektionärs das „Ausgeben“ genannt, geschieht durch Angestellte des Geschäfts, die bald Werkmeister oder Direktrizen heißen, bald Einrichter sind oder Zuschnneider, auch wohl Bügler; das richtet sich eben je nach dem Umfange des betreffenden Konfektionshauses und je danach, ob nebenbei Maßschneiderei betrieben wird oder nicht. In den großen Konfektionshäusern sind es meist kaufmännische Angestellte, die die Ausgabe besorgen.

In einigen Geschäften werden die Stoffe und die von den Einrichtern hinzugelegten Zuthaten zu großen Ballen zusammengepackt, die den Zwischenmeistern mit darauf gesteckten Zetteln übergeben werden. In den großen Geschäften mit einem geordneten Verwaltungsmechanismus muß der Empfänger regelmäßig über das entgegengenommene Material in einem Buche quittieren, das im Geschäft verbleibt. In der Regel erhält er auch wohl selbst einen Zettel mit, auf dem Qualität und Anzahl der ihm übergebenen Stücke und namentlich auch die Lieferungsfrist vermerkt ist. Dieser Zettel wird jedoch von ihm mit den fertigen Sachen wieder abgegeben, sodaß in seiner Hand keine Bescheinigung darüber verbleibt, welche Löhne ihm für die einzelnen gelieferten Sachen gezahlt sind. Die mehrfach angestrebten Lohn- bzw. Lieferungsbücher, die in den Händen des Zwischenmeisters bleiben, sind nur in ganz wenigen Geschäften in Gebrauch, und die darauf abzielenden Bestrebungen haben jetzt jedenfalls noch weniger Aussicht auf Verwirklichung wie früher, weil gerade bei dem letzten Streif sich gezeigt hat, von welcher Wichtigkeit derartige Bücher sind für die Kontrolle darüber, ob die bei Vergleichen nach stattgehabten Streifs geschlossenen Vereinbarungen von den Konfektionären auch innegehalten

werden. So hatte ja bekanntlich, wir werden weiter unten darauf noch zurückkommen, das Einigungsamt bei dem letzten großen Streik von 1896 bei seinem vorläufigen Vergleich vom 15. Februar bestimmt, daß ein Lohnzuschlag von $12\frac{1}{2}\%$ auf die bisherigen Löhne gezahlt werden sollte. Die Folge dieses Vergleiches war, daß bei der nächsten Lieferung von den Konfektionären die sämtlichen Lohnbücher eingezogen und an deren Stelle Zettel ausgegeben wurden, damit ein Vergleich zwischen dem bisher gezahlten und dem künftig zu zahlenden Lohne unmöglich gemacht wurde und somit auch nicht festgestellt werden konnte, ob der im Vergleich stipulierte Lohnzuschlag wirklich gezahlt würde.

Von Seiten der Zwischenmeister wird irgendwelche Garantie für die übernommenen Stoffe und für deren Wert, außer der Bescheinigung, die im Geschäft verbleibt, der Regel nach nicht geleistet. Nur von unbekanntem Zwischenmeistern, die erst anfangen zu arbeiten, verlangen wohl Geschäfte niederen Grades irgend eine Sicherheitsleistung, meistens eine Kaution. Diese Kaution spielt bei den oft nur kurzlebigen und auf Spekulation gegründeten Geschäften oft eine große Rolle, um den Geschäftsinhabern für die kurze Lebenszeit ihres Betriebes ein Herrenleben zu ermöglichen. — Die besseren Konfektionsgeschäfte pflegen von ihnen unbekanntem Meistern, die sie zum ersten Male beschäftigen, nur Empfehlungen zu verlangen und Erkundigungen über sie einzuziehen. Wie es ja überhaupt eine Tatsache ist, daß die rein auf Treu und Glauben abgeschlossenen Geschäfte einen um so breiteren Raum einnehmen, je höher ein kaufmännisches Unternehmen steht.

Für die Praxis liegt der einzige Unterschied in der Art der Ausgabe der Konfektionsfachen darin, daß sie teils zugeschnitten, teils ungeschnitten ausgegeben werden. Wie schon gesagt, werden in der Herrenkonfektion die Sachen meist zugeschnitten, in der Damenkonfektion meist ungeschnitten dem Zwischenmeister übergeben.

Das Abliefern der fertig gearbeiteten Sachen im Konfektionshause geschieht meist an dieselben Personen, die die Ausgabe besorgt haben und zwar ist das die Regel überall da, wo dieselben Techniker genug sind, um urteilen zu können, ob die Arbeit ordnungsmäßig ausgeführt ist. Die Kontrolle, die über die gelieferten Sachen ausgeübt wird, ist naturgemäß eine verschiedene, je nach dem Rufe, dessen der betreffende Meister sich erfreut. Bei seit langem beschäftigten, als zuverlässig bekannten Meistern wird man sich mit einer oberflächlichen Durchzählung und Durchsicht der Stücke begnügen, bei neuen Meistern wird man die Sachen einer genauen Kontrolle unterziehen, sie einzeln eingehend besichtigen, auch wohl auf die Modellpuppen probieren. Wo Fehler sich herausstellen, werden die Sachen

zur unentgeltlichen Änderung an die Meister zurückgegeben, und nur in vereinzelten Fällen kommt es vor, daß der Konfektionär die Stücke trotzdem, natürlich unter Abzug eines Teiles des vereinbarten Lohnes, übernimmt und sie irgendwie zu verwerten sucht. Die Genauigkeit der Kontrolle ist dann weiter von der dafür zur Verfügung stehenden Zeit abhängig, und man wird es naturgemäß in den Zeiten der hohen Saison und drängender Geschäfte mit der Kontrolle nicht so genau nehmen, wie in den Zeiten flauen Geschäftsganges. Die genaueste Kontrolle wird zweifellos bei den Musterstücken angewendet.

Abholen und Liefern besorgt also, wie gesagt, der Regel nach der Zwischenmeister selbst. Aber nicht immer besorgt er es allein. Das hängt ab von der Menge der zu liefernden, bezw. abzuholenden Sachen. Stets pflegt der Zwischenmeister das Abholen und Liefern zu besorgen in der Musterzeit, und wenn kleinere Posten — schnelle Sachen oder Masssachen — zu liefern sind. Sind größere Posten vom Geschäft zu holen oder nach dem Geschäft zu bringen, so werden Frauen und Kinder, auch Lehrlinge, unter Umständen auch Stepperinnen oder irgendwelche anderen Werkstattarbeiterinnen zu Hilfe gezogen, in manchen Werkstätten giebt es auch wohl besondere auf Zeitlohn gestellte Liefermädchen. — Bei kleineren Lieferungen benutzen die Meister die öffentlichen Verkehrsmittel, Pferdebahnen und Omnibusse, und die sogenannte Konfektions-Omnibusse, die aus der Peripherie der Stadt in die Gegend des Hausvogteiplatzes und des neuen Marktes fahren, führen ja von dieser häufigen Benutzung her ihren Namen. Bei größeren Posten werden Handwagen oder Droschken — Konfektions-Droschken — benutzt. Bei der Benutzung von Droschken erübrigt sich in der Regel die Mitnahme von irgendwelchen Hilfspersonen, die dabei nur zum Aufladen und Abladen der Sachen nötig wären.

Das Abladen der Sachen hat zur Bildung einer besonderen Gruppe von Hilfspersonen Veranlassung gegeben. Wenn man in den Zeiten der Hochsaison in den Morgenstunden oder in den späten Nachmittagsstunden durch die Konfektionsgegenden geht (beispielsweise durch die Kurstraße, namentlich zwischen der Kleinen Jägerstraße und der Alten Leipzigerstraße), so kann man regelmäßig beobachten, daß eine nicht unerhebliche Anzahl von jungen Leuten dort herumlungert, von denen, sobald eine Konfektionsdroschke vor einem der dortigen Konfektionshäuser vorfährt, sofort einer oder mehrere auf diese Droschke losstürzen, sich der Ballen und Päckchen zu bemächtigen suchen und diese in der Hoffnung auf ein von dem Zwischenmeister zu erhaltendes Trinkgeld ins Haus schleppen.

Es ist übrigens charakteristisch für das ganze Niveau der Konfektionsindustrie, daß derartige Hilfspersonen die Möglichkeit gefunden haben, sich in den Betrieb hineinzuschieben, denn bei jeder auf etwas höherer Stufe stehenden Industrie würden zweifellos zur Hilfeleistung für die Liefernden Hausdiener zur Verfügung stehen, die ihnen beim Hereinschaffen der abzuliefernden Pakete behilflich sein würden.

Mit der Ablieferung der Sachen ist in der Regel gleichzeitig das Abholen neuer Arbeit verbunden. In den meisten Konfektionshäusern kann täglich geliefert werden. Dies gilt besonders von der Hochsaison und der eigentlichen Musterzeit. In der Mittelsaison dagegen, wo bereits andere Geschäfte den Konfektionär in Anspruch nehmen, pflegen sie für die Verlegung von neuen Mustern bestimmte Tage und Stunden zu reservieren, in denen sie sicher sind, die nötige Muße für deren genauere Betrachtung zu haben, und ebenso sind die Lieferungen während dieser Zeit meist auf bestimmte Tage beschränkt.

Aber auch in der Zeit, wo täglich geliefert werden kann, pflegen bei den Meistern durch Gewöhnung bestimmte Tage sich zu Liefertagen ausgebildet zu haben. So sind Donnerstag und Sonnabend, auch Mittwoch und Freitag beliebte Abholungs- und Lieferungstage. Am seltensten wird wohl am Montag und Dienstag geliefert.

Wie es sich bezüglich des Abholens und Lieferens mit den Wochentagen verhält, so verhält es sich in der Regel auch mit der Tageszeit. Auch hier stellt sich der Konfektionär in der Regel zu jeder Tageszeit zur Verfügung. Nur in den seltensten Fällen werden allgemein oder den einzelnen Meistern gesondert bestimmte Stunden für die Lieferungen festgesetzt. Naturgemäß drängt sich das Gros der Liefernden auf das Wochenende zusammen und auch hier kommen die meisten der Liefernden erst in den späteren Nachmittagsstunden, etwa von 4 Uhr, an. Auf diese Weise kommt es dann natürlich, daß sich eine große Menge von Arbeit um diese Zeit drängt, und daß die Liefernden oft viele Stunden warten müssen, bis sie abgefertigt werden und mit neuer Arbeit nach Hause zurückkehren können. Immerhin muß zugegeben werden, daß, wenn hier eine Änderung eintreten soll, und eine solche ist im Interesse des erheblichen Zeitverlustes, der für die Zwischenmeister durch die jetzige Art der Lieferung entsteht, außerordentlich wünschenswert, dieselbe nur von den Konfektionären in die Hand genommen und durchgeführt werden kann, indem dieselben eine feste Disposition bezüglich der Lieferung der ausgegebenen Sachen für die Woche treffen, die Zwischenmeister zur Einhaltung der Termine drängen, und so die Arbeitslast, die sich jetzt auf die letzten beiden Wochentage zusammendrängen pflegt, über

die ganze Woche verteilen. Eine derartige Rücksicht auf die Zwischenmeister, die ja vielleicht in der ersten Zeit diese Maßnahme stellenweise auch als einen gewissen Zwang betrachten werden, würde nur ein eigentlich gerechtes Korrelat darstellen gegenüber der Bestimmung, die häufig den Arbeitszetteln aufgedruckt ist, welche die Ware zum Zwischenmeister und wieder zurück begleiten: „bei nicht pünktlicher Lieferung verfällt der Arbeitslohn“.

Von dieser rigorosen Bestimmung wird natürlich schon deshalb nicht regelmäßig Gebrauch gemacht, weil Verspätungen in der Lieferung meistens nur zu Zeiten der Hochsaison vorkommen, wo der Zwischenmeister ebenso überlastet ist wie der Konfektionär, diesem also nicht die Möglichkeit geboten ist, die Ware anderwärts herstellen zu lassen, sondern er im Gegenteil froh ist, wenn er die ausgegebenen Sachen nur einigermaßen pünktlich bekommt. Immerhin ist sie vorhanden und ermöglicht dem Konfektionär bei nicht pünktlicher Ablieferung in jedem von ihm gewünschten Umfange sich schadlos zu erhalten und ihm erwachsenden Schaden auf einen Zwischenmeister abzuwälzen.

Über die durch das Liefern und Abholen verursachten Zeitversäumnisse liegen neben meinen persönlichen Beobachtungen in den Berichten über die Erhebungen des Berliner Gewerbeberichtes während des Konfektionsarbeiterstreiks vom Jahre 1896 Angaben vor. Danach und auch nach meinen persönlichen Beobachtungen kommt ein Zeitverlust von bis zu 25 Stunden pro Woche vor, während der geringste Zeitverlust etwa 3 Stunden beträgt. — Nach den Mitteilungen des Berliner Einigungsamtes kommt auf die dort vernommenen Zwischenmeister ein Durchschnittsverlust von 7 Stunden pro Woche. Eine Angabe, die ich für recht gering halte.

Neben dem Abholen und Liefern fällt den Zwischenmeistern, soweit sie dazu die technischen Fähigkeiten besitzen, in der Regel — d. h. also mit Ausnahme der Herrenkonfektion — das Zuschneiden zu. Häufig besorgen sie auch das Einrichten, d. h. das Zuschneiden, bezw. Abmessen und Abzählen der zu jedem einzelnen Stück gehörigen Zuthaten. So z. B. das Zumessen bezw. Zuschneiden der verschiedenen Futterstücken, also beispielsweise bei der Herrenkonfektion Cloth, inneres Futter, Zwischenfutter, Einlagefutter, Ärmelfutter, Westenfutter, Taschensfutter, Leinwand etc., das Abmessen etwaiger Borten, des sogenannten Eckenbandes, das Abzählen der Knöpfe u. s. w. Auch das Bügeln und endlich das Steppen wird stellenweise, besonders in kleinen Werkstätten, von dem Zwischenmeister besorgt. Die Vorrichtung des Bügelns bedarf keiner weiteren Erläuterung. Unter dem Steppen wird die Herstellung aller Maschinennähte verstanden, d. h. vor allem aller längeren glatten Nähte.

Bei all diesen Funktionen, mit Ausnahme vielleicht der des Bügelns, treten je nach Umfang der Werkstätten und nach der technischen Vorbildung, auch nach der größeren oder geringeren Bequemlichkeit der Meister auch ihre Frauen für sie ein, außerdem auch je nach dem Umfange der Werkstelle besondere Angestellte, von denen oft einer mehrere Funktionen zu versehen hat. So sind oft Zuschneider und Bügler oder Bügler und Stepper oder Zuschneider und Stepper oder Einrichterin und Stepperin ein und dieselbe Person. In größeren Werkstellen sind alle diese Funktionen an besondere Personen übergegangen, die je nach dem Umfang der Werkstelle, je in der Einzahl oder zu zweien, dreien, auch vieren und selbst fünfem vorhanden sind.

Der Zwischenmeister stellt außer dem Arbeitsraum, der Heizung und Beleuchtung, meist die Nähmaschinen, sowie die Bügelvorrichtung, nicht immer Maschinenöl und Garn. Außerdem giebt er in der Regel für die in der Werkstatt selbst thätigen Arbeiterinnen den größten Teil der sonst noch nötigen Zuthaten. Die äußerlich sichtbaren Zuthaten, die also, um ein gleichmäßiges Aussehen der Waren zu garantieren, auch unter sich gleichmäßig sein müssen, werden der Regel nach vom Konfektionär gestellt.

Die Zahl der Nähmaschinen ist in der Regel größer, wenn die Werkstattarbeit überwiegt, besonders auch, wenn in der Werkstatt Artikel besseren Genres gearbeitet werden. — In größeren Werkstätten kommen zu den gewöhnlichen Nähmaschinen noch eine oder mehrere Knopflochmaschinen.

An einzelnen Berrichtungen, die nicht immer ebenso viele Arbeiterkategorien bedeuten müssen, in der Regel aber solche bezeichnen, oft auch noch in Unterabteilungen aufgelöst werden können, werden wir in der Zwischenmeisterwerkstatt in der Regel zu unterscheiden haben: Zuschneider und Zuschneiderinnen (letztere seltener in der Damenkonfektion, häufiger in der Kinderkonfektion), Einrichter und Einrichterin, Bügler, Schneidergesellen, Stepper und Stepperinnen, Handnäherinnen, Knopflochnäherinnen, Berknöpferinnen und Ausfertigerinnen.

Viertes Abschnitt.

Betriebsformen und Arbeitszerlegung.

Nach dieser generellen Vorbetrachtung wenden wir uns nun den Specialarten der Zwischenmeisterwerkstätte zu und zwar zunächst innerhalb der Herrenkonfektion. Hier unterscheiden wir Zwischenmeisterwerkstätten, in denen ganze Anzüge hergestellt werden, solche, die nur Röcke und Paletots, und solche, die nur Sackets anfertigen. Wir unterscheiden ferner die Poppen-, Hofen- und Westenbranche.

Die Herstellung ganzer Anzüge in denselben Zwischenmeisterwerkstätten ist im großen und ganzen nicht häufig, wo sie geschieht, pflegt es sich nur um Qualitätsware zu handeln, die seltener von Engrosgeschäften als von Detailgeschäften bezogen wird, die bei ihrem Zwischenmeister auch Maßsachen machen zu lassen pflegen. Die Sachen werden durchweg zugeschnitten vom Geschäft geliefert. Der Meister ist in der Regel der Einrichter. Neben ihm funktioniert ein Bügler, und die Arbeitsteilung beschränkt sich meistens auf Rock-, Hosen- und Westenschneider, oft ist auch diese nicht einmal vorhanden. Auch das Bügeln wird oft von den einzelnen Schneidergesellen selbst besorgt.

Die beschäftigten Arbeitskräfte sind durchweg gelernte Schneider. Konfektions- und Maßschneiderei kommt niemals getrennt vor, oft, ja der Regel nach, arbeitet der Zwischenmeister auch in umfangreicher Weise direkt für Privatkundschaft.

Auch in den Zwischenmeisterwerkstätten der Rock- und Paletotbranche finden wir die Herstellung von Konfektions- und Maßsachen und die Arbeit auf eigene Rechnung meist miteinander verbunden. Bei den Maßsachen pflegt auch jedermann das ihm übertragene Stück vollständig fertig zu machen, d. h. die Arbeitsteilung hört mit Rock-, Hosen- und Westenschneiderei auf. Bei der Konfektion findet schon eine ausgedehntere Arbeitsteilung statt, namentlich wird das Bügeln hier häufig durch einen Berufsbügler verrichtet. So gehen z. B. die Röcke, nachdem die Teile mit der Maschine zusammengenäht sind, an den Bügler, von da an die Handnählerin, die Futter einheftet, worauf das Stück wieder zum Maschinennäher zurückgeht. Dann werden die Ärmel eingehettet und schließlich wird das ganze Stück noch einmal endgültig gebügelt. Das Bügeln als Zwischenfunktion wird Vorbügeln genannt im Gegensatz zu dem endgültigen Bügeln, dem Abbügeln.

Ist so das technische Niveau der Werkstätten in den beiden Gruppen bis zu einem gewissen Grade gleichartig, so zeigt doch der Umfang derselben und somit die wirtschaftliche Lage der Meister große Verschiedenheiten. Wir treffen bei der Herstellung ganzer Anzüge, sowie in der Rock- und Paletotbranche kleine Meister, die in dürftigen Verhältnissen allein mit ihrer Frau oder mit einem einzigen Gesellen mühsam sich durchschlagen, denen entweder der nötige Unternehmungsgeist oder das erforderliche Geschick mangeln, oder die durch Schlassheit und Energielosigkeit oder durch Krankheit daran verhindert sind, größere Aufträge zu übernehmen und pünktlich auszuführen. Wir finden auf der anderen Seite große Werkstätten, in denen bis zu 20 Personen beschäftigt werden, in denen Maßarbeit für eigene Rechnung,

Maßarbeit für den Konfektionär und die Herstellung von Konfektionsfachen sich nebeneinander bewegen, die außerdem noch Heimarbeiter beschäftigen. Die Werkstätten sind mitunter eingerichtet mit allen Chikanen der Neuzeit, mit elektrischem Licht und besonderem Bügelraum, und sie umschließen Arbeiterkategorien der verschiedensten Arten, von Arbeitern, die alles machen, von der Weste bis zum Frack, bis zu arbeitsteiligen Gruppen, in denen schon weibliche Hilfskräfte zur Verwendung kommen und bis zur Weitergabe von Arbeit an Heimarbeiter und Heimarbeiterinnen.

Zwischen diesen beiden Extremen ist jede beliebige Nuance möglich und auch thatsächlich vorhanden. Es überwiegt aber namentlich in den Oberstufen die Arbeit handwerksmäßig vorgebildeter männlicher Personen und auch in den unteren Stufen wird diese niemals ganz fehlen.

Eine Eigentümlichkeit dieser Betriebe ist die Weitergabe von Arbeit nicht an weibliche, sondern der Regel nach an männliche Arbeiter, die aber nicht durchweg in ihrer eigenen Wohnung für den Zwischenmeister thätig sind, sondern sich vielfach als sogenannte Sitzgesellen darstellen. Die Sitzgesellen pflegen von irgend einem Meister, und zwar sowohl aus der Maßbranche, wie aus der Konfektionsbranche, in dieser aber der Regel nach nur aus der Rock-, Paletot- und Jackettbranche, sich Arbeit zu holen und diese, da ihnen selbst nur eine Schlafstelle zur Verfügung steht, in der Werkstatt irgend eines beliebigen anderen Meisters, des sogenannten Platzmeisters, auszuführen. Der Platzmeister ist in der Regel ein Schneidermeister, dem wohl der nötige Raum für eine Werkstelle zur Verfügung steht, dem aber die nötige Beschäftigung fehlt, um diesen Raum durch eigene Leute auszunutzen. Er sucht ihn insofgedessen dadurch nutzbar zu machen, daß er an beschäftigte Gesellen einzelne Plätze vermietet. Oft sind diese Platzmeister auch ältere Schneidermeister, die ihrem Gewerbe nicht mehr in vollem Umfange nachgehen können und von ihrer Werkstatteinrichtung einen Zins ziehen wollen. Stellenweise sind sie aber auch geradezu kleine kapitalistische Spekulantent. Der Platzmeister stellt die Maschinen- und Bügeleinrichtung, naturgemäß auch den Schneidertisch, und erhebt dafür von den Gesellen in der Regel eine Abgabe von 10% ihres Verdienstes¹.

¹ Timm erzählt in einem seiner Aufsätze in der „Socialen Praxis“, daß die Platzmeister von jedem Gesellen regelmäßig 3 Mk. pro Woche zu erheben pflegten, und daß diese Summe auch bezahlt werden mußte, wenn der Geselle keine oder nur ganz geringe Beschäftigung gehabt hätte; er führt ein Beispiel an, wo ein Geselle bei einem Wochenverdienst von 7 Mk. 3 Mk. habe an den Platzmeister abführen müssen. Ich will nicht bestreiten, daß in besonderen Fällen eine derartige Aus-

Eine besondere Form des Platzmeistersystems, die schon eine wenig vornehme Ausbeutung des Minderkräftigen bedeutet, kommt vor, wenn der Platzmeister gleichzeitig der Zwischenmeister des Gesellen ist und von diesem deswegen, weil er nicht zu Hause arbeitet, d. h. nicht zu Hause arbeiten kann, da er nur eine Schlafstelle hat, Platzgeld erhebt. An sich wäre es ja zweifellos gerechtfertigt, daß der Werkstatarbeiter einen geringeren Lohn bekommt als der Heimarbeiter, weil der Meister die Ausgaben für Werkstelle, Heizung, Beleuchtung und gewisse Arbeitsmaterialien zu leisten hat. Diese einfache Art des etwas geringeren Ansatzes des Lohnes genügt aber den Meistern nicht, weil sie unter diesen Umständen bis zu einem gewissen Grade verpflichtet zu sein glaubten, ihre Werkstatarbeiter auch voll zu beschäftigen, während sie sie durch das Platzmeister- und Sitzgesellen-System vollständig außerhalb jedes festen Arbeitsabkommens halten und bei mangelnder Arbeit jederzeit entlassen können.

Aus diesen Sitzgesellen werden, wenn sie sich verheiraten und eine eigene Wohnung mieten, zunächst Heimarbeiter und oft weitere Zwischenmeister.

Wiederum um eine Stufe niedriger als die Rock- und Paletotbranche steht die Sackettbranche. Auch hier wird nebenbei noch Maßarbeit für den Konfektionär und Maßarbeit für eigene Rechnung getrieben. Immerhin tritt aber hier die eigentliche Konfektionsarbeit viel mehr in den Vordergrund. Die Arbeitsteilung macht weitere Fortschritte, die Anwendung weiblicher Arbeitskräfte nimmt zu, ebenso die Verwendung abhängiger Heimarbeiter.

Auf einem ganz anderen Niveau stehen die übrigen drei Gruppen, die der Joppen-, Hosen- und Westenbranche. Während in den ersten drei Gruppen die Werkstatarbeit die Regel bildete und die Heimarbeit der Regel nach seltener war und vor allem in der besondern Form der Verwendung von Sitzgesellen vorkam und weibliche Arbeiter nur vereinzelt in der Sackettbranche auftauchen, während auch in den Werkstätten überwiegend männliche Arbeiter, nur zu geringem Teil weibliche Arbeiter verwendet werden, kehrt sich in der Joppen-, Hosen- und Westenbranche dieses Verhältnis vollständig um. Die Werkstatarbeit tritt schon bei den besseren Qualitäten gegen die Heimarbeit erheblich zurück, bei den geringeren Qualitäten verschwindet sie vollkommen und die weibliche Arbeitskraft ersetzt die

nutzung der Notlage vorkommt, daß ein Geselle, der wohl Beschäftigung, aber keinen Arbeitsplatz hat, sich diese Ausnutzung gefallen läßt, weil er seine Arbeit schaffen will, in der Hoffnung, an der Stelle, wo er augenblicklich nur gering beschäftigt wird, später mehr Beschäftigung zu erhalten. Immerhin aber werden solche Fälle zu den seltenen Ausnahmen gehören, und die Form einer gleitenden Abgabe in Höhe von 10% des Wochenverdienstes bildet zweifellos die Regel.

männliche fast durchweg. Die Funktion des Meisters beschränkt sich je weiter nach unten um so mehr auf das Abholen und Liefern der Sachen, auf das Bügeln und Ausfertigen. Auch das Einrichten wird vielfach der Heimarbeiterin überlassen.

Auch hier finden wir bezüglich des Umfanges die weitgehendsten Verschiedenheiten. Dabei ist bei den geringeren Qualitäten die Schätzung des Umfanges des Betriebes außerordentlich schwierig, weil die Arbeiterinnen durchweg außerhalb der Werkstelle thätig sind. Dazu kommt, daß der Umfang des Betriebes auch stets nach der Menge der zu bewältigenden Arbeit fluktuiert. Für die besseren Qualitäten wird man Durchschnittsbetriebe von etwa 7—10 Arbeiterinnen, auch vielleicht solche von 10—15 Arbeiterinnen annehmen können, neben denen dann noch eine unkontrollierbare Zahl von Heimarbeiterinnen beschäftigt wird. Vielfach, das mag schon hier bemerkt werden, sind die Heimarbeiterinnen verheiratete Frauen, die häufig früher in der Werkstätte ihres jetzigen Arbeitgebers thätig gewesen sind.

Die Geschäftsbeziehungen zu den Heimarbeiterinnen gestalten sich meistens so, daß die Arbeiterinnen die Stücke zugeschnitten, öfters eingerichtet, manchmal auch nicht eingerichtet, erhalten, sie zusammennähen, einmal mit den Sachen zum Vorbügeln hinkommen, nachdem die Sachen vorgebügelt sind, sie wieder mitnehmen, und sie dann endgültig nadelfertig zur letzten Abbügellung wieder zurückbringen. So braucht namentlich in den geringen Qualitäten der Meister eigentlich nur einen Raum, in dem das Bügeln und Einrichten besorgt wird. Auch wo bessere Qualitäten hergestellt werden, und noch Werkstellenarbeit von einigem Umfang vorhanden ist, haben die Werkstätten meist einen recht primitiven Charakter; Bügeln, Einrichten, Steppen und Nähen wird vielfach in ein und demselben Raume besorgt. Die Arbeitszerlegung zeigt mannigfache Verschiedenheiten. Stellenweise ist als besonderer technischer Arbeiter nur der Bügler vorhanden, wenn diese Funktion nicht vom Meister selbst verrichtet wird. Die Arbeiterinnen machen dann ihre Stücke von A bis B d. h. bis zum Bügeln fertig; eine oder mehrere Steppmaschinen stehen ihnen dabei zum beliebigen Gebrauch zur Verfügung. An anderen Stellen kommt auch eine mehr oder minder weitgehende Arbeitszerlegung vor, und zwar in der Art, daß ein Stepper oder häufiger eine Stepperin die Maschinennähte besorgt und die übrigen Näharbeiten, sowie das Annähen von Knöpfen, Haken und Ösen von Handarbeiterinnen besorgt werden. Eine weitere Arbeiterin fertigt möglicherweise ausschließlich Knopflöcher.

Bei der Westenschneiderei geht die Arbeitszerlegung stellenweise so weit, daß 4—6 Arbeiterinnen einander in die Hände arbeiten. Die eine macht

Taschen, die andere nur Hinterteile, die dritte streppt Kanten, die vierte schlägt unter u. f. f.

Es liegt in der Natur der Sache, daß im Verhältnis zu der zu leistenden Gesamtarbeit bei der Hosen- und Westenbranche die Stepperei den breitesten Raum einnimmt. Nur wo in der Rock- und Paletot- und der Jackettbranche Qualitätsware mit vielen Schaanähten hergestellt wird, nimmt die Stepperei auch hier einen breiteren Raum ein, ohne jedoch im Verhältnis zur Gesamtarbeit eine gleiche Ausdehnung zu erlangen, wie in der Hosen- und Westenbranche.

Ganz ähnlich liegen, was das Niveau der Betriebe anbetrifft, die Verhältnisse in der Knabenkonfektion. Auch hier hat die Werkstattarbeit eine verhältnismäßig geringe Ausdehnung. Immerhin pflegt der Zwischenmeister wenigstens die besseren Sachen zuzuschneiden, nur die mittleren und geringeren Qualitäten werden zugeschnitten vom Konfektionshause geliefert. Die Arbeitszerlegung ist namentlich bei den kleineren Nummern deshalb eine verhältnismäßig geringe, weil die Heimarbeit überwiegt.

Was bezüglich der Knabenkonfektion die Behauptung angeht, daß Knabenanzüge in größeren Posten von den Konfektionshäusern direkt an Arbeiterfrauen vergeben werden, daß also der Zwischenmeister umgangen wird, so trifft dies zweifellos zu, wenn auch vielleicht nicht in dem Umfange, den man anzunehmen pflegt, denn die großen Konfektionshäuser geben aus den oben angeführten Gründen, weil sie mit möglichst wenig Leuten zu thun haben wollen, Arbeit niemals an einzelne Personen, sondern nur an Unternehmer aus. Es bleiben also hier nur die kleineren Geschäfte und namentlich vielfach die Detailgeschäfte übrig, die selbständig Knaben- und Kinderanzüge herstellen lassen und die ihrerseits dann wohl einen Stamm von Arbeiterfrauen haben, die sie beschäftigen.

Wir kommen nun zur *Damenkonfektion*, dem umfangreichsten Zweig der Konfektion überhaupt, dem auch die größte Anzahl der Werkstätten angehören.

Wir müssen wieder verschiedene Zweige unterscheiden und zwar einerseits die Branche der Jacketts und der besseren Capes, und andererseits die Branche der Rad- und Regenmäntel und billigeren Capes. Innerhalb der Jackettbranche wird wiederum besseres, mittleres und geringeres Genres zu unterscheiden sein.

Auch hier trifft wieder die Grundregel zu, daß für das bessere Genre die Werkstatt das Normale bildet, daß im Mittelgenre Werkstatt- und Heimarbeit sich etwa die Wage halten und daß in dem geringen Genre sowie

in der Rad- und Regenmäntelbranche die Heimarbeit überwiegt und als das Typische anzusehen ist.

Da, wie wir schon oben gesagt hatten, in der Damenkonfektion das Zuschneiden in der Werkstatt des Zwischenmeisters besorgt wird, so ist der Meister auch der Regel nach der Zusneider. Er selbst oder seine Frau besorgen das Einrichten. Ein Bügler wird nur nach Bedarf gehalten, d. h. nur, wenn der Zwischenmeisterbetrieb einschließlich der zu ihm gehörigen Heimarbeiter so umfangreich ist, daß der Meister allein das Bügeln nicht mehr bewältigen kann; das darf wohl in der besseren und mittleren Konfektion als die Regel angenommen werden. In den Zwischenmeisterwerkstätten, die unter einer Meisterin, meist einer Witwe stehen, ist der Zusneider die wichtigste Persönlichkeit, er vertritt gleichsam den Meister, besorgt oft auch das Bügeln, wenn nicht ein besonderer Bügler vorhanden ist. Bügler bezw. Zusneider besorgen bei den Betrieben mit weiblichen Chefs meist auch das Liefern und Holen der Waren.

Wir müssen nun zwei Systeme im Arbeitsprozeß unterscheiden, natürlich mit den entsprechenden Variationen.

Das eine ist ganz ähnlich, wie in der Herrenkonfektion, daß eine Arbeiterin das ganze Stück bis auf das Bügeln fertig macht. Das kommt nur bei den allerbesten Qualitäten vor, bei Modell- und auch wohl Mustersachen, ist jedoch immer als Ausnahme zu betrachten. In solchen Fällen pflegt in der Werkstatt eine Anzahl Nähmaschinen aufgestellt zu sein, die den Arbeiterinnen nach Bedarf zur Verfügung stehen, d. h. also, die Arbeiterin pendelt bei der Anfertigung eines Stückes zwischen ihrem Platz, der Nähmaschine und dem Bügler hin und her. Wenn sie das Zusammenheften mit der Hand besorgt hat, geht sie an die Maschine, um die Steppnähte fertig zu stellen und läßt dann das Stück von dem Bügler zum ersten Male vorbügeln u. s. w.

Das andere System ist, gleichfalls parallel der Herrenkonfektion, das der Arbeitszerlegung.

Hier ist zunächst die Scheidung der Arbeiterinnen in Stepperinnen und Handnäherinnen zu verzeichnen. Sie ist die erste Stufe der Arbeitszerlegung und findet sich fast in allen Werkstätten. Des weiteren kann dann von der Handnäherin noch abgezweigt werden die Ausfertigerin, die, nachdem das Stück im großen und ganzen fertiggestellt und abgebügelt ist, noch das Annähen von Knöpfen, Haken und Ösen und einige andere Nebenarbeiten besorgt. Weiter zweigt sich die Funktion des Besetzens, Garnierens u. s. w. ab, die in großen Werkstätten auch noch nach den verschiedenen Arten des Besatzes (Pelz, Federn, Flittern, Treffen), geteilt sein kann.

Diese Specialisierung in der Arbeitszerlegung ist niemals eine feststehende, sie wird dem jeweiligen Bedürfnis (Anforderungen der Mode und des augenblicklichen Auftrages) angepaßt und hängt weiter von den Fähigkeiten der zur Verfügung stehenden Arbeitskräfte und anderen rein praktischen Momenten ab. Des weiteren kann das Heften an besondere Arbeiterinnen übergegangen sein und in großen Werkstätten wird sogar das Herausziehen der Heftfäden oft von weiblichen Lehrlingen als besondere Arbeit verrichtet. Auch das Futtereinnähen kann sich zur Specialität ausgebildet haben. Ebenso kommen auch wohl besondere Verknöpferinnen vor.

Von dem Maschinennähen oder Steppen hat sich mit einiger Regelmäßigkeit eigentlich nur in größeren Werkstätten das Knopflochmachen als besondere Funktion abgetrennt. Doch ist das nicht immer der Fall, oft wird das Knopflochmachen von den Stepperinnen nebenher besorgt. Insbesondere in den mittleren und kleineren Werkstätten hat die Knopflochmaschine in der Regel keine besondere Persönlichkeit zur Bedienung. Hier wird sie von der Stepperin gleichsam nebenamtlich, mitbedient.

Diese Zerlegung der Arbeit zeigt natürlich die verschiedensten Abstufungen, nach dem Umfange der Werkstelle einerseits und nach der organisatorischen Veranlagung des Meisters andererseits, auch die Qualität der zu liefernden Ware, sowie die Schulung der Arbeiterinnen spricht dabei mit. Es ist durchaus nicht gesagt, daß eine weitgehende Arbeitszerlegung stets mit Massenproduktion geringwertiger Waren Hand in Hand gehen müßte, im Gegenteil findet man oft, daß gerade bei geringwertiger Ware die Arbeitszerlegung verhältnismäßig auf niedriger Stufe stehen geblieben ist und zwar deshalb, weil eine weitgehende Arbeitszerlegung immer eine ziemlich straffe Disciplin voraussetzt, die in diesen Werkstellen teils wegen der mangelnden Sachkunde und Energie des Leiters, teils aber auch infolge der unzureichenden Schulung der Arbeiterinnen nicht durchzuführen ist. Es läßt sich also vielleicht sagen, daß die Arbeitszerlegung in den großen, umsichtig geleiteten Werkstellen des besseren Mittelgenres die weiteste Ausdehnung gefunden hat.

Wo kleinere Werkstellen eine weiter gehende Arbeitszerlegung zeigen, ist oft nicht mehr für jede Teilarbeit eine besondere Persönlichkeit nötig, sondern diese Teilarbeiten werden nacheinander von ein und derselben Arbeiterin verrichtet. Infolgedessen zeigt auch das Einander-in-die-Hände-Arbeiten die verschiedensten Abstufungen. So hat beispielsweise eine Handnäherin zunächst die, einzelnen Teile zusammenzuheften; sie giebt darauf das Stück der Stepperin, die einen Teil der Hauptnähte macht; von da geht es wieder zurück an die Handnäherin, die zunächst die Heftfäden herauszieht

und das Stück dann an den Bügler giebt zum ersten Vorbügeln, vom Bügler erhält sie es wieder zurück und nachdem es durch ihre Hände gegangen ist, geht es wieder an die Stepperin und an den Bügler und so drei bis vier Mal rund herum, bis es fertig ist und abgebügelt werden kann. Die Handnäherin fungiert hier also zunächst als Hefterin, hat dann die Funktion des Lehrmädchens beim Fadenausziehen, ist dann als eigentliche Handnäherin und endlich als Ausfertigerin thätig.

In der Heimarbeit finden wir einen ähnlichen Gegensatz. Einmal wird von einer Heimarbeiterin ein ganzes Stück vollständig fertig gestellt, das sie zum einmaligen Vorbügeln und zum definitiven Abbügeln nach der Werkstelle bringt. Natürlich ist hier die Qualität der Stücke, die von einer Arbeiterin vollständig fertig gestellt werden, der Regel nach erheblich geringer, als bei der Werkstättenarbeit. Andererseits kommt es, wie schon gesagt, vor, daß Modell- und Musterarbeiterinnen von einzelnen Zwischenmeistern als Heimarbeiterinnen beschäftigt werden, die dann also Qualitätsware von Anfang bis zu Ende selbst fertigen; diese Arbeiterinnen pflegen dann auch das Bügeln zu besorgen, doch gehören solche Fälle zu den ganz seltenen Ausnahmen. In dem gewöhnlichen Falle, bei dem es sich um Stapelware handelt, wird die endgültige Ausfertigung vielfach von der Arbeiterin selbst in der Werkstelle verrichtet. Es kommt auch wohl vor, daß in der Werkstelle Nähmaschinen aufgestellt sind, die die Arbeiterinnen nach Bedarf benutzen. Natürlich ist in solchem Falle der Zeitverlust, der für die Heimarbeiterinnen durch das mehrfache Hin- und Herlaufen zwischen der eigenen Wohnung und der Zwischenmeisterwerkstatt entsteht, ein außerordentlich großer. Schon wenn sie die endgültige Ausfertigung in der Werkstelle des Meisters selbst zu besorgen haben, verlieren sie viel Zeit. In den besseren überwiegend auf Heimarbeit gegründeten Werkstellen sind deshalb, soweit engültige Ausfertigungsarbeiten notwendig sind, meist für diese besondere Mädchen thätig, die dann mit dem Bügler zusammen in der Regel die einzigen Werkstättarbeiterinnen repräsentieren.

Bei einer anderen Form der Heimarbeit werden nur die sogenannten „Rümpfe“, d. h. die Jacketts ohne Knopflöcher und ohne Besatz, von den Heimarbeiterinnen fertiggestellt und dann zum Bügeln und Ausfertigen zu der Werkstelle gebracht, wo das letztere dann regelmäßig durch andere Arbeitskräfte besorgt wird. Vielfach ist es auch üblich, daß die Stücke nach dem Bügeln nicht in der Werkstelle ausgefertigt, sondern an andere Heimarbeiterinnen, die wieder das Ausfertigen als Specialität besorgen, zum zweiten Male ausgegeben werden. Das Rümpfmachen ist die elementarste Beschäftigung in der ganzen Konfektion und wenn im Volksmunde von

Mäntelnähen in der eigenen Wohnung und seiner schlechten Bezahlung die Rede ist, so ist in der Regel dieses Rumpfmachen gemeint.

In der technisch niedriger stehenden Rad- und Regenmäntelbranche überwiegt, wie schon vorher bemerkt, die Heimarbeit, und die Stücke werden der Regel nach von den Arbeiterinnen bis zum Abbügeln fertiggestellt. — Bei den Capes sind Abstufungen je nach Qualität und namentlich nach Ausstattung zu unterscheiden. Gerade Capes werden entweder in der Werkstätte ausgefertigt oder erst an eine Gruppe von Heimarbeiterinnen zum Zusammennähen und nachher an eine andere zum Ausfertigen ausgegeben.

In dem Vorstehenden ist der Versuch gemacht worden, die große Variabilität der Betriebsform und die Fülle der Erscheinungen, die dabei gezeitigt werden, dem Verständnis näher zu bringen. Auch hier blieb nichts anderes übrig, als zu dem einzigen hierbei in Betracht kommenden Mittel zu greifen, einzelne mehr oder minder scharf umrissene Betriebsformen zu schildern. Der Leser darf hierbei aber niemals vergessen, daß die geschilderten Typen nicht einzelne feste Kategorien kennzeichnen sollen, sondern daß sie feste Punkte bilden sollen, von denen das Verständnis in die quallenhafte und unbeständige Vielgestaltigkeit der ganzen Betriebsverfassung eindringen soll. Überall also sind Übergänge zwischen den einzelnen Betriebsformen vorhanden und die Abstufung zwischen ihnen ist eine unendliche.

Nirgends auch behält ein Betrieb seine Verfassung ständig bei, sondern er ändert sie je nach Bedarf häufiger oder seltener. Unbestimmtheit und Wandelbarkeit des Betriebes sind somit die Kennzeichen der in der Konfektion vorhandenen Betriebsformen. Reiner Werkstattbetrieb und reiner Heimbetrieb wandeln oft unter dem Druck der Saison ihren Charakter. So nimmt der scheinbar reine Werkstattbetrieb, der Waren herstellt, die nach der ganzen bisherigen Arbeitsorganisation nur in der Werkstatt hergestellt werden konnten, während der Saison Heimarbeiterinnen zu Hilfe. Allerdings ist hier die Werbung der Heimarbeiterinnen nicht die gewöhnliche auf dem Wege des Zeitungsinserates. Man nimmt hier teils Frauen, die früher in der Werkstatt selbst gearbeitet haben, die man oft durch ziemlich hohen Lohn wieder heranzieht, weil man eben nur Persönlichkeiten brauchen kann, in deren Ehrlichkeit und technische Fähigkeit man ein gewisses Vertrauen setzt, oder man nimmt Persönlichkeiten, die von bewährten Werkstattarbeiterinnen empfohlen sind und auf die man deswegen dieses Vertrauen übertragen zu können glaubt. Es handelt sich also in diesen Fällen um eine Art Notstand, durch den man zur Heranziehung von Heimarbeiterinnen gezwungen wird.

Umgekehrt gehen die reinen Heimbetriebe in Zeiten der Hochsaison auch zu Werkstattbetrieben über. Hier ist allerdings die Form, in der die Arbeiterinnen herangezogen werden, eine von der vorigen grundverschiedene. Der Meister, der ebenso wie der vorige auf alle Fälle bestimmte Arbeitsmengen bis zu einem festgesetzten Zeitpunkt bewältigen will, sucht durch Zeitungsannoncen Arbeiterinnen heranzuziehen. Durch Abnahme einer Kaution sucht er der Regel nach sich zu sichern, daß die den unbekanntem Heimarbeiterinnen anvertraute Ware nicht veruntreut wird. Aber die Zahl der Arbeiterinnen, die in eigenen Wohnungen arbeiten können, ist nicht groß genug. Eine Anzahl haben sich gemeldet, die gern arbeiten möchten, aber einen eigenen Raum dazu nicht haben, sondern nur über eine Schlafstelle verfügen. So wird denn die enge Wohnung des Meisters, in der bisher nur das Ausgeben und Liefern, allenfalls das Bügeln der Ware besorgt wurde, so gut oder schlecht es geht, zur Zwischenmeisterwerkstatt eingerichtet und es werden 5, 6 ja unter Umständen noch mehr Mädchen eingesetzt.

Über das Verhältnis der Werkstattarbeit und der Heimarbeit im bestimmten Zahlenverhältnis irgendwelche Angaben zu machen, ist nicht möglich. Es läßt sich höchstens eine Art von Gesetz finden, nach dem der Umfang der Werkstatt- oder Heimarbeit sich richtet. So ließe sich etwa sagen, daß überall da, wo eine gewisse technische Fähigkeit vorhanden sein muß oder wo eine ständige Überwachung der Arbeit nötig ist, oder endlich, wo regelmäßig Hilfsarbeiten in Anspruch genommen werden müssen (vgl. oben die Ausführungen über das wiederholte Bügeln eines Stückes während der Fertigstellung), daß überall da die Werkstättenarbeit überwiegt. Überall da aber, wo an die Technik geringe Ansprüche gestellt werden, wo eine stete Überwachung nicht nötig ist, wo derartige Teilarbeiten nicht notwendig werden, überwiegt die Heimarbeit. Dieser Satz ist durchaus nicht sinnlos mit dem Satz, daß Werkstatt- und Heimarbeit in ihrem Verhältnis zueinander sich nach der Qualität der Arbeit oder auch nach der Art oder dem Wert des Stoffes richten, denn die einfacheren Konfektionsstücke werden, selbst wenn sie in besserer Qualität hergestellt werden, der Regel nach der Heimarbeit überlassen.

Auch über den Umfang der Werkstätten lassen sich bestimmte Regeln nicht aufstellen, noch weniger bestimmte Zahlenangaben machen. Es ist wohl gesagt worden, daß innerhalb jeder einzelnen Branche die Regel gilt, daß je geringer der Wert des Rohstoffes ist und je geringer auch der Wert der Veredelung, die durch die Arbeit erzeugt wird, desto größer seien die Zwischenmeisterbetriebe. Allein das findet zunächst eine

vollständige Widerlegung in den verschiedenen Stufen innerhalb der Rock- und Paletotbranche der Herrenkonfektion. Außerdem ist dem entgegenzuhalten, daß es auch bei den übrigen Branchen nur gilt für die besseren Qualitäten. Wenn man Betriebe gleich Werkstätten setzt, mag innerhalb der besseren Qualitäten diese Regel zutreffen. Sobald wir aber zu den geringeren Qualitäten kommen, sinkt sofort auch wieder der Umfang der Zwischenmeisterwerkstätte, weil dann ja die Heimarbeit in immer umfangreicherer Weise an Stelle der Werkstättenarbeit tritt. Man könnte also etwa sagen, daß die Zahl der von einem Meister beschäftigten Arbeiterinnen (gleichgültig ob in oder außer dem Hause) im umgekehrten Verhältnis steht zum Wert des Rohstoffes und zu dem durch die Arbeit erzeugten Veredelungswert. Aber auch das ist wieder nicht ganz richtig oder fast doch bloß eine gewisse Mittelgruppe von Zwischenmeistern ins Auge, die nach ihrer kaufmännischen und technischen Begabung und ihrer Intelligenz etwa eine homogene Gruppe bilden, so daß man wenigstens *ceteris paribus* diesen Satz zugeben könnte. Aber durch die außerordentlichen Verschiedenheiten in der Befähigung der Zwischenmeister wird die allgemeine Gültigkeit dieses Satzes auf Schritt und Tritt gestört. Wir finden gerade bei der allerniedrigsten Konfektion oft sehr umfangreiche Werkstätten, können aber andererseits nicht konstatieren, daß dort überhaupt die umfangreichsten Arbeitervereinigungen unter der Herrschaft eines und desselben Meisters vorhanden wären. Das liegt daran, daß einmal die niedrig stehenden Arbeitskräfte der niederen Konfektion außerordentlich wenig Selbstdisziplin besitzen, so daß also größere Massen derselben viel schwerer zusammenzufassen und zu leiten sind, als das bei höher stehenden der Fall ist. Zweitens besitzen auch die Zwischenmeister der niederen Konfektion die für die Beschäftigung, Leitung und Zusammenfassung großer Arbeiterscharen erforderliche organisatorische Befähigung in zu geringem Umfange, als daß die Zahl der durchschnittlich von ihnen beschäftigten Arbeitskräfte den Durchschnitt der mittleren Konfektion übersteigen könnte. Man vergleiche, was im vorigen Abschnitt über die Persönlichkeiten der Zwischenmeister gesagt wurde.

Von der Damenjackettbranche läßt sich sagen, daß in ihr die Zwischenmeisterwerkstätten zweifellos die weiteste Verbreitung gefunden und die größte Ausdehnung des Einzelbetriebes erfahren haben.

Es läßt sich vielleicht sagen, daß im Durchschnitt der Umfang der Werkstätten am geringsten ist in der Rock- und Paletotbranche der Herrenkonfektion. Es folgen dann die Werkstätten für Herrenjacketts, die schon etwas größer sind, dann die Werkstätten für beste Hosens- und Westenskonfektion.

Den größten Umfang erreicht die Zwischenmeisterwerkstätte bei den Damenjacketts, um dann von dieser Höhe im gleichen Verhältnis mit der Qualität der Ware zu sinken, ohne daß deswegen, wie gesagt, unbedingt die Betriebsgröße an sich in gleichem Verhältnis zurückginge, weil in mehr oder minder gleichem Verhältnis als das Kleinerwerden der Werkstatt sich vollzieht, die Heimarbeit zunimmt. Man wird etwa sagen können, daß die größten Werkstattbetriebe in der mittleren Damenkonfektion, die größten von einem Meister abhängigen Arbeiterscharen in dem unteren Teil der mittleren Konfektion überhaupt zu finden sind.

Man vergleiche über das Vorstehende die Angaben der Werkstatt- und Heimarbeiterinnen über Zahl und Zusammensetzung der in den Werkstätten der Zwischenmeister Thätigen im nächsten Kapitel und in den beiden großen Tabellen, die jedoch keinen zwingenden Beweis liefern, weil leider die Heimarbeiterinnen keine Angaben über die Gesamtzahl der vom Zwischenmeister abhängigen Arbeitskräfte machen konnten.

Wenn ich absolute Zahlen angeben soll, um wenigstens einiges Licht und die Möglichkeit eines gewissen Verständnisses für die bisher nur in Proportionen sich bewegenden Erörterungen zu bringen, so kann man vielleicht sagen, daß die Werkstätten in der Rock- und Paletotbranche der Herrenkonfektion im Durchschnitt 2—5 Arbeiter umfassen (aber, wie wir oben sahen, kommen auch Werkstellen mit 20 und mehr Arbeitern vor, die dann allerdings in der Regel nicht mehr reine Zwischenmeisterwerkstätten der Rock- und Paletotbranche sind). In der Jackettbranche der Herrenkonfektion werden in der Regel 3—8 Arbeiter in einer Werkstatt thätig sein. Die Hosen- und Westkonfektion wird Werkstätten mit 5—15 Arbeitern und die Damenkonfektion solche mit 30 Arbeitskräften haben. Aber auch Werkstätten mit bis zu 200 Arbeitern und Arbeiterinnen kommen in der Damenjackettbranche vor.

Genau Angaben darüber zu machen, in welchem Verhältnisse die einzelnen Arbeiterkategorien zueinander stehen, ist ganz unmöglich. Man kann vielleicht sagen, daß da, wo die Werkstattarbeit überwiegt und innerhalb der Werkstätten wieder da, wo bessere Qualitäten hergestellt werden, sowohl mehr Maschinenarbeit erforderlich ist, als auch das Bügeln eine weitere Ausdehnung erfährt, so daß also die Zahl der Bügler und der Nähmaschinen mit der Qualität der Arbeit stiege. Knopflochmaschinen kommen nur vor, wo größere Arbeitsquanten zu bewältigen sind. Aber dieser Satz von dem Verhältnis der Maschinen und Bügler zur Qualität trägt, sobald die Heimarbeit zu überwiegen beginnt, denn wir können ja, wie wir sahen, bei der Heimarbeit auf Werkstätten stoßen, in denen ebensoviele Maschinen und

Büglern sind, als überhaupt Personen in der Werkstatt arbeiten. Nach obigem Satz müßte dann diese Werkstätte eine auf dem allerhöchsten Niveau stehende darstellen, während sie thatsächlich nur Durchgangsstelle ist für Heimarbeitsprodukte oft der allerniedrigsten Art.

Eine starke Arbeitszerlegung endlich finden wir sowohl bei bester Ware und zwar hier gerade in besonders starker Gliederung deswegen, weil die einzelnen Funktionen, wie Steppen, Säumen, Befetzen und Garnieren jedesmal von besonders gut geschulten Specialarbeiterinnen verrichtet werden sollen. Andererseits finden wir eine weitgehende Arbeitszerlegung auch bei der Stapelware; aber hier trägt sie einen anderen Charakter, ist mehr schematisch und ins Breite gehend und hat nicht den Zweck, daß die Teilarbeiten alle von besonders geschulten Kräften möglichst vollendet ausgeführt werden sollen, sondern vielmehr den Zweck, daß durch die Specialisierung der einzelnen Arbeitskräfte auf bestimmte Funktionen eine möglichste Beschleunigung der Herstellung bei Benutzung nicht durchgebildeter sondern mit möglichster Schleunigkeit notdürftig auf Teilarbeiten eingefuchster Arbeitskräfte erzielt werden soll.

Ich selbst habe das Gefühl, daß die vorstehenden Ausführungen den Leser unbefriedigt lassen werden. Der Leser verlangt naturgemäß bei einer Darstellung eine gewisse Klarheit und will feste Schneisen durch das unbekanntes Gebiet haben, um durch diese einen Einblick in dasselbe und einen Überblick über dasselbe zu erhalten. Die vorliegende Darstellung macht ja auch den Versuch, derartige Schneisen durch das behandelte Gebiet zu legen, aber überall, wo der Leser gerade glaubt, nun einen bestimmten Punkt in dem wirren Durcheinander gefaßt zu haben, auf dem er weiter bauen kann, da wird scheinbar schon durch den Nachsatz widerrufen oder doch in Frage gestellt, was im Vordersatz gesagt ist. Aber bei genauerem Nachsehen wird der Leser bemerken, daß dieser Mangel nicht der Darstellung als solcher, sondern vielmehr der außerordentlichen Molluskenhaftigkeit des Stoffes zur Last zu schreiben ist, und die Richtigkeit und Zuverlässigkeit der Darstellung wäre im stärksten Maße in Frage gestellt, wenn ich mich mit jenen Schneisen begnügt hätte und nicht auf die mannigfaltigen Variationen, Abstufungen und Übergänge überall hingewiesen hätte.

Fünfter Abschnitt.

Werkstatt der Zwischenmeister. Arbeitszeit und Arbeitsräume.

Ehe wir uns der wirtschaftlichen Lage der Zwischenmeister zuwenden, werden wir uns noch kurz mit der Arbeitszeit in den Werkstätten und mit den Arbeitsräumen derselben zu beschäftigen haben.

Die Angaben über die Arbeitszeit in den Werkstätten geben nicht überall ein wirkliches Bild von der Zeit, die die Arbeitskräfte den Tag über thätig sind und zwar ist das Bild überall da ein falsches, wo noch Arbeit mit nach Hause genommen wird, die Arbeitskräfte also noch außerhalb der Werkstätte beschäftigt sind. Das ist der Fall überall da, wo die Frauenarbeit überwiegt, also in der Damenkonfektion, in der Hofen- und Westenbranche und zum Teil auch in der Jackettbranche der Herrenkonfektion. Das Mitnehmen der Arbeit nach Hause kommt hier überall vor, wo nicht eine weitgehende Arbeitszerlegung und ein stetiger Wechsel zwischen den einzelnen Funktionen, ein stetes Von-Hand- zu-Handgehen des einzelnen Stückes stattfindet. Von solchen Ausnahmen abgesehen, wird wenigstens in der Hochsaison fast ausnahmslos von allen Arbeiterinnen regelmäßig Arbeit mit nach Hause genommen. Wir müssen also in all diesen Fällen, d. h. also wo Frauenarbeit zur Verwendung kommt, unterscheiden zwischen effektiver und nomineller Arbeitszeit.

Die nominelle Arbeitszeit in den Zwischenmeisterwerkstätten der gekennzeichneten Art dauert in der Regel mit $\frac{1}{2}$ — $1\frac{1}{2}$ stündigen Mittagspausen im Sommer von 7—7, im Winter von 8—8 Uhr, im Sommer auch wohl von 7—8 und im Winter von 8—9 Uhr. Frühstück- und Vesperpausen werden in der Regel nicht gewährt. Die Nebenmahlzeiten werden fast immer nebenbei während der Arbeit eingenommen. Diese Arbeitszeit ist also für die Dauer der gesamten Arbeitsleistungen in den Werkstätten, wo Frauenarbeit überwiegt, nur dann maßgebend, wenn aus den vorerörterten Gründen die Mitnahme von Arbeit nach Hause ausgeschlossen ist. (Doch ist die Abendarbeit in der eigenen Wohnung auch in diesen Fällen nicht gänzlich beseitigt. Zu kürzeren Ausfertigungs- und Einrichtungsarbeiten wird auch hier oft noch Arbeit mit nach Hause genommen.) Da wir es hier aber nur mit der Werkstattarbeit zu thun haben, so will ich auf die Zeit, die nebenbei auf Heimarbeit verwendet wird, an dieser Stelle nicht eingehen, sondern mich mit dem kurzen Hinweise auf die Thatsache selbst begnügen.

In den Werkstätten dieser Art wird der Beginn der nominellen Arbeitszeit in der Regel nur von den Zeitlöhnern pünktlich innegehalten, d. h. von den Büglern, Steppern und Stepperinnen, ebenso von den Zuschneidern und Zuschneiderinnen. Sie müssen pünktlich kommen, einmal, weil sie in Zeitlohn stehen, zweitens aber und vor allem, weil ohne sie die übrige Arbeiterschaft oft ohne Beschäftigung sein würde, weil davon, daß Bügler und Stepper stets rechtzeitig mit ihrer Teilthätigkeit fertig sind, der regelmäßige und ebene Gang des ganzen Geschäftsmechanismus in der Zwischenmeisterwerkstatt abhängig ist. Die Zeitlöhner sind auch die einzigen, welche ihre Arbeitszeit in der Werkstätte mitunter verlängern müssen. Es kommt vor, daß Bügler und Stepperinnen in der Zeit der Saison bis 9, 10 und 11 Uhr und auch wohl noch länger in der Werkstatt beschäftigt sind, während die übrigen Arbeiterinnen die Werkstatt pünktlich mit dem nominellen Schluß der Arbeitszeit zu verlassen pflegen und etwaige Überstunden lieber in ihrem eigenen Heim abmachen.

Die gleiche Pünktlichkeit pflegen die Stücklöhnerinnen in ihrem Erscheinen in der Arbeitsstelle nicht zu zeigen. In vielen Arbeitsstätten ist es überhaupt üblich, daß die Stücklöhnerinnen erst eine Stunde später kommen als Bügler und Stepperinnen. Eine derartige Einrichtung ist vielleicht auch ganz richtig, um letzteren das Arbeiten in den Werkstätten über die Zeit hinaus zu ersparen.

Von vielen Seiten wurde mir versichert, daß es im großen und ganzen keine unpünktlichere Arbeiterschaft gäbe, als die Näherinnen in der Konfektion. Ich glaube auch, daß diese Angaben richtig sind. Ich glaube aber auch weiter, daß die Thatsache nicht, wie hier wohl mir gegenüber angedeutet werden sollte, ausschließlich in einer niedrigen Qualität der Arbeiterinnen ihre Ursache hat, sondern ebensosehr in dem ganzen niedrigen Niveau der Betriebsform und Arbeitsverfassung überhaupt, so daß überall da, wo nicht durch einen schneidigen und intelligenten Meister und eine scharf abgegrenzte und streng eingehaltene Arbeitserlegung eine gesunde Disciplin geschaffen wird, die ganze lodderige Verfassung die Arbeiterinnen geradezu zur Unpünktlichkeit veranlaßt; auch durch die oft bis spät in die Nacht dauernde Heimarbeit wird die Pünktlichkeit am Morgen nachteilig beeinflusst. Endlich aber sehen viele Arbeiterinnen ihren ganzen Verdienst doch nur als einen Nebenerwerb an, um eben äußerlich anständig zu bleiben. Das ist namentlich in den auf ganz niedriger Stufe stehenden Werkstätten der Fall, in denen die Arbeiterinnen am allerelendsten gelohnt werden und der Zwischenmeister einen unverhältnismäßig großen Teil des ihm gezahlten Betrages für sich behält; Werkstätten, von denen man leider, obwohl sie

meiner Überzeugung nach ziemlich zahlreich sind, fast niemals Kenntnis erhält. — Ein Zeichen des ganzen Niveaus der Konfektion ist beispielsweise, daß in vielen Werkstätten die Arbeit am Montag regelmäßig erst am Nachmittag beginnt. — Man kann vielleicht den Satz aufstellen, daß die Pünktlichkeit der Arbeiterinnen im gleichen Verhältnis steht zur Qualität der Werkstätten und im umgekehrten Verhältnis zum Profit des Zwischenmeisters.

Ganz anders liegen die Verhältnisse in den Zwischenmeisterwerkstätten, in denen die Männerarbeit überwiegt. Männer pflegen mit ganz verschwindenden Ausnahmen niemals Arbeit mit nach Haus zu nehmen. Wo also Überstunden gemacht werden müssen, spielen diese sich regelmäßig in der Werkstelle ab und die Erhebungen des Einigungsamtes gelegentlich des Schneiderstreiks geben deswegen auch ein gutes Bild von der effektiven von den Arbeitskräften verrichteten Arbeit. Darnach dauerte nach den Angaben von 41 Zwischenmeistern, bzw. 53 Werkstatarbeitern die effektive Arbeitszeit:

	10	11	12	13	14	15	16	17	Stunden
in	2	2	10	11	6	5	3	2	Werkstätten
beziehungsweise			12	13	14	15			
			für 8	10	5	7	Werkstatarbeiter		
auf Stücklohn, und									
	10	11	12	13	14	15	Stunden		
	für 1	1	11	5	2	3	Werkstatarbeiter		
auf Zeitlohn.									

Insgesamt betrug die Arbeitszeit nach den Angaben der 41 Zwischenmeister 536 Stunden, nach den Angaben der 53 Werkstatarbeiter 691 Stunden, d. h. durchschnittlich über 13 Stunden.

Wie aus den vorstehenden Zahlen und aus den bei der Damenkonfektion über das Vorkommen von Überstunden in der eigenen Wohnung gemachten Angaben hervorgeht, kommen Überschreitungen der nominellen Arbeitszeit in der Saison regelmäßig vor.

Sonntagsarbeit findet in den kleineren Werkstätten während der Saison wohl regelmäßig statt, wenigstens bis zur Mittagstunde, und auch in den großen Werkstätten werden während der Saison das Ausfertigen und ähnliche kleine Arbeiten noch am Sonntag früh verrichtet. Auch das Abliefern fertiger Arbeit pflegt in Zeiten großen Arbeitsandranges neben anderen Tagen auch wohl am Sonntag Vormittag zu geschehen.

Auch bei den Werkstätten der Zwischenmeisterbetriebe müssen wir ähnlich wie bei der Arbeitszeit solche mit vorwiegend weiblichem und solche mit vorwiegend männlichem Personal unterscheiden. Des weiteren werden die Werkstätten bzw. Wohnungen der Zwischenmeister, welche vollständig oder überwiegend mit Heimarbeiterinnen arbeiten, besonders zu erwähnen sein.

Die Werkstätten, in denen vorwiegend weibliche Hilfskräfte verwendet werden, sind durchweg mit ganz verschwindenden Ausnahmen gleichzeitig die Wohnungen der Zwischenmeister. Ich glaube nicht, daß es in ganz Berlin 40 Zwischenmeisterwerkstätten giebt, die nicht gleichzeitig zur Wohnung dienen. Wir sind nur 3 sehr umfangreiche Werkstätten, in denen gegen 100 bzw. weit über 100 Arbeitskräfte beschäftigt werden, bekannt, in denen nicht zugleich gewohnt oder geschlafen wurde. Bei den größeren und wohlhabenderen Zwischenmeistern bestehen die Wohnungen aus 4 und 5 Zimmern, doch ist ein derartiger Umfang immerhin schon selten. Das Gros der Wohnungen besteht aus drei und weniger Zimmern. Die große Zahl der kleinen und kleinsten Zwischenmeisterwerkstätten besteht aus zwei Zimmern, und Zimmer und Küche, ja es wird noch eine ganz erkledliche Zahl geben, die nur aus einem Zimmer oder nur aus einer Küche bestehen. In den besseren Werkstätten ist wohl ein besonderer Bügelraum vorhanden, den dann immer die Küche bildet. Wenn irgend die Raumverhältnisse es gestatten, richtet sich ferner (in der Damenkonfektion) der Zwischenmeister gern einen besonderen Zuschneide- und Einrichterraum ein. In einem oder mehreren Zimmern sitzen die Handnäherinnen meistens mit den Stepperinnen zusammen. Die letzteren haben in der Regel die besten Plätze unmittelbar vor den Fenstern inne. In allen Zimmern stehen zwischen Zuschneidetisch, Nähmaschinen und Bügeltisch die Möbel des täglichen Bedarfs und die Betten der Familie. Nur die bestsituierten Zwischenmeister suchen einen „Salon“ von dem Arbeitspersonal frei zu halten, er dient während der Saison in der Regel als Lagerraum für noch nicht angefangene oder fertige Sachen und stets als Speisefammer.

Von dieser kurz skizzierten Einrichtung stufen sich nun die Werkstätten ab, bis zu den allerprimitivsten, das sind oft Räume von nicht drei Meter Breite und Länge und wenig über $2\frac{1}{2}$ Meter Höhe; sie dienen als Zuschneideraum, Bügel und Einrichterraum, als Arbeitszimmer für Stepperinnen und Handnäherinnen. Timm beschreibt in der „Socialen Praxis“¹ eine von einem Zwischenmeister als Werkstatt mit benutzte Küche. Die Zwischenmeisterwerkstatt, zu der diese Küche gehört, ist durchaus nicht als Typus des

¹ Band VI, Nr. 25.

niedrigsten Ranges der Zwischenmeisterwerkstätten anzusehen. Auch wenn man die Küche als Einzelwerkstatt betrachten würde, ist in ihr das kläglichste Niveau der Zwischenmeisterwerkstatt noch nicht erreicht. Der in Rede stehende Raum ist einfenstrig 6 m lang, 4 m breit und 3 m hoch, hält also 72 cbm. Tritt man ein, so ist gleich rechts der Herd, auf dem die Bügeleisen erhitzt und Speisen für die Familie gekocht werden, dem Herd gegenüber, durch einen schmalen Gang davon getrennt, befindet sich der Bügeltisch; der Stand des Büglers ist so, daß ihm von dem der Thür gegenüberliegenden Fenster das Licht auf die Arbeit fällt. Zwischen Bügeltisch und Fensterwand steht ein Bett, in dem das Dienstmädchen des Zwischenmeisters nächtigt. Am Fenster sitzen in der Saison, wenn das vordere Zimmer mit Arbeiterinnen überfüllt ist, 5—6 Näherinnen, die in diesem Räume von morgens 7 bis abends 8 Uhr arbeiten.

Wenn der Heimbetrieb vorherrscht, so birgt die Werkstätte des Zwischenmeisters, wenn von einer solchen überhaupt geredet werden soll, nur die Stapel der noch nicht ausgegebenen oder noch nicht in das Konfektionshaus zurückgelieferten Ware, außerdem den Zuschneidetisch (soweit es sich nicht um Herrenkonfektion handelt), und vielleicht auch noch eine oder einige Nähmaschinen. Wo das Ausfertigen beim Zwischenmeister geschieht, ist auch noch Platz für einige Näherinnen vorhanden. Die Wohnungen dieser Zwischenmeister, die vorwiegend Heimarbeiterinnen beschäftigen, sind in der Regel, wenn auch klein, so doch meist behaglicher, als die derjenigen Zwischenmeister, die vorwiegend Werkstellenarbeiterinnen beschäftigen. Das ist ja ganz natürlich, weil bei beiden Werkstatt und Wohnung dieselben Räume sind und infolgedessen der Charakter der „Wohnung“ bei dem einen viel mehr gestört wird als bei dem anderen.

Die Größe der Zwischenmeisterwohnungen, soweit sie in der Zahl der Räume zum Ausdruck kommt, ist bei überwiegendem Werkstatt- oder überwiegendem Heimbetriebe nur insofern verschieden, als die ganz großen Wohnungen bei überwiegendem Heimbetrieb natürlich fortfallen. Sonst wird die Durchschnittsgröße ziemlich dieselbe sein, weil in den Werkstätten mit männlichen Arbeitskräften sehr viele ganz kleine Werkstattbetriebe vorkommen.

In der Damenkonfektion, also bei überwiegender Verwendung von weiblichen Arbeitskräften, machten 47 Werkstattarbeiterinnen folgende Angaben über die Werkstätten bezw. Wohnungen der Zwischenmeister:

Es wurden genannt Werkstätten mit	1	2	3	4	5	6	7	Räumen ¹
	von	9	14	15	5	2	1	1 Arbeiterinnen

¹ Vgl. die beiden Tabellen am Schluß von Kapitel VIII.

Von seiten der Heimarbeiterinnen der Damenkonfektion sind 22 Angaben über die Wohnungen bzw. Werkstätten der Zwischenmeister gemacht.

Es werden angegeben	1	2	3	4	5 Räume ¹
von	9	4	6	1	2 Arbeiterinnen

Lehrreich für die Erkenntnis des verschiedenen Charakters der Werkstätten, je nachdem Werkstattbetrieb oder Heimbetrieb vorwiegt, ist ein Vergleich der Zahl der in den Wohnungen bzw. Werkstätten der Zwischenmeister thätigen Arbeitskräfte².

Nach den Angaben von 49 Werkstattarbeiterinnen

waren thätig bis	10	11—20	21—30	31—40	41—50	90	91—100	über 100	Personen ¹
in	8	16	5	5	8	1	3	3	Werkstellen

Es kommen also auf die Werkstatt im Durchschnitt 32,8 Personen.

Bei den Zwischenmeistern, welche vorwiegend Heimarbeiterinnen beschäftigen, waren nach den Angaben von 24 Arbeiterinnen

1	2	3	4	5	7	8	12	15—20	20—30	Personen thätig ¹	
in	9	1	1	1	3	2	2	2	2	1	Werkstellen.

Im Durchschnitt pro Werkstatt also 6 Personen gegen fast 33 bei überwiegendem Werkstattbetriebe.

Einen anderen Gesamtcharakter, wenn auch im einzelnen große Ähnlichkeiten bestehen, tragen diejenigen Werkstätten, in denen vorwiegend Männer beschäftigt werden; das ist also in der Rock- und Paletotbranche und in der besseren Jackettbranche der Herrenkonfektion, und zwar wird diese Verschiedenheit des Gesamtcharakters dadurch hervorgerufen, daß erstens die Zahl der Arbeitskräfte in den größten Werkstätten viel kleiner ist, als in den analogen Werkstätten der Zweige der Konfektion, in denen die Frauenarbeit vorwiegt, und daß zweitens die Übergangsglieder zwischen den großen und kleinen Werkstätten fast ganz fehlen.

Die Werkstätten der besten Qualität sind durchweg von den Wohnräumen getrennt, höchstens der Zuschnittetisch des Meisters (der zugleich Maßfassen arbeitet), steht im Wohnzimmer, das er dann „Comptoir“ nennt.

¹ Vgl. die beiden Tabellen am Schluß von Kapitel VIII.

² Ich gebe diese Angaben an dieser Stelle, obgleich man nach der Disposition sie vielleicht in das vorige Kapitel verweisen würde; sie fügen sich hier aber organisch ein.

Unmittelbar unter dieser Stufe beginnt die Benutzung der Werkstätten als Wohnraum oder doch mindestens, was häufiger ist, als Schlafraum. Während in den Werkstätten I. Klasse die Gesellen in der Regel auswärts wohnen in eigenen Schlafstellen, sind bei Werkstätten niedrigen Grades die Gesellen vielfach in Kost und Logis beim Meister und wohnen dann in der Regel auch in den Werkstätten. — Die Erhebungen der Kommission für Arbeiterstatistik fassen ihr Urteil dahin zusammen, daß in Berlin, besonders im kleineren Betriebe, die Werkstätten häufig zum Schlafen für Gesellen, nicht aber für Arbeiterinnen und Familienmitglieder benutzt werden. Ich halte diese Auffassung doch nicht für ganz richtig. Ich glaube einmal nicht, daß das Schlafen der Gesellen in den Werkstätten so verbreitet ist, wie vielfach angenommen wird und wie auch Timm (*Sociale Praxis*, Band IV, Nr. 11) ausführt. Andererseits halte ich es aber für durchaus unrichtig, daß die Benutzung der Werkstätten zu Schlafräumen für Familienmitglieder so selten ist, wie die Erhebungen der Reichskommission für Arbeiterstatistik annehmen. Richtig ist dagegen, daß weibliche Arbeitskräfte selten in den Werkstätten schlafen, nur die sogenannten „Liefermädchen“ machen mitunter eine Ausnahme, sie sind aber in diesen Fällen gleichzeitig Dienstmädchen, die während ihrer freien Zeit Handlangerdienste im Zwischenmeisterbetriebe thun. Bei den kleinen Werkstätten der Herrenkonfektion, die regelmäßig gleichzeitig zu Schlaf- und Wohnräumen dienen, sind thatsächlich die Verhältnisse, unter denen gewohnt und geschlafen wird, die allertraurigsten. Daß in einem Berliner Zimmer, in dem — wie Timm erzählt — täglich 14—16 Stunden gearbeitet wird, 5 Arbeiter schlafen, halte ich durchaus für richtig und bin auch überzeugt, daß diese Angabe nicht einen vereinzelt dastehenden Fall betrifft.

Das für die Beurtheilung der sanitären Verhältnisse Maßgebende bei den Arbeitsräumen ist in erster Linie der auf den Kopf durchschnittlich entfallende Luftraum. Darüber finden sich sehr dankenswerte Angaben in den Erhebungen, die von den Berliner Fabrikinspektoren angestellt sind.

Es wurden von der Fabrikinspektion im ganzen 350 Werkstätten von Hausgewerbetreibenden untersucht. In dieser Zahl ist allerdings die Wäschekonfektion und die Kostümbbranche mit eingeschlossen. Zweifellos sind aber gerade in diesen beiden Branchen die Verhältnisse nicht schlechter, als in den von uns behandelten Theilen der Konfektion und die Darstellung hat deswegen jedenfalls keine Verschiebung zur Verschlechterung, sondern höchstens eine zur Verbesserung erfahren. Nach den Ermittlungen der Gewerbeinspektion kam auf die einzelne Person ein Luftraum

von ¹	über 30—40	cbm in	2,6 %	der besichtigten	Arbeitsräume
=	= 20—30	=	= 6,6	=	=
=	= 15—20	=	= 21,7	=	=
=	= 12—15	=	= 18,3	=	=
=	= 10—12	=	= 15,1	=	=
=	= 8—10	=	= 16,1	=	=
=	= 6—8	=	= 14,1	=	=
=	= 4—6	=	= 5,1	=	=
=	= 4	=	= 0,2	=	=
=	= 3	=	= 0,2	=	=
			100,0		

Bei diesen Angaben ist zu berücksichtigen, daß die Aufnahmen im April, also nicht zu Zeiten der Hochsaison stattgefunden haben, es muß also berücksichtigt werden, daß der auf die Person entfallende Luftraum zur Zeit der Hochsaison zweifellos ein geringerer und zwar ein $\frac{1}{3}$ und mehr geringerer sein wird.

Es muß nun die Frage gestellt werden, wieviel Kubikmeter Luft man für einen arbeitenden Menschen verlangen soll. Die Antworten, die die Hygieniker darauf erteilen, gehen außerordentlich weit auseinander. Ich will nur einige Daten hier anführen: im Gefängnis zu Blöksensee kommen 28—29 cbm Luft auf den Kopf. Für die Schlafräume der Kasernen werden 24 cbm verlangt, in vielen Kasernen sind jedoch nur 15—16 cbm vorhanden. Das Minimum, das Hygieniker zu verlangen pflegen, ist 20 cbm. Die Bauordnung der Stadtgemeinde St. Gallen bestimmt für Schlafräume gleichfalls einen Luftraum von 20 cbm pro Kopf, während allerdings die

¹ In den Publikationen der Reichskommission für Arbeiterstatistik, Erhebungen Nr. 10, S. 83, ist das Ergebnis der Untersuchungen in folgender Form abgedruckt:

von 30—40	cbm in	2,6 %	der besichtigten	Arbeitsräume,
= 20—30	=	= 6,6	=	=
= 15—20	=	= 21,7	=	=
= 12—15	=	= 18,3	=	=
= 10—12	=	= 15,1	=	=
= 8—10	=	= 16,1	=	=
= 6	=	= 5,1	=	=

und 4 bzw. 3 cbm Luftraum in je 1 Fall. Addiert man unter Hinzufügung von je 0,2% für die beiden letzten Fälle die Prozentzahlen zusammen, so bekommt man nicht eine Summe von 100, sondern nur von 85,9%, es fehlen also 14,1%, die augenscheinlich durch einen Druckfehler entstanden sind, indem die Gruppen von 6 bis 8 cbm in der abgedruckten Tabelle ausgefallen ist.

Vorschläge für die Hamburger Wohnungsreform vom Jahre 1894 ein Minimum von 10 cbm für die erwachsene Person im Schlafräum annehmen.

Wir werden also sicher eher erheblich zu niedrig als zu hoch greifen, wenn wir für Arbeitsräume der hier gekennzeichneten Art ein Minimum von 15 cbm pro Person als das unbedingt Notwendige verlangen. Danach würden also 50,8 % der Arbeitsräume, in denen 12 oder weniger Kubikmeter auf die Person entfallen, schon als nicht mehr der hygienischen Mindestforderung entsprechend zu betrachten sein; weiter würden dann von der Klasse, mit 12—15 cbm Luftraum pro Person, die 18,3 % der besichtigten Arbeitsräume umfaßt, doch auch noch allermindestens 15 % dieser Klasse zuzurechnen sein, sodaß wir bei rund 66 % oder $\frac{2}{3}$ der besichtigten Arbeitsräume schon außerhalb der Saison ein hinter den außerordentlich niedrig bemessenen hygienischen Mindestforderungen zurückbleibendes Verhältnis zwischen Luftraum und Personenzahl konstatieren müssen.

Ganz erheblich schlimmer liegen, wie schon angedeutet, die Verhältnisse während der Saison. Ich selbst habe während der Saison 20 Werkstätten der Zwischenmeister besichtigt, bei denen ich allerdings nur Breite und Tiefe der Zimmer genau ausgemessen habe, während ich die Höhe im Durchschnitt immer auf 3 m annahm. In den meisten Fällen werden die Wohnungen niedriger, in einigen Fällen vielleicht auch 15—20 cm höher gewesen sein. Immerhin aber werden diese Unterschiede und die dadurch entstehenden Fehler das Resultat eher günstiger als ungünstiger gestalten, zumal man allgemein ja bei einer exakten Berechnung auch den durch die Möbel in Anspruch genommenen Raum in Abzug bringen müßte, was bei meinen Berechnungen ebenso wenig geschehen ist, wie bei den oben citierten Angaben der Gewerbeinspektion.

Bei den von mir besuchten Werkstätten kamen, wenn man die Bügelräume und die etwaigen Räume für Zuschneider und Zurichterinnen abzweigt, also die eigentlichen Nähräume für sich betrachtet, nirgends mehr als 12 cbm, in 5 Fällen zwischen 9 und 12, in 12 Fällen zwischen 6 und 9 und in 3 Fällen weniger als 6 cbm Luftraum auf die Person.

Zu diesem an sich schon jeder hygienischen Anforderung Hohn sprechenden Zahlenverhältnis kommt nun noch die Dualität der Luft, die zumal gegen Abend meist jeder Beschreibung spottet. Es ist ja jedem bekannt, daß den Schneiderwerkstätten ein eigentümlicher Duft anhaftet; selbst bei Kleidungsstücken, die aus den besten Maßwerkstätten kommen, ist dieser frische Geruch, „Schneidergeruch“, noch deutlich wahrnehmbar. — Es läßt sich leicht denken, wie die Luft werden muß in Räumen, in denen nicht nur auf 6—12 cbm Luft 10—12 Stunden lang ein atmender Mensch kommt, sondern in denen

vielfach noch täglich von früh bis spät gebügelt wird, wo der heiße Dampf von den angefeuchteten, vielfach minderwertigen und mangelhaft gefärbten und deshalb noch stärker ausdünstenden Stoffen die Luft erfüllt, dazu der Dunst der Petroleumlampen, der Geruch des Maschinenöls und der Staub vom Zuschneiden, Einrichten und Maschinennähen die Atmosphäre auch nicht gerade verbessern.

Sechster Abschnitt.

Die wirtschaftlichen Verhältnisse der Zwischenmeister.

Wenn wir von der wirtschaftlichen Lage der Zwischenmeister sprechen, müssen wir scheiden zwischen dem Verdienst, welchen der Zwischenmeister am einzelnen Stück hat, zwischen seinem Jahreseinkommen und zwischen den Momenten, welche die Sicherheit seiner wirtschaftlichen Position bestimmen.

Der Zwischenmeister erhält seinen Lohn vom Konfektionär und zwar erhält er von diesem für jedes Stück, wie schon im ersten Kapitel dargelegt wurde, einen bestimmten Satz bezw. also für 1 Duzend oder für 100 Stück eine bestimmte Summe, ohne daß der Konfektionär sich weiter um deren Verwendung kümmert, d. h. also, ohne daß dem Zwischenmeister Vorschriften irgend welcher Art gegeben werden, welchen Teil dieser Summe er zur Entlohnung seiner Arbeiter zu verwenden hat.

Zu dem Gewinn am Stück kommt während der Hochsaison mitunter noch eine Art von Prämie, ein Zuschlag von 5, 10, 15, 20 oder auch mehr Mk., die der Konfektionär zahlt, wenn der Zwischenmeister einen besonders großen oder besonders kurzfristigen Auftrag rechtzeitig ausführt.

Die Tage, an denen die Entlohnung der Zwischenmeister stattfindet, sind sehr verschieden. In den meisten Fällen ist es wohl immer noch der Sonnabend. Vielfach wird gewünscht, namentlich von den Arbeitern, daß die Lohnzahlung der Konfektionäre an die Zwischenmeister am Freitag stattfinden solle, damit die Zwischenmeister ihre Arbeiter ihrerseits dann am Sonnabend entlohnen können, doch hat sich das bisher noch nicht durchführen lassen. — In manchen Geschäften sind auch 2 Tage für die Lohnzahlung bestimmt: Freitag und Sonnabend, oder Sonnabend und Montag u. s. w. Vielfach ist es üblich, daß am Ende der Woche bezahlt wird, was bis zu einem bestimmten Wochentage, etwa dem Donnerstag oder Freitag geliefert ist. Während der Saison kann man annehmen, daß entweder am Sonnabend oder aber bei jeder Lieferung bezahlt wird, doch ist hier die Auszahlung bei jeder Lieferung vielfach nur nominell vorhanden, und es wird

in Wirklichkeit nur dann gezahlt, wenn die Geschäfte sich nicht zu sehr drängen, sodaß Zeit dafür übrig ist, bzw. bei sehr starkem Geschäftsgange werden nur diejenigen Zwischenmeister entlohnt, die darauf dringen, die ihnen zustehende Summe zu erhalten, sonst wird die Lohnzahlung gern aufgeschoben, bis ein langsamere Geschäftsgang die Zeit dazu erübrigen läßt.

Den Verdienst des Zwischenmeisters am einzelnen Stück festzustellen, bzw. darüber Allgemeines zu sagen, ist außerordentlich schwierig. Es lassen sich wohl eine Fülle von Angaben machen und sind namentlich auch in der socialdemokratischen Presse solche veröffentlicht worden, desgleichen sind mir bei meinen persönlichen Erhebungen eine außerordentliche Fülle derartiger Angaben mündlich gemacht und mit und ohne Namenangabe schriftlich zugesandt worden, doch geben sie in den weitaus meisten Fällen kein zuverlässiges Bild, nicht deshalb, weil die Angaben unrichtig wären, sondern deshalb, weil es nicht ein einheitlicher Satz ist, der von dem dem Zwischenmeister vom Konfektionär gezahlten Betrage abzuziehen wäre. Die Angaben, die in der Form gemacht werden: der Zwischenmeister bekommt 2,50 Mk. für ein Jackett, er bezahlt der Näherin 1,25 Mk., haben in dem zweiten Teil, der den vom Zwischenmeister gezahlten Lohnsatz ausdrücken soll, in der Regel nur die Handnäherinnen oder Heimarbeiterinnen, in jedem Falle also nur die Stücklöhnerinnen im Auge, während, wie wir oben gesehen haben, bei weitem nicht in allen Fällen diese Arbeiterinnen das Stück vollständig fertigstellen, sondern neben ihnen noch zum mindesten der Bügler und die Einrichterin, vielfach auch der Stepper oder die Stepperin thätig sind, die gleichfalls vom Meister aus der an ihn gezahlten Summe entlohnt werden müssen. Infolgedessen ist von dem aus den vorgekennzeichneten Angaben zu berechnenden Verdienst des Zwischenmeisters am einzelnen Stück immer noch ein der genauen Kontrolle sich entziehender Bruchteil für diese besonders gelohnten Teilarbeiten in Abzug zu bringen. Zu diesen Abzügen kommen dann noch die weiteren für Auslagen, die der Zwischenmeister hat, wenn er etwa eine Werkstelle hält, d. h. also für Heizung, Beleuchtung, für die Bügeleinrichtung und für die Verzinsung und Amortisation der Nähmaschinen, für Miete für den Arbeitsraum u. s. w., außerdem diejenigen Auslagen, die ihm durch die Beschaffung der von ihm zu stellenden Zuthaten entstehen.

Aber abgesehen von diesen Zuschlägen, die sich ja bis zu einem gewissen Grade durch Rechnung oder Schätzung ermitteln ließen, sind die für bestimmte Arbeitsleistungen von den Zwischenmeistern gezahlten Löhne nicht stabile. Sie variieren nach den Persönlichkeiten der Zwischenmeister und schwanken innerhalb der Betriebe nach der Saison. Weiter wird die

Höhe des Verdienstes am einzelnen Stücke dadurch beeinflusst, daß auch die Löhne, die der Konfektionär zahlt, nicht stetig sind, sondern nach der Saison und den Persönlichkeiten der Kontrahenten schwanken, ohne daß eine bestimmte Relation zu finden wäre, nach der diese Schwankungen vom Zwischenmeister weitergegeben würden.

Durchschnittsangaben in absoluten oder relativen Zahlen lassen sich also nicht geben. Das Einzige, was geschehen kann, ist, einige Beispiele vorzuführen, die einen Anhalt zur Gewinnung eines positiven Bildes bieten können, wie Zwischenmeistergewinn und Arbeitslohn zueinander stehen. Ich gebe zuerst die nachfolgende Tabelle¹, bei der aber die oben erwähnten Nebenausgaben, die dem Zwischenmeister entstehen, nicht zum Ausdruck gebracht sind:

(Siehe Tabelle S. 200.)

Einen etwas besseren Einblick vermag das folgende Beispiel zu geben:

Ein Zwischenmeister in Wedding beschäftigt in der Saison durchschnittlich 15 Arbeiterinnen außer dem Hause, die durchschnittlich täglich 2 Sacketrümpfe zu je 40 Pf. liefern, ebensoviele Arbeiterinnen sind beim Garnieren und Fertigstellen thätig; sie bekommen pro Stück 50 Pf. Der Zwischenmeister bekommt aus dem Geschäft pro Stück 1,60 Mk.

Es ergibt sich danach folgende Rechnung:

Bei wöchentlich 6 Arbeitstagen liefern 15 Rumpfarbeiterinnen	
180 Zeile zu 40 Pf.	= 72 Mk. Arbeitslohn
15 Arbeiterinnen garnieren diese Rümpfe, das Stück zu 50 Pf. = 90	" "
der beim Zwischenmeister thätige Bügler erhält pro Woche . 21	" "
	183 Mk.
der Zwischenmeister zahlt also an Arbeitslöhnen	
aus dem Geschäft bekommt er für die 180 Stück pro Stück	
1,60 Mk.	= 288 "

Hier hat also der Zwischenmeister einen scheinbaren Verdienst von 105 Mk. pro Woche, doch sind dabei die oben erwähnten Kosten für Arbeitsraum, Bügeleinrichtung u. s. w. nicht mit inbegriffen. Andere Kosten als diese, d. h. also für Routhaten, Abnutzung von Maschinen u. s. w. entstehen in diesem Falle nicht, da der Zwischenmeister durchweg Heimarbeiterinnen beschäftigt. Wenn wir die Sätze, die sich in vielen Erhebungen als zutreffend erwiesen haben, zu Grunde legen, also für einen Bügelraum eine Wochenmiete von 6 Mark, für Abnutzung der Bügeleinrichtung 20 Pf. und für das notwendige Brennmaterial noch 2 Mk. pro Woche, im ganzen also 8,20 Mk in Abzug bringen, so können wir für den Zwischenmeister

¹ Nach Timm, „Sociale Praxis“ IV; S. 293.

	Stücklohn der Zwirnenmeister				Stücklohn der Arbeiterinnen.			
	betteres Genre	mittleres Genre	Stapelgenre		betteres Genre	mittleres Genre	Stapelgenre	
	Stk.	Stk.	Stk.	%	Stk.	Stk.	Stk.	%
Jackets bis 100 cm lang, Steppante, Stef- oder Um- fallfragen	7—8	3—4	1,60—1,90	46,67	3—4	1,75—2,50	0,70—1,00	48,57
Mäntel über 100 cm lang, Steh- oder Umfallfragen, Nähte eingefast	10—12	5—6	2,50—3,00	50,00	5—6	2,50—3,00	1,25—2,00	59,27
Einfache Radmäntel	10—12	?	?	54,43	5—7	?	?	
Netzbezüge	7—8	?	?	66,67	4—6	?	?	
Anschließende Stoff-Capes lang	5—6	2,50—3,00	1,50—2,00	56,91	2,75—3,50	1,50—2,00	0,75—1,00	50,00
Anschließende Seiden-Capes lang	8—10	5—6	?	50,00	4—5	2,50—3,00	?	
Milch-Jackets mit Steppfutter	8—10	4—5	?	50,00	4—5	2,25—3,50	?	
Staubmäntel	6—8	3—4	1,50—2,00	60,91	3,50—5,00	1,75—2,50	0,70—1,20	54,28
Einfache Regenmäntel	5—8	3—4	1,25—1,75	50,60	3,00—3,50	1,70—2,25	0,60—0,90	50,00

bei dieser (vollen) Beschäftigung einen Reingewinn von 96,20 Mk. annehmen. Setzen wir für das Jahr unter Kompensation zwischen der mittleren und flauen Zeit eine 30 Wochen dauernde volle Arbeitszeit an, so kommt der Zwischenmeister auf ein Jahreseinkommen von 2904 Mk.

Die vorstehenden Zahlen sollen nur, das will ich noch einmal betonen, als Beispiele aus der Damenkonfektion dienen, sie sollen nicht den von vornherein vergeblichen Versuch darstellen, erschöpfende oder auch nur typische Angaben zu bieten. Auch die folgende Tabelle giebt über die Nebenkosten keinen Aufschluß, sie bezieht sich aber durchweg auf Werkstätten, in denen nicht mit voller Arbeitsteilung gearbeitet wird, sondern in denen außer der Funktion des Bügelns nur gelegentlich größere Nähte von den Stepperinnen besorgt werden, sodaß die an die Arbeiterinnen gezahlten Löhne thatsächlich bei weitem den Hauptteil der vom Zwischenmeister weiter gezahlten Lohnsumme ausmachen. Ich lasse die Tabelle hier in ihrem ganzem Umfang folgen, weil sie überhaupt nach den mannigfachsten Richtungen hin einen Einblick in die Werkstattverhältnisse gewährt:

(Siehe Tabellen S. 204 und 205.)

Aus den gezahlten Mietssummen wird sich meistens auch ein Schluß auf den Umfang des Geschäftes und auf das von demselben erzielte Reineinkommen ergeben. Die Zahl der in der Werkstatt thätigen Arbeiterinnen im Vergleich mit der Zahl der dort vorhandenen Stepper bzw. Stepperinnen und Bügler läßt einen Schluß darauf zu, ob ausschließlich oder überwiegend Werkstattarbeit, oder ob mehr Heimarbeit getrieben wird, so daß die Werkstellen dann also in erster Linie nur die Durchgangsstelle für die Heimarbeitsprodukte und die Vermittlung zwischen Konfektionär und Heimarbeiterinnen wären. In den Spalten 18—29 ist der Versuch gemacht, die Schwankungen der Saison in der Arbeiterzahl zur Abpiegelung zu bringen, doch ist hier zu bemerken, daß die Saisonschwankungen nicht in ihrer vollen Stärke zum Ausdruck kommen, weil die Zwischenmeister durchweg die Zahlen der von ihnen beschäftigten Arbeiterinnen für die flauere Zeit zu hoch angegeben haben. Die Spalte 31 giebt die von den Zwischenmeistern an die einzelnen Stücklöhnerinnen gezahlten höchsten und niedrigsten wöchentlichen Lohnsummen an. Aus dieser Spalte und der Spalte 30 lassen sich einige interessante Schlüsse ziehen, so zunächst, daß die höchsten Wochenverdienste beim Mittelgenre vorkommen, während bei dem geringen Genre unverhältnismäßig niedrige Stücklohn- und Wochenlohnsummen gezahlt werden. Aus Spalte 30 geht sodann des weiteren hervor, wie auch schon aus der oben angeführten Tabelle zu ersehen war, daß die Stückgewinne der Zwischenmeister umgekehrt bei den

besten und geringsten Warengattungen am höchsten, bei den mittleren dagegen regelmäßig niedriger sind.

Mit der Höhe der Stückgewinne ist jedoch durchaus nicht die Höhe des Jahreseinkommens des Zwischenmeisters zu identifizieren, das ist im Gegenteil von ganz anderen Bedingungen abhängig.

Aus der Herrenkonfektion haben wir zuverlässige und in das Einzelne gehende Angaben durch die Erhebungen des Berliner Einigungsamtes. Zunächst auch hier ein paar konkrete Beispiele:

Ein Zwischenmeister der Herrenkonfektion, der erst seit $1\frac{1}{2}$ Jahren in seiner Branche thätig ist und bis dahin Arbeiter war, der bei seinem Schwager, der früher auch Arbeiter war, gelernt hat, macht Herrenwesten für 5 verschiedene Firmen. Der Mann hat eine Wohnung von 2 Stuben und Küche zum Preise von 29 Mark monatlich. Er beschäftigt Leute nur in seiner eigenen Werkstatt; ein Zimmer und die Küche werden als Werkstatt benutzt. Er fertigt wöchentlich etwa 280—300 Westen, beschäftigt in seinem Hause 5 Stepperinnen, 2 Handnäherinnen und 1 Bügler. Er besorgt das Einrichten und seine Frau das Knopflochmachen. Er selbst bekommt vom Geschäft für die Westen 50, 60, 65 und 70 Pfg. Er bezahlt seine Leute durchweg in Stücklohn und zwar für das Steppen einer Weste 17 Pfg., für das Nähen 9 Pfg., der Bügler erhält pro Weste 10 Pfg. Er hat also pro Stück an Arbeitslohn zu zahlen $10 + 17 + 9 = 36$ Pfg. Bei 300 Westen zu einem Durchschnittslohn von 60 Pfg. pro Woche hätte er eine Bruttoeinnahme von 180 Mk., von der 108 Mk. für Arbeitslohn abgingen. Dazu kämen noch folgende wöchentlichen Ausgaben:

Werkstattmiete monatlich 16 Mk., pro Woche also etwa	3,75	Mk.
für Petroleum im Jahresdurchschnitt pro Woche	1,40	=
für Bügelfeuer pro Woche	2,10	=
für Abnutzung der 5 Nähmaschinen pro Woche	2,50	=
für Öl, Nadel zc. pro Woche	0,50	=
für Abnutzung der Knopflochmaschine pro Woche	1,—	=
Aufwendung für Garn, Seide zc.	6,80	=
an Krankenkassengeldern	2,07	=

Das sind im ganzen 20,12 Mk.

Es ist demgemäß von dem Einkommen des Zwischenmeisters von 180 Mark pro Woche im ganzen $108 + 20,12$, also 128,12 Mk. abzuziehen, so daß ein wirklicher Reingewinn von 51,88 Mk. bliebe. Rechnet man die halbe und flauere Thätigkeit in volle Arbeit um, so wird man für diesen Zwischenmeister 40 volle Arbeitswochen annehmen dürfen; das ergäbe für ihn ein Jahreseinkommen von 2075,20 Mk.

In einem anderen Falle fertigt ein gelernter Schneider Westen für nur ein Geschäft — das größte Engrosgeschäft am Platze, das relativ billige Waren herstellt. — Er hat eine Wohnung von drei Zimmern und Küche, für die er monatlich 47,50 Mk. Miete bezahlt. Zwei Zimmer davon werden zur Werkstatt benutzt. Er beschäftigt durchweg nur Leute in seiner eigenen Werkstatt, und zwar hat er 2 Bügler, 7 Stepperinnen, 3 Handnäherinnen. Einrichten und Knopflochmachen besorgt er selber bezw. seine Frau. An Arbeitslohn bezahlt er — gleichfalls durchweg Stücklohn —

dem Bügler pro Stück	11,5 Pfg. ¹
den Stepperinnen	19 =
den Handnäherinnen	9 =

Das macht an Arbeitslohn 39,5 Pfg. pro Stück und bei einer wöchentlichen Produktionsziffer von 500 Westen pro Woche 197,50 Mk.

An anderen Auslagen entstehen ihm:

pro Woche an Werkstattmiete	6,20 Mk.
an Brennmaterial für die Bügeleinrichtung	2,80 =
für Beleuchtung	2,— =
für Abnutzung der Maschinen und für Maschinenöl	4,90 =
für Garn und Seide	5,— =
an Krankenkassenbeiträgen zc.	2,90 =
für einen Hausdiener wöchentlich	15,— =

Seine Gesamtauslagen pro Woche einschließlich Arbeitslöhnen

betragen also 236,30 Mk.

Er selbst bekommt pro Weste 60—65 Pf. Nehmen wir im Durchschnitt 500 Westen pro Woche zu 63 Pfg. an, so giebt das eine Bruttoeinnahme von 315 Mk., von denen abgehen 236,30 Mk., so daß ein Reinertrag bleibt von 78,70 Mk.² Da man hier ebenso für 40 Wochen im Jahre eine volle Beschäftigung annehmen kann (unter Umrechnung der halben und flauen Thätigkeit in ganze), so hätte dieser Zwischenmeister ein Jahreseinkommen von 3148 Mk.

Beispiele wie die obigen ließen sich noch beliebig vermehren. Da sie aber nur das Verständnis dem Leser etwas näher bringen sollen, ohne den Anspruch zu erheben, als typisch gelten zu wollen, so werden diese zwei genügen. Desgleichen ließen sich auch hier noch eine Fülle von Einzel-

¹ Der Büglerlohn ist hier außerordentlich hoch, das erklärt sich daraus, daß die beiden Bügler Bruder und Schwager des Zwischenmeisters sind.

² Nach mündlichen Auslagen in den Verhandlungen des Berliner Einigungsamtes im Jahre 1896.

Personal- und Betriebsverhältnisse von 13 Zwischenmeistern.

Nr.	Alter	Lebig, verheiratet, verwitwet u. f. w.	Kinder		Setzmei- dem Le- bensjahr in Wetin	früherer Beruf	Miete pro Jahr Mk.	Augenblicklicher Arbeiterstand in der Werkstelle									
			Zahl	Alter				Ge- bienst	Step- per	Blig- ler	Bur- cher	Rei- schei- der	Arbeiter	Stepper- innen	Bur- cher- innen	Rei- schei- der- innen	
1	30	verheiratet	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
2	37	verheiratet	—	—	—	20	Schneider	390	—	—	—	—	—	—	—	—	3
3	41	verheiratet	6	1/2—14 J.	—	17	Maurer	2500	—	3	—	1	—	3	1	—	37
4	36	verheiratet	5	3—11 J.	—	18	Schneider	3450	—	7	1	3	4	4	1	—	72
5	36	verheiratet	5	2 Mon. bis 12 J.	—	16	Schneider	1500	1	2	—	1	—	—	1	—	24
6	28	verheiratet	1	2 1/2 J.	—	21	Maurer	1200	—	2	—	M. ¹	—	3	M.-S. ²	—	30
7	31	verheiratet	3	1—4 J.	—	14	Rüchföhrer	710	—	1	—	M. ¹	—	M.-S. ²	—	—	10
8	34	verheiratet	2	1/2—2 J.	—	25	Schneider	1300	—	1	1	M. ¹	2—3	1	—	—	15
9	59	verheiratet	—	—	—	30	Kaufmann	960	—	1	—	M. ¹	—	1	M.-S. ²	—	9
10	39	verheiratet	5	17—23 J.	?	27	Schneider	265	—	1	—	1	—	—	—	—	6
11	29	verheiratet	2	4—8 J.	—	34	Schneider	474	—	M. ¹		—	—	—	M.-S. ²		4
12	42	verheiratet	2	1—4 J.	—	—	Konfektionär	625	—	1	M. ¹	—	—	—	M.-S. ²	—	20
13	29	verheiratet	—	—	—	—	Gerrenföhn.	400	—	—	—	—	—	—	—	—	4
			1	1/4 J.	—	21	Gerrenföhn.	750	—	1	M. ¹	—	—	—	—	—	20

¹ Meister.

² Meisterfrau.

Nr.	Arbeiterbestand in den einzelnen Monaten des Jahres 1892												Arbeitszeit in der Fabrik pro Person	Mittelzahl der Arbeiter pro Person	Arbeitszeit in der Fabrik pro Person									
	1892																							
	August	September	Oktober	November	Dezember	Januar	Februar	März	April	Mai	Juni	Juli												
	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35						
1	?	?	?	?	?	?	?	?	?	?	?	3	1,20—1,50	0,30—0,65 ¹	?	Montags	6—7	7—8 ^{1/2}						
2	35	35	30	24	26	30	36	39	39	27	25	37	4,50—6,00	2,60—3,00	?	Dienstags	10,50—17	8—8						
3	?	?	?	?	?	?	?	?	?	?	?	?	4—6	2,25—3,00	?	Stückarbeit	?	?						
4	25	8—12	8—12	8—12	8—12	20	20	20	15—20	15—20	15—20	24	4—10	2—5	?	Dienstag	12—15	8—7						
5	30	15	10	15	15	30	20	15	15	20	35	30	2—3	1,20—1,50	?	Sonnabend	3—15	7—7						
6	hat erst im Januar begonnen												24	28	26	—	—	10	2—2,50	1,20—1,50	?	Sonnabend	12—14	8—8
7	14—15	18—20	22	12—14	12—15	12—15	17—18	17—18	16	3—4	6—8	15	5,25—6,00	2—3,50	?	alle 14 Tage	—	7—7						
8	9	8	4—6	4—6	6—8	6	15	15	4—6	15—16	15—16	9	2—3,50	1,50—2,00	?	Montags	2—12	7—7						
9	?	?	?	?	?	?	?	?	?	?	?	?	1—2,50	0,50—1,00	?	Sonnabend	9—10	7—6 ^{1/2}						
10	hat erst im Januar begonnen												—	2	2	2—3	2—3	4	2,50—3,75	1,50	Sonnabend	—	8—8	
11	—	—	12—14	7—9	10	7—8	20—25	20—17	18	7—8	12—13	3	1,30—1,50	0,50—0,75	?	Montags	9—10	7—7						
12	?	?	?	?	?	?	?	?	?	?	?	?	2,00	1,20	?	Sonnabend	?	?						
13	hat erst im Januar begonnen												10—20	10—20	10—20	3	4	20	1,30—2,00	0,65—0,85	?	14 t4gig	3—12	7—7

¹ Beschäftigt vorwiegend Seimarbeiterinnen, Angaben daher nur von einer Arbeiterin.

Zfde. Nr.	Die Zahl der beschäftigten Hilfspersonen		Die tägliche Arbeitszeit Stunden	Der Brutto- wochen= verdienst Mf.	Die Unkosten Mf.	Der Netto- wochen= verdienst Mf.	Das Netto- jahresein- kommen Mf.	
	männ- liche	weib- liche						
1	2	—	15	18,50	—	—	—	
2	2	—	14	20,00	—	—	—	
3	1	—	—	20,00	—	—	—	
4	2	—	15	24,00	—	—	—	
5	1	1	14	25,00	7,90	17,10	684,00	
6	1	—	12	26,50	—	—	—	
7	2	—	12	30,00	6,84	23,16	926,40	
8	2	—	13	30,00	5,52	24,48	979,20	
9	1	—	14	30,00	7,50	22,50	902,00	
10	1	—	13	30,00	7,00	23,00	920,00	
11	2	—	15	30,00	12,60	17,40	696,00	
12	1	—	12	30,00	6,08	23,92	956,80	
13	1	1	15	30,00	8,06	21,94	877,60	
14	1	—	10	32,50	9,05	23,45	938,00	
15	2	—	16	32,50	9,20	23,30	932,00	
16	2	—	13	32,50	8,95	23,55	942,00	
17	1	—	13	32,50	8,25	24,25	970,00	
18	2	—	12	35,00	10,75	24,25	970,00	
19	4	—	13	35,00	10,00	25,00	1 000,00	
20	1	—	16	35,00	5,00	30,00	1 200,00	
21	1	—	14	35,00	6,35	28,65	1 146,00	
22	2	—	13	35,00	—	—	—	
23	—	3	12	35,50	13,88	21,62	864,80	
24	1	—	11	35,50	11,50	24,00	960,00	
25	1	—	12	37,50	7,02	30,48	1 219,20	
26	2	—	—	37,50	5,00	32,50	1 300,00	
27	—	3	—	37,50	11,65	25,85	1 034,00	
28	2	—	17	37,50	9,30	28,20	1 128,00	
29	5	—	17	38,00	—	—	—	
30	6	—	—	40,00	14,67	25,33	1 013,20	
31	—	1	12	40,00	—	—	—	
32	1	—	13	40,00	7,60	32,40	1 296,00	
33	3	—	—	40,00	11,30	28,70	1 148,00	
34	1	—	13	40,00	5,65	34,35	1 374,00	
35	3	1	12	42,50	11,30	30,59	1 223,60	
36	—	2	14	45,00	4,60	40,40	1 616,00	
37	1	—	13	45,00	4,57	40,43	1 617,20	
38	—	4	11	45,00	19,94	25,06	1 002,40	
39	3	—	12	50,00	14,55	35,45	1 418,00	
40	2	—	15	50,00	12,60	37,40	1 496,00	
41	2	—	14	50,00	11,84	38,16	1 526,40	
42	4	1	16	60,00	16,38	43,62	1 744,80	
43	3	2	13	60,00	13,05	46,95	1 878,00	
44	23	—	12	70,00	—	—	—	
45	7	—	13	120,00	28,94	91,06	3 642,40	
	105	19	536	1745,50	365,00	1088,50	43 542,00	
	124							
Im Durchschnitt			2,75	13 $\frac{3}{4}$ %	38,79	10,14	30,24	1 209,50

angaben über die von den Konfektionären an die Zwischenmeister und die von diesen an die Arbeiter gezahlten Stücklöhne anführen. Sie leiden aber alle an dem Fehler, daß sich nirgends nachweisen läßt, wieviel Unkosten dem Zwischenmeister noch nebenbei erwachsen.

Wir haben mit den beiden letzten Beispielen schon die Frage nach dem Jahreseinkommen der Zwischenmeister angeschnitten, in die wir jetzt eintreten. -- Die besten Angaben schöpfen wir auch hier wiederum aus den Erhebungen des Berliner Einigungsamtes¹.

Bei 25 Zwischenmeistern der Jackett-, Paletot- und Rockbranche betrug nach den Aufstellungen des Berliner Einigungsamtes:

(Siehe Tabelle S. 205.)

Im Durchschnitt ergab sich nach den Erhebungen des Berliner Einigungsamtes, ergänzt durch Vernehmungen des Kaiserlichen statistischen Amtes über die Durchschnittszahl der beschäftigten Hilfspersonen, den wöchentlichen Bruttoverdienst und das Jahreseinkommen für 33 Zwischenmeister der Jackett-, Rock- und Paletotbranche, 15 Zwischenmeistern der Westenbranche, 30 Zwischenmeistern der Hosenbranche und 19 Zwischenmeistern der Damenkonfektion folgendes²:

(Siehe Tabelle S. 208.)

Das durchschnittliche Jahreseinkommen der Zwischenmeister in der Herrenkonfektion ist zu schätzen in der Jackettbranche auf 1400 Mk., in der Westenbranche auf 2100 Mk., in der Hosenbranche auf 3500 Mk., in der Knabenkonfektion auf 3000 Mk.

Bei der Damenkonfektion schwankt nach den von mir angestellten Ermittlungen das Einkommen im großen und ganzen zwischen 900 und 6000 Mk. Dieser Satz entspricht auch vollkommen den seiner Zeit (im Jahre 1887) von dem Inhaber der Firma B. Mannheimer in seinem an die Ältesten der Kaufmannschaft erstatteten Bericht gemachten Angaben.

Im großen und ganzen wird man sagen können, daß es nicht eine allzu-große Zahl von Zwischenmeistern der Damenkonfektion giebt, die ein Jahreseinkommen von weniger als 15—1800 Mk. haben. Einen recht großen Teil

¹ Nach: Druckfachen der Kommission für Arbeiterstatistik. Erhebungen Heft 10.

² Zu dieser Tabelle ist zu bemerken:

1. die Zahlen gelten nur unter der Voraussetzung einer etwas mehr als 13 stündigen Arbeitszeit;
2. unter sonstigen Unkosten sind zu verstehen: Garn, Seide, Abnutzung der Maschinen, Öl, Transport der Sachen zum Konfektionshause u. s. w.;
3. bei der Berechnung des Nettojahresverdienstes sind die einzelnen Perioden der Saison mit ihrem starken, mittleren und stillen Geschäftsgang einer durchschnittlichen Beschäftigung von etwa 40 Wochen gleichgesetzt.

Zwischenmeister.	Die Anzahl der durchschnittlich beschäftigten Hilfspersonen	Der wöchentliche Bruttoverdienst Mk.	die Unkosten und zwar:				Der wöchentliche Nettoverdienst Mk.	Das Nettoeinkommen pro Person Mk.
			Miete für Arbeitsräume Mk.	Beleuchtung und Heizung Mk.	Verfichtungsbeiträge Mk.	Sonstige Unkosten Mk.		
33 in der Jackettbranche .	3	35,48	3,40	2,48	0,64	1,95	27,01	1 080,40
15 in der Westenbranche .	10	50,96	4,46	3,33	1,33	4,30	37,54	1 501,60
30 in der Sosenbranche .	17	50,32	4,02	5,10	1,93	1,65	37,52	1 500,80
19 in der Knabenbranche .	14	44,70	4,45	4,96	1,09	3,14	31,06	1 242,40
durchschnittlich . .	11	45,37	4,18	3,97	1,25	2,84	33,28	1 331,30

giebt es, der ein Einkommen von 1800—2700 Mk. hat, einen vielleicht ebenso erheblichen Teil, der etwa 3000 Mk. verdient, sodann einen kleineren Teil, der jährlich zwischen 3000—5000 Mk. einnimmt und schließlich eine zu zählende Schar von Zwischenmeistern, die über 5000 bis 6000, 8000, ich zweifle nicht, bis 12 000 Mk. Reineinkommen jährlich haben. Für die, denen diese Summen zu hoch erscheinen, sei angeführt, daß vor der Kommission für Arbeiterstatistik ein Konfektionär über das Jahreseinkommen seines am meisten liefernden Zwischenmeisters aussagte, daß derselbe einen Bruttoverdienst von 1000 Mk. pro Woche habe, daß demselben nach Abzug aller Unkosten ein Nettoverdienst von etwa 180 Mk. bleibt und da er das ganze Jahr hindurch gleichmäßig zu thun habe, so würde er auf ein Jahresnettoeinkommen von 8000 Mk. kommen.

Die dann und wann in den socialdemokratischen Blättern auftauchenden Mitteilungen, daß ein Zwischenmeister in so und so kurzer Zeit es möglich gemacht habe, Willenbesitzer zu werden, entbehren durchaus nicht der Grundlage, nur muß man hierbei sich nicht vorstellen, daß der Mann damit

wirklich Rentier geworden ist und eine Villa, wie solche in der Thiergartenstraße, in der Kolonie Grunewald oder am Wannsee stehen, sein Eigen nennt, sondern dem Manne ist es dann durch Wirtschaftlichkeit und infolge der meist niedrigen Lebenshaltung der Zwischenmeisterfamilien gelungen, nach einigen Jahren sich ein bescheidenes Häuschen in Strausberg oder Friedrichshagen oder noch weiter abgelegen, zu bauen oder zu kaufen, in dem seine Familie die Sommermonate und er selbst einen Teil der stillen Zeit zubringt.

Ich sagte schon oben, daß der Nettoverdienst am Stück durchaus nichts zu thun hat mit dem Jahreseinkommen des Zwischenmeisters. Das Jahreseinkommen des Zwischenmeisters ist vielmehr, wie dies aus der obigen Tabelle unzweideutig hervorgeht und wie es auch durch meine eigenen Ermittlungen vollständig bestätigt ist, in erster Linie abhängig von der Zahl der von ihm beschäftigten Personen.

Es ist vielfach behauptet worden, der Verdienst der Zwischenmeisterstände — entgegengesetzt dem Lohne der Arbeiter — im umgekehrten Verhältnis zur Qualität der von ihnen gelieferten Ware, d. h. die Zwischenmeister, die Ware erster Qualität fertigen, hätten ein geringes, und die, welche Schund lieferten, ein recht hohes Einkommen. Diese Thatsache mag bis zu einem gewissen Grade richtig sein. Nach meinen Beobachtungen wird sie jedoch zunächst schon dadurch erschüttert, daß die größten Einnahmen in den gut geleiteten Zwischenmeisterbetrieben erzielt werden, welche Mittelware herstellen. Demgemäß hängt eben, wie schon oben gesagt, die Einnahme der Zwischenmeister nicht ab in erster Linie von der Qualität der von ihm hergestellten Ware, sondern von der Zahl der von ihm beschäftigten Arbeiter. Andererseits ist es durchaus nicht ein dem bessere Ware herstellenden Betriebe innewohnender Umstand, daß er nur in kleinem Umfange betrieben werden kann. Die Thatsache, daß die Betriebe, welche bessere Qualitäten fertigen, nur einen geringen Umfang haben, im Verhältnis zu denen, welche geringere Qualitäten herstellen, liegt vielmehr auf anderem Gebiet.

Un sich wäre es technisch durchaus möglich, auch für die besseren Waren große Zwischenmeisterbetriebe einzurichten und dieselben durchaus brauchbar funktionieren zu lassen. Ich habe ja oben auch von Betrieben der Rock- und Paletotbranche berichtet, in denen 20 und mehr Arbeitskräfte thätig werden. Die Ursachen, weshalb die Zwischenmeisterbetriebe, die bessere Qualitäten fertigen, im großen und ganzen klein bleiben, liegt lediglich auf personellem Gebiet.

Es ist eine ganz allgemeine Beobachtung, daß denjenigen Zwischenmeistern, welche die nötigen technischen Kenntnisse haben, um Waren erster

Qualität herzustellen, fast ausnahmslos das nötige Organisationstalent, die nötige kaufmännische Bildung und das nötige Kapital fehlen, um einen Großbetrieb einzurichten, zu übersehen und dauernd zu leiten. Intelligenz, Courage und Kapital sind die drei Punkte, bei denen sie ein Manko zu verzeichnen haben. Und wenn wir uns nun fragen: ja, es wird doch eine ganze Anzahl von Leuten geben, die sowohl die nötigen technischen Kenntnisse, wie auch Kapital, Organisationstalent und die Fähigkeit zum Kalkulieren besitzen, warum fehlen da trotzdem die großen Zwischenmeisterwerkstätten in den besseren Qualitäten? so ist darauf zu antworten, daß die Leute, die vollständig die Fähigkeiten zur Einrichtung und Leitung derartiger Betriebe hätten, eben nicht Zwischenmeister werden bzw. bleiben, sondern je nachdem, ob die handwerksmäßige Ausbildung und Tradition oder der moderne Erwerbstrieb in ihnen vorwiegt, entweder Maßschneider bleiben oder Kleinkonfektionäre, insbesondere Detailkonfektionäre, werden.

Bei den Zwischenmeistern der Herrenkonfektion läßt sich überhaupt das Gesetz aufstellen, daß technische Fähigkeiten auf der einen Seite, Intelligenz und Kapital auf der anderen Seite immer im umgekehrten Verhältnis zu einander stehen.

Der gelernte Schneider sinkt zum Zwischenmeister herab, weil ihm die nötige Begabung oder das nötige Kapital fehlen, um unter den heutigen Verhältnissen als selbständiger Handwerker thätig zu sein, und der geschickte Maurer oder Barbier mit der nötigen kaufmännischen Begabung schwingt sich bei den geringsten technischen Kenntnissen zu dem Leiter einer umfangreichen und einträglichem Zwischenmeisterwerkstatt empor. Hierin liegt auch der Grund, weshalb, wie ich schon oben sagte, gerade das Mittelgenre dem Zwischenmeister das größte Einkommen bringt. Hier ist es für kaufmännisch begabte und einigermaßen unternehmende Persönlichkeiten möglich, einen großen Betrieb einzurichten und im Gange zu halten, ohne daß eine technische Kenntnis dazu erforderlich wäre, die ohne wirkliches handwerksmäßiges Lernen nicht zu erreichen ist. In der niedrigsten Branche der Konfektion andererseits finden wir hohe Einkommen nur da, wo mit der kaufmännischen Begabung sich ein gewisser Grad von gewissenlosem Ausbeutungstrieb paart. Nun ist es aber eine fast allgemeine Erfahrung, daß, wo eine gewisse Intelligenz vorhanden ist, die rein kaufmännische Kalkulation nicht befriedigt, sondern das Streben nach einer gewissen technischen Fähigkeit nebenher geht. Allein das Vorhandensein dieser technischen Fähigkeit aber führt schon dazu, aus dem niedrigsten Genre in das Mittelgenre überzugehen. Nur wo dieser Trieb, eine gewisse technische Kenntnis sich anzueignen, fehlt, wo ausschließlich ein brutaler Erwerbssinn ausgebildet ist, kommt auch im

niedrigsten Genre Massenproduktion, dann allerdings gepaart mit brutaler Ausbeutung der Arbeiterinnen vor.

In der Regel ist jedoch anzunehmen, daß in der niedrigen Konfektion der Umfang der Betriebe wieder fällt, weil mit der da außerordentlich geringen technischen Begabung in der Regel auch eine geringere kaufmännische und organisatorische Begabung Hand in Hand geht, sodaß die Meister der niederen Konfektion vielfach im Verhältnis zu ihren Berufsgenossen in den anderen Konfektionszweigen in ähnlich kärglicher Lage sich befinden, wie ihre Arbeiterinnen gegen ihre Berufsgenossinnen in den anderen Branchen.

Durch die Thatfache, daß wir es mit einem Saisongewerbe zu thun haben und durch die im ersten Kapitel gemachten Ausführungen über das Eindringen der Spekulation in das Konfektionsgeschäft, ist schon gesagt, daß dem Zwischenmeisterbetrieb keine Stätigkeit innewohnt und daraus folgt, daß der Umfang der Werkstätten und die Höhe des Einkommens durchaus nicht identisch sind mit der Sicherheit der Position, ja nicht einmal einen sicheren Schluß auf diese zulassen.

Die Sicherheit der Position des Zwischenmeisters ist vielmehr abhängig erstens, wie in allen Berufen, von der Vielseitigkeit seiner Ausbildung, die es ihm ermöglicht oder versagt, aus dem einen Genre in das andere überzugehen, wenn die Konjunktur es erfordert, und von seiner kaufmännischen Begabung andererseits, die ihn die Möglichkeit des Überganges finden läßt. Aber abgesehen davon hängt die Sicherheit der Position des Zwischenmeisters in praxi davon ab, für wieviel Geschäfte er arbeitet. Je größer die Zahl der Geschäfte ist, für die der Zwischenmeister thätig ist, um so geringer die Wahrscheinlichkeit, daß er durch ungünstige Konjunkturen gänzlich brotlos wird, um so weniger schwankend aber auch sein Jahreseinkommen und um so kürzer die stille Zeit.

Wie aus den im ersten Kapitel gemachten Ausführungen über das Aufeinanderfolgen der Saison in den verschiedenen Exportzweigen hervorgeht, kann ein Zwischenmeister, der für möglichst viele Geschäfte in möglichst verschiedenen Branchen arbeitet, die Zeit der Arbeitslosigkeit im Jahre auf einen verhältnismäßig geringen Teil reduzieren.

In ähnlicher Weise, wie das Arbeiten für mehrere Geschäfte stärkt die Beforgung von Maßarbeit neben der Konfektion, sowie etwaiges Vorkommen von Privatkundschaft die wirtschaftliche Lage der Zwischenmeister.

Was das Vorkommen von Privatkundschaft anlangt, so ist diese bei sehr vielen Zwischenmeistern vorhanden.

Zunächst haben fast ausnahmslos alle Zwischenmeister der Mod-, Paletot- und Jackettbranche sowie die Mehrzahl der Heimarbeiter der Herrenkonfektion

Privatkundschaft, für die sie nach Maß auf Bestellung arbeiten. Vielfach werden auch wohl besonders von den kleinen ärmlichen Zwischenmeistern Duzendstücke zugeschnitten vom Konfektionär gekauft und für den Kunden zurecht geschneidert, das gleiche geschieht durch Vermittelung des Zwischenmeisters seitens der Heimarbeiter der Herrenkonfektion.

Im Bereich der Kundenarbeit kommen alle Abstufungen vor von der Maßwerkstatt, die Konfektionsfachen nur nebenbei übernimmt, bis zum ärmlichen Heimarbeiter, der gelegentlich aus geliefertem Stoff oder einem billig erstandenen Rest einen Anzug für einen Bekannten zusammenschneidert.

Einen anderen Charakter hat die Privatkundschaft in der Damenkonfektion. Hier müssen wir mehrere Arten unterscheiden.

Zunächst kommt gleichfalls, wenn auch viel seltener und nur bei den höher stehenden Betrieben, eine Art von Maßarbeit für Besteller vor. Der Meister fertigt jedoch in der Regel keine anderen Muster als solche, wie er sie zur Zeit für den Konfektionär in Arbeit hat. Die Zuthaten und wenn irgend möglich, auch den Stoff macht er „Schmuh“.

Viel verbreiteter ist die zweite Form des Privatabsatzes, daß nämlich von den durch geschicktes Zuschneiden erübrigten Stoffresten ein paar sorgfältiger gearbeitete Jacketts gefertigt und mit den gleichfalls „schmuhgemachten“ Zuthaten möglichst geschmackvoll der neuesten Mode entsprechend ausgestattet werden. Sie werden unter der Hand an eine meist feste Kundschaft verkauft. — Es geht ein Gerücht, daß namentlich die Damen einflußreicher Persönlichkeiten der betreffenden Stadtbezirke diese „Schmuhfachen“ als zurückgesetzte Muster billig zu erstehen pflegen. Der Zwischenmeister macht darum noch ein gutes Geschäft, da ihm Stoff und Zuthaten keinen Pfennig gekostet haben.

In den niedrigeren Stufen der Damenkonfektion bilden „Damen“ aus dem Bekanntenkreise der Frau Zwischenmeister, Hausgenossinnen, schließlich Arbeiterinnen und deren Verwandte und Bekannte die Abnehmer für die „Schmuhstücke“.

Eine dritte Form, in der der Zwischenmeister der Damenkonfektion, wenn auch nicht für Privatkundschaft im eigentlichen Sinne, so doch auf eigene Rechnung thätig ist, kommt vor, wenn auch außerordentlich vereinzelt. Es ist die, daß der Zwischenmeister seinerseits Stoff und Zuthaten kauft, Konfektionsfachen herstellt und diese dann an Konfektionsgeschäfte verkauft.

Man würde fehl gehen, wenn man in dieser, übrigens nur ganz vereinzelt auftretenden Erscheinung, den Anfang einer neuen Entwicklungsbahn in der Konfektion sehen wollte. Das ist durchaus nicht der Fall. Es handelt sich hier vielmehr nur um einige aus zufälligen Beziehungen

entstandene Einzelfälle: Der Inhaber eines kleinen Konfektionsgeschäftes in der Provinz, der vielleicht früher in einem Konfektionsgeschäftes Berlins thätig war, bestellt, um den Gewinn des Grossisten mit zu schlucken, einige Duzend Piecen Stapelwaren bei einem ihm bekannten Zwischenmeister dieser Branche. Im nächsten Jahr wiederholt sich das Geschäft und im folgenden hat der Zwischenmeister schon einige Muster bereit und sich auch bezüglich Stoff- und Zuthatenbezug besser vorgesehen. Nun sucht der Meister noch einige Kunden dazu zu gewinnen, die er eventuell vor den Thüren der Engros-Konfektionshäuser abfängt, für die er arbeitet.

Aber damit ist auch die Grenze dieser Entwicklung erreicht. Soll sie weiter gehen, so müssen Kapital und Unternehmungsgeist vorhanden sein, die meistens fehlen. Sind sie aber da, so bleibt der Zwischenmeister eben nicht Zwischenmeister, sondern wird Konfektionär. Wenn er andererseits Zwischenmeister bleiben will, so wird er, der ganzen jetzigen Struktur des Gewerbes gemäß, immer nur darauf angewiesen sein, kleine Quantitäten Stapelware herzustellen, die sich sicher absetzen läßt, und als Abnehmer wird er stets auf dürftige Konfektionsgeschäfte in der Provinz angewiesen sein.

Siebenter Abschnitt.

Arbeitsverhältnisse¹ der männlichen Arbeiter.

Man kann die Besprechung der Arbeiterverhältnisse von verschiedenen Gesichtspunkten anfassen. Man kann zunächst einmal von abstrakten Be-

¹ Auch die folgenden Abschnitte fußen natürlich in erster Linie auf persönlichen Beobachtungen und Erkundigungen. Das thatsächliche Material, das mehr oder minder statistisch verarbeitet die Beschreibung teils durchzieht, teils ihr in besonderen Anlagen beigegeben ist, soll vielfach nicht als Grundlage der Darstellung auftreten, sondern hat vielmehr den Zweck, als Beispiel, gleichsam als Illustration zu dienen. Je nach dem Zweck richtet sich die Art der Verarbeitung und Bewertung des Materials. Ein sehr reichhaltiges thatsächliches Material über die Lohn- und Arbeitsverhältnisse der Herren- und Knabenkonfektion bieten die Erhebungen des Berliner Einigungsamtes gelegentlich des Schneiderstreiks von 1896, die ja auch in den Publikationen der Reichskommission für Arbeiterstatistik in ausgiebigstem Maße benutzt worden sind. Daneben kommen hier in breitem Umfange eigene Erhebungen vermittelt der eingangs erwähnten Fragebogen in Betracht. Die Fragebogen enthielten im ganzen 32 Fragen, die erst nach mannigfachen Besprechungen mit Arbeitern und Arbeiterinnen aus der Konfektion formuliert wurden. Ehe ich an die Aufstellung der einzelnen Fragen ging, habe ich etwa 80 Arbeiter und Arbeiterinnen vernommen, um auf diesem Wege die Art und Weise

griffen ausgehend die Verhältnisse behandeln, oder andererseits die Materie nach den in Betracht kommenden Personengruppen scheiden. Innerhalb dieser

kennen zu lernen, wie die in Betracht kommenden Persönlichkeiten sich auszudrücken pflegten, und wie sie gefragt sein wollten. Diesem Umstand ist es auch wohl zu verdanken, daß von der Zahl der Fragebogen, die überhaupt zurückgekommen sind, nur ein verhältnismäßig kleiner Teil sich als unbenutzbar erwiesen hat.

Die Verschickung der Fragebogen geschah durch den Fachverein der Schneider und Schneiderinnen, der die Adressen zusammengebracht hatte und für die Wiedereinfendung bzw. Wiedereinsammlung der Fragebogen Sorge trug.

Die einzelnen Fragen waren folgende:

1. Wann sind Sie geboren?
2. Wo sind Sie geboren? (Provinz)
3. Sind Sie ledig, verheiratet, verwitwet, geschieden, eheverlassen?
- 3a. Was ist Ihr Mann?
4. Wieviel Kinder haben Sie?
5. Wie alt sind dieselben?
6. Wieviel helfen dieselben verdienen?
7. Seit wann sind Sie in Berlin?
8. Was sind Sie früher gewesen? (Was haben Sie gelernt?)
9. Wo wohnen Sie? (Straße, Nummer, Etage und Lage genau!)
10. Wohnen Sie in eigener Wohnung? (Schlafstelle? bei den Eltern? bei Verwandten?)
11. Wieviel Räume hat die Wohnung?
12. Wieviel Leute schlafen in der Wohnung?
13. Mit wie vielen schlafen Sie in demselben Raum?
14. Was zahlen Sie Miete, bzw. Schlafgeld oder Kostgeld?
15. Wo arbeiten Sie?
16. Mit wie vielen zusammen?
 - a. Arbeitern?
 - b. Arbeiterinnen?
 - c. Steppern?
 - d. Stepperinnen?
 - e. Büglern?
 - f. Zuschneidern?
17. Wo liegt die Werkstelle? (Straße, Nummer, Etage und Lage genau!)
18. Wem gehört die Werkstelle?
19. Wieviel Personen wohnen in der Werkstelle?
20. Wieviel Räume hat die Werkstelle?
21. Was arbeiten Sie? (Bezeichnung, Qualität und Bestimmung genau, wo möglich auch zukünftigen Verkaufspreis.)
22. Was bekommen Sie für das Stück?
23. Was bekommt der Meister für das Stück?
24. Wieviel Stücke schaffen Sie die Woche bei voller Arbeit?
25. Wie lange wird auf der Werkstelle gearbeitet? Von . . . bis . . .

letzteren Einteilung sind dann wieder verschiedene Dispositionen möglich. Man kann die Arbeitermasse einteilen in männliche und weibliche, man kann sie einteilen in Stücklöhner und Zeitlöhner, man kann sie weiter gruppieren nach Werkstatt- und Heimarbeit und endlich nach den einzelnen Funktionen, die sie in der arbeitsteiligen Organisation der Industrie wahrzunehmen haben.

Ich werde im folgenden mich an keinen dieser Wege streng halten, es würde das vielfach zu Zerreißungen und Bergewaltigungen des Stoffes

-
26. Was für Arbeit nehmen Sie mit nach Haus?
 27. Wie lange arbeiten Sie noch zu Hause? Von . . . bis . . .
 28. Was ist, je nach der Saison
 - Ihr höchster Wochenverdienst?
 - Ihr mittlerer Wochenverdienst?
 - Ihr geringster Wochenverdienst?
 29. Wann hatten Sie seit 1. Oktober 1892
 - volle Arbeit?
 - wann halbe Arbeit?
 - wann gar keine Arbeit?
 30. Wann findet die Auszahlung statt?
 31. Besitzen Sie eine Nähmaschine?
 32. Bekommen Sie Armenunterstützung?

Bemerkungen über Lohnabzüge, Platzgeld, Behandlung u. s. w. bitte auf die Rückseite zu schreiben.

Neben diesen systematischen Ermittlungen stand mir eine unendliche Fülle von Notizen zur Verfügung, die ich von den verschiedensten Seiten erhalten hatte; so Zuschriften von seiten vieler Arbeiter und Arbeiterinnen, die auf irgend einem Wege erfahren hatten, daß ich mich mit den Verhältnissen der Berliner Konfektion beschäftige; weiter ein Fülle von Zuschriften, die gelegentlich des Streiks der Gewerkschaft zugegangen waren und von dieser mir übergeben wurden.

Alle diese Notizen enthielten meist unkontrollierbare Angaben, sodaß sie im einzelnen nicht benutzbar waren. Sie haben aber außerordentlich viel dazu beigetragen, mir selbst die ganzen Verhältnisse in der Konfektion durchsichtiger zu machen, namentlich aber mir die Denkungsart und Auffassung der Arbeiterkreise näher zu bringen. Weiter verdanke ich sehr viel Material dem früheren Obermeister der Schneiderinnung, Herrn Flick, der mir seiner Zeit einen mehr als fingerstarken Fotioband mit Notizen übergab, die er während seiner Dienstzeit gesammelt hatte. Aber auch diese Notizen waren einzeln nicht zu verwenden, weil zu den in ihnen enthaltenen Thatsachen die begleitenden Umstände fehlten, sodaß weder eine Einschätzung ihrer Wichtigkeit und Tragweite, noch viel weniger eine Beurteilung der Glaubwürdigkeit möglich war. Auch hier liegt die Ausbeute mehr in einer Förderung des allgemeinen Erkennens, als darin, daß greifbares, tatsächliches Material geliefert wurde, das sich hier etwa verwenden ließ. Endlich verdanke ich auch gerade auf diesem Gebiet den Stadtmissionaren eine Menge von Einzelheiten.

führen, deren Nachteile durch die dadurch erreichte strenge Durchführung eines Systems in der Darstellung nicht aufgewogen würden. Ich werde vielmehr dem fließenden Charakter der ganzen Betriebsform und Arbeitsverfassung entsprechend, mich mit den aus dieser Eigentümlichkeit sich ergebenden Folgerungen abzufinden suchen. Im großen und ganzen werde ich aber zunächst die männlichen und dann die weiblichen Arbeitergruppen besprechen, und innerhalb dieser zunächst die Werkstatt- und dann die Heimarbeiter. Gewisse allgemeine Punkte, wie die Gruppierung nach dem Alter und Familienstand, dem Geburtsort und der Zeit der Zuwanderung, sowie die Erörterungen über den Arbeitsvertrag, fachliche Ausbildung, etwaige Mißbräuche, über die Gesundheits- und Sittlichkeitsverhältnisse sollen natürlich an passender Stelle zusammenfassend behandelt werden.

Die bestbezahlte Kategorie unter den Konfektionsarbeitern sind die Zuschneider. Sie scheiden sich in zwei große Gruppen: in die in den Konfektionshäusern angestellten und die in den Werkstätten der Zwischenmeister thätigen. Die in den Konfektionshäusern angestellten haben weniger den Charakter von Arbeitern, als den Charakter von höheren Betriebsangestellten; dem entspricht auch die Art ihrer Löhnung und die Höhe ihres Gehaltes. Sie stehen zum mindesten auf Monatslohn, vielfach auf Jahresgehalt. Ihr Gehalt bewegt sich in der Höhe von 1500 bis zu 4000 Mk. und mehr, je nach dem, ob sie neben dem Zuschneiden noch andere Funktionen wahrnehmen, d. h. ob sie rein technische Beamte sind oder gleichzeitig die geistigen und verstandesmäßigen Funktionen eines Konfektionärs wenigstens zum Teil mit erfüllen. Diese letzteren Verknüpfungen können natürlich nur in der Damen-Konfektion vorkommen und daher kommt es denn, daß die Zuschneider in den Konfektionshäusern der Damenkonfektion erheblich besser gestellt sind, als die vorwiegend mechanisch thätigen in der Herren- und Knaben-Konfektion. Wie aber schon in einem der früheren Kapitel erwähnt wurde, wird das Zuschneiden in der Damenkonfektion überwiegend dem Zwischenmeister überlassen, so daß Zuschneider, die nur diese Funktion haben, in den Konfektionshäusern außerordentlich selten sind. Wo Zuschneider vorkommen, sind sie eben in der Regel vorwiegend bei Modellen thätig, haben also einen Teil der Funktion des Konfektionärs mit übernommen. Wo eine Werkstatt mit dem Konfektionshause verbunden ist (vgl. weiter unten), sind die Zuschneider gleichzeitig deren Vorsteher.

In den Werkstätten der Zwischenmeister finden wir die Zuschneider, wie wir schon sahen, überwiegend in der Damenkonfektion, da für die Knabenkonfektion meist und für die Herrenkonfektion fast ausnahmslos die Sachen vom Konfektionshause dem Zwischenmeister zugeschnitten übergeben

werden. In der Knaben-Konfektion kommen neben den männlichen auch weibliche Kräfte für das Zuschneiden in Betracht.

Wie im Kapitel III erwähnt wurde, besorgt in der Zwischenmeisterwerkstatt der Damenkonfektion vorwiegend der Zwischenmeister selbst das Zuschneiden. Berufsmäßige, vom Meister gelohnte Zuschneider werden naturgemäß nur da vorkommen, wo der Umfang der Werkstatt so groß ist, daß die Zeit des Zwischenmeisters durch die Leitung des Betriebes, das Abholen und Liefern, die Beaufsichtigung und die Löhnung u. s. w. soweit in Anspruch genommen wird, daß für das Zuschneiden keine Zeit und Arbeitskraft mehr bleiben. Ferner wird ein Zuschneider in der Regel auch da vorhanden sein, wo überhaupt ein Meister fehlt und die Leitung der Werkstatt in den Händen einer Frau, einer Zwischenmeisterin, liegt.

Die Zuschneider der Konfektionshäuser wie der Zwischenmeisterwerkstätte sind fast ausnahmslos verheiratet. Nur, wo kein Meister vorhanden ist und dem Zuschneider dann meist die Wahrnehmung von dessen Funktionen obliegt, wenn nicht etwa der Bügler diese zu besorgen hat, sind die Zuschneider häufiger ledig.

Ihrer Ausbildung nach sind die Zuschneider zur Zeit noch überwiegend gelernte Schneider. Es kommt jedoch neuerdings häufiger vor, daß sie nur einen kurzen, etwa sechswöchentlichen bis dreimonatlichen Kursus in einer fogen. Schneiderakademie durchgemacht haben.

Gegenüber dem vorher erwähnten Umstand, daß die Zwischenmeister, die ja in der Damenkonfektion meist das Zuschneiden besorgen, so oft niemals als Schneider thätig gewesen sind, erscheint es im ersten Moment verwunderlich, daß die Zuschneider sich fast durchweg aus gelernten Schneidern rekrutieren. Bei genauerer Überlegung ist das aber ganz erklärlich, weil der Zwischenmeister, der selbst nicht viel vom Zuschneiden versteht, den Wunsch hat, einen technisch durchgebildeten Arbeiter an seiner Seite zu haben.

Der Wochenlohn der Zuschneider gravitiert etwa um die Summe von 24 Mk., jedoch mit der Tendenz eher nach oben als nach unten zu variieren. Es kommen wohl auch Löhne von bis zu 30 und 35 Mk. wöchentlich vor, doch hat dies dann meist seine besonderen Nebengründe, die nach vereinzelt Beobachtungen meiner Ansicht nach dann ihre Ursache nicht selten in den persönlichen Beziehungen zwischen den Zwischenmeisterinnen und dem den Meister vertretenden Zuschneider haben.

Nächst den Zuschneidern sind die Bügler die am besten gelohnten Arbeiter. Sie sind nach meiner Überzeugung überhaupt die wichtigste Arbeiterkategorie, von der in vielen Fällen das Gelingen oder Mißlingen

des ganzen Werkes abhängt. Ein ungeschickter Bügler kann den besten Rock oder das beste Damen-Jackett total verderben und außer Façon bringen, während ein geschickter Bügler selbst aus einem nicht ganz richtig zugeschnittenen oder genähten Kleidungsstück noch etwas Passables machen kann, das wenigstens bei der Anprobe scheinbar tadellos und chic am Körper sitzt und erst nach mehrfachem Tragen seine Fehler zu Tage bringt; das kümmert ja dann aber weder den Konfektionär noch den Zwischenmeister.

Wie schon früher bemerkt, ist beim Bügeln zwischen 2 Funktionen, dem Vorbügeln und dem Façonbügeln oder Abbügeln zu scheiden.

Bei der Rock- und Paletotbranche kommen in den besten Werkstätten Bügler relativ wenig vor, weil da, wie schon erwähnt, vielfach das Stück vom Arbeiter von A bis Z fertig gemacht wird. Aber schon um eine ganz geringe Stufe niedriger beginnt die Thätigkeit des berufsmäßigen Büglers. Es sind also in der Jackett- und Rockbranche, in der Westen und Hosenbranche, der Herrenkonfektion, ebenso wie in der Knaben- und Damenkonfektion, überall berufsmäßige Bügler vorhanden. In kleineren Werkstätten mit bis zu 10 oder allerhöchstens mal 15 Arbeiterinnen ist wohl auch das Bügeln und Steppen bei einer Person vereinigt.

Für den Personenstand der Bügler gilt dasselbe, was für die Zuschneider gesagt wurde. Sie sind überwiegend verheiratet, soweit sie nicht noch ganz jung sind. Ältere Bügler kommen verhältnismäßig wenig vor, einerseits deshalb, weil, wie wir weiterhin noch sehen werden, das Bügeln die Gesundheit außerordentlich stark angreift und deshalb dauernd kein Mensch diese Thätigkeit aushält, andererseits deshalb, weil eigentlich die Bügler ebensowohl wie die Zuschneider die geborenen Rekruten für die Zwischenmeistergilde sind. Bemerkenswert ist, daß Bügler und Zuschneider, was auch die folgende kleine Tabelle bestätigt, fast durchweg sich aus Zugewanderten, nicht Eingeborenen rekrutieren.

(Siehe Tabelle S. 219.)

Der Bügler braucht durchweg eine gewisse, aber nicht erhebliche fachliche Ausbildung. Wichtiger sind Übung und Erfahrung. In der niederen Konfektion namentlich ist in erster Linie nicht Geschick und Fachkenntnis, sondern vor allen Dingen Kraft nötig. Wir finden deshalb unter den Büglern, ähnlich wie unter den Zwischenmeistern, ehemalige Kellner, Bäcker, Tischler, Schlosser, Schmiede u. s. w. Mir selbst ist ein Bügler begegnet, der zwei Jahre vorher als Schlächtergeselle nach Berlin gekommen war. Weil das Haupterfordernis für einen Bügler eine ausreichende Körperkraft ist, so scheint mir auch die Behauptung von Timm¹ nicht glaubhaft,

¹ „Sociale Praxis“, Bd. IV, Nr. 29.

daß auch beim Bügeln schon Frauenarbeit Eingang gefunden hätte. Ich selbst habe wenigstens derartige Beobachtungen nicht gemacht, auch von anderen nicht gehört, daß weibliche Kräfte zum Bügeln verwandt werden.

Werkstellenarbeiter (Zeitlöhner).

Nr.	Alter	Verheiratet	Kinderzahl	Ledig	Aus Berlin	Von auswärts	Verdienst täglich
1	2	3	4	5	6	7	8

B ü g l e r

1	39	1	2	—	—	1	?
2	38	1	2	—	—	1	?
3	35	1	1	—	—	1	?
4	46	1	—	—	—	1	?
5	44	1	—	—	—	1	?
6	44	1	keine	—	—	1	?
7	28	1	Mit-	—	—	1	?
8	40	1	gaben	—	—	1	?
9	25	1	—	—	—	1	?
10	28	—	—	1	—	1	?
11	30	—	—	1	—	1	?
12	45	1	1	—	—	1	3-4 Mt. { (in stiller Zeit weniger) arbeitet länger
13	26	1	—	—	—	1	3-4 Mt. { (in stiller Zeit weniger) ?
14	23	—	—	1	1	—	?
15	25	—	—	1	—	1	?
16	34	1	2	—	—	1	?
17	23	—	—	1	—	1	?
18	27	—	—	1	—	1	?

B u f f n e i d e r

19	23	—	—	1	—	1	?
20	36	1	1	—	—	1	?
21	61	1	—	—	—	1	?
22	29	1	—	—	1	—	?
23	24	—	—	1	—	1	?
24	40	1	3	—	—	1	3,50

Als Lohnungsart der Bügler kommt sowohl Stücklohn, wie Zeitlohn vor. Es versteht sich von selbst, daß Zeitlohn überall da angewendet werden muß, wo eine Kontrolle nach einzelnen Stücken nicht möglich ist, oder wo andererseits der ganze Fortgang des gesamten Arbeitsprozesses von der steten Anwesenheit des Büglers abhängig ist. Aus diesen Gründen ist also zunächst der Vorbügler stets auf Zeitlohn gestellt. Ferner muß Zeitlohn selbstverständlich Platz greifen, wo das Bügeln in Verbindung mit anderen Funktionen ausgeübt wird, so wenn, wie vorerwähnt, der Bügler

gleichzeitig als Stepper fungiert; des weiteren da, wo, wie es vielfach Brauch ist, der Bügler beim Abkliefen und Holen der Sachen im Konfektionshause Hilfe zu leisten hat.

Beim Ab- oder Façonbügeln kommen schon mehrfach Stücklöhne vor und scheinen sich namentlich in neuerer Zeit einzubürgern. — Eine nach meinem Empfinden nicht sehr vornehme Art der Entlohnung, die sowohl nach meinen eigenen Informationen, wie nach den Erhebungen der Reichskommission für Arbeiterstatistik nicht selten ist, ist die, daß der Façonbügler an sich auf Zeitlohn steht, aber auf Stücklohn gestellt wird, sobald der Arbeitsdrang wächst und Überstunden gemacht werden müssen. Auf diese Weise wird innerhalb derselben Zeit, natürlich auf Kosten der Gesundheit des Büglers, unverhältnismäßig mehr geleistet als bei weiter bestehender Zeitlohnung, während der Meister natürlich effektiv weniger Lohn zahlt, als wenn die gleiche Arbeitsmenge gegen Zeitlohn hätte bewältigt werden müssen. Accordlohn ist Mordlohn sagt der Bügler. Stücklohn beim Façonbügeln ist namentlich in der Hofen- und Westenbranche verbreitet (vgl. die beiden Beispiele über das Einkommen der Zwischenmeister im vorigen Kapitel). So bekommen z. B. Hofenbügler, je nach der Qualität des Stoffes 5—25 Pfennig pro Stück. Die Stücklöhne für die Westenbügler bewegen sich in gleicher Höhe. — Wo die Bügler auf Zeitlohn gestellt sind, ist die Löhnung in der niederen Herrenkonfektion die geringste. Hier begegnen wir schon Wochenlöhnen von 15 Mk. und die höchsten Löhne werden 24 Mk. meines Erachtens kaum übersteigen. Erheblich besser gestaltet sich das Einkommen bei der Damenkonfektion und der besseren Herren- und Knabenkonfektion. Hier sind 18 Mk. Minimallöhne, die sehr selten vorkommen, während der Durchschnittslohn 24 Mk. beträgt und während der Hochsaison auch Wochen-einnahmen bis zu 30 und 35 Mk. nicht selten sind.

Noch einer weiteren Gruppe von Specialarbeitern unter den Werkstattarbeitern müssen wir an dieser Stelle gedenken, die Specialarbeiter durchaus mehr dem Namen als der Sache nach sind. Es sind die sogenannten Stepper. Wie schon früher dargelegt, ist die Funktion des Steppens vielfach als eine besondere abgezweigt, und in manchen Werkstätten der Herrenkonfektion werden besondere Arbeiter mit dieser Funktion betraut. Auch in der Damenkonfektion kommen Stepper vor, obwohl es hier häufiger ist, daß diese Funktion von weiblichen Arbeitskräften verrichtet wird.

Über die Verhältnisse der Stepper gilt durchweg, was über die der Werkstattarbeiter gesagt ist. Sie stehen sowohl in Stücklohn, wie auch in Zeitlohn. Wenn sie in Zeitlohn stehen, pflegen sie einen Wochenlohn von 18—20 Mk. zu erhalten, bei Stücklohn stehen sie sich um einige Mark

besser. Auch hier kommt es wohl vor, wie beim Bügler, daß bei starkem Arbeitsdrang der Meister aus Opportunitätsgründen vom Zeitlohn zum Stücklohn überzugehen sucht.

Als dritte männliche Arbeitergruppe finden wir in der Konfektion die mit dem Namen Schneidergesellen, Schneider oder Arbeiter bezeichnete größte Gruppe, die die verschiedensten Funktionen wahrnimmt.

Wie schon bei der Darstellung des Produktionsprozesses dargethan wurde, sind sie ausschließlich in der Herrenkonfektion und hier wiederum fast nur in der Jackett-, Rock- und Paletotbranche thätig. Wir müssen unterscheiden zwischen Werkstellarbeitern, die meist Schneidergesellen heißen, und Heimarbeitern, die in der Regel kurzweg Schneider genannt werden.

Die Werkstattarbeiter, soweit sie nicht eine der vorher behandelten Ausnahmepositionen einnehmen, sind mit verschwindenden Ausnahmen unverheiratet. Wir finden unter ihnen sowohl Zeitlöhner wie Stücklöhner. Die Zeitlöhner sind in der Regel diejenigen, die mehr gelernt haben und besser befähigt sind und deswegen zu den subtiler auszuführenden Arbeiten an den Stücken besserer Qualität verwendet werden. Naturgemäß liegt es hier im Interesse des Meisters, durch Zeitlöhne gute Arbeit herbeizuführen und nicht durch Stücklöhne zur Schleuderarbeit zu verführen. Bei allen weniger befähigten Arbeitern aber und auch bei den geschickteren, denen der nötige Trieb fehlt, tritt Stücklohn an Stelle des Zeitlohns.

Über Arbeitslohn und Arbeitszeit bei den Schneidergesellen in der Herrenkonfektion haben wir außerordentlich exakte Angaben in den Erhebungen des Berliner Einigungsamtes. Danach erhielten von 41 Jackettarbeitern der Herrenkonfektion einen Wochenlohn

bis 15	15—20	20—25	über 25 Mk. brutto
11	21	8	1 Arbeiter.

Speziellere Berechnungen liefert die folgende Tabelle des Berliner Einigungsamtes über 23 Zeitlohnarbeiter auf Paletots, Röcke und Jacketts. Für dieselben betrug

(Siehe Tabelle S. 222.)

Es erhielt also von diesen 23 Zeitlöhnern der Mann einen durchschnittlichen Wochenlohn von 17,70 Mk., von denen 0,49 Mk. Unkosten abgehen, so daß ein Nettowochenverdienst von 17,21 Mk. übrig bliebe. Von den 23 Arbeitern haben 1:10, 1:11, 11:12, 5:13, 2:14 und 3:15 Stunden pro Tag gearbeitet, so daß sich eine durchschnittliche Arbeitszeit von $12\frac{2}{3}$ Stunden pro Tag herausstellt, das ist bei einem Durchschnittswochenverdienst von 17,21 Mk. ein Verdienst von 22,6 Pfg. pro Stunde.

Laufende Nr.	Die Dauer der täglichen Arbeitszeit Stunden	Der Brutto- wochen- verdienst Mk.	Die Unkosten Mk.	Der Nettowochen- verdienst Mk.
	1	2	3	4
1	11	12	0,51	11,49
2	10	14	0,51	13,49
3	13	15	0,51	14,49
4	15	15	0,48	14,52
5	15	15	0,48	14,52
6	12	15	0,32	14,68
7	12	15	0,32	14,68
8	12	16	0,51	15,49
9	12	17	0,51	16,49
10	13	18	0,51	17,49
11	12	18	0,51	17,49
12	12	18	0,51	17,49
13	12	18	0,51	17,49
14	12	18	0,51	17,49
15	12	18	0,51	17,49
16	14	18	0,47	17,53
17	13	19	0,51	18,49
18	15	19	0,51	18,49
19	14	20	0,47	19,53
20	13	21	0,51	20,49
21	12	21	0,51	20,49
22	12	23	0,51	22,49
23	13	24	0,51	23,49
Sa. Durchschnittl.	291 12 ² / ₃	407 17,69	11,21 0,48	395,79 17,21 pro Person und Woche

Über dieselben Fragen giebt bezüglich der Stücklöhner die folgende, die Angaben von 30 Arbeitern umfassende, Tabelle Aufschluß.

(Siehe Tabelle S. 223.)

Diese 30 Stücklöhner verdienen demnach durchschnittlich pro Woche 17,03 Mk. brutto. Von diesen 17,03 Mk. gehen pro Mann 1,63 Mk. Unkosten ab, so daß ein Nettoverdienst pro Mann und Woche von 15,40 Mark übrig bleibt. Von den 30 Arbeitern, auf die sich diese Angaben beziehen, arbeiteten 8:12, 10:13, 5:14 und 7:15 Stunden täglich, so daß sich eine Durchschnittsarbeitszeit pro Tag von 12¹/₂ Stunden oder 80 Stunden pro Woche ergibt. Bei einem Nettoverdienst von 15,40 Mk. giebt das für die Arbeitsstunde einen Verdienst von 19¹/₄ Pf. Stellen wir die Ergebnisse zusammen, so finden wir

	pro Woche			tägliche Arbeitszeit	Stunden- verdienst
	Bruttolohn	Unkosten	Nettoverdienst		
bei den Zeitlöhnern	17,70 Mk.	0,49 Mk.	17,21 Mk.	12,66 St.	22,6 Pf.
bei den Stücklöhnern	17,03 =	1,63 =	15,40 =	12,5 =	19,25 =

30 Werkstattarbeiter der Berliner Herren- und Knabenkonfektion auf Stücklohn:

Laufende Nr.	Dauer der täglichen Arbeitszeit	Brutto- wochen- verdienst	Unkosten	Nettowochen- verdienst
	Stunden	Mk.	Mk.	Mk.
	1	2	3	4
1	13	11	1,02	9,98
2	12	14	2,46	11,54
3	12	13	1,22	11,78
4	13	14	2,18	11,82
5	13	14	2,18	11,82
6	13	13	1,08	11,92
7	12	14	1,58	12,42
8	12	15	1,78	13,22
9	13	15	1,52	13,48
10	14	15	1,50	13,50
11	13	15	1,47	13,53
12	15	16	2,08	13,92
13	15	15	0,98	14,02
14	12	16	1,95	14,05
15	15	16	1,08	14,92
16	15	16	0,77	15,23
17	13	18	2,02	15,98
18	12	18	1,78	16,22
19	13	18	1,67	16,33
20	14	18	1,57	16,43
21	15	18	1,22	16,78
22	14	18	1,11	16,89
23	13	18	0,98	17,02
24	12	20	1,78	18,22
25	14	20	1,67	18,33
26	14	20	0,95	19,05
27	13	22	2,12	19,88
28	15	24	2,82	21,18
29	12	23	1,75	21,25
30	15	24	2,45	21,55

Leider fehlen bei den Publikationen des Einigungsamtes Angaben über die sonstigen Verhältnisse der Arbeiter. So erfährt man nichts über ihren Familienstand, über ihr Alter, ihr Herkommen, ihre Wohnungen zc. Es läßt sich aber wohl annehmen, daß die hier vernommenen Arbeiter durchweg unverheiratet waren und in Schlafstelle wohnten.

Neben dieser Form der Arbeiterverhältnisse kommt noch, wie schon in einem der früheren Kapitel erwähnt, eine andere Form vor, in der bis zu einem gewissen Grade Naturallöhnung Platz greift, daß nämlich die Gesellen in Kost und Logis beim Meister sind. Sie schlafen in diesen Fällen in der

Regel in der Werkstelle. Der Wochenlohn beträgt dann 6—8 oder 9 Mk., er kann in günstigen Verhältnissen auch wohl bis auf 12 Mk., aber wohl kaum jemals darüber hinaus steigen. Das Auftreten dieser Löhnungsform häuft sich in den Zeiten der Hochsaison, wenn die Meister zu Hilfe nehmen, was sie nur irgend bekommen können und gleichzeitig möglichst weite Ausdehnung der Arbeitszeit wünschen. Da kommt es denn wohl heute noch vor, daß bei mehreren Auflagen von der Meistersfrau gekochten Kaffees bis in die späteste Nacht hinein in der Werkstelle gearbeitet wird. Es folgt dann eine kurze Ruhe in den dumpfigen Räumen, unter Umständen sogar auf den in der Werkstelle lagernden Stoffballen, und in der frühesten Morgenstunde treibt der Meister wieder an die Arbeit.

Um über die sonstigen Verhältnisse der großen Gruppe der Werkstellenarbeiter einigen Aufschluß zu geben, habe ich aus möglichst vollständig ausgefüllten Fragebogen sechs herausgesucht, die in ihrer Zusammenstellung die vorhandenen Typen unter den Werkstatarbeitern, soweit eben bei dem fließenden Charakter des ganzen Gewerbes von Typen die Rede sein kann, zur Erscheinung bringen werden.

(Siehe Tabellen S. 226 und 227.)

Der geringe Umfang der Tabelle erübrigt eigentlich, irgendwelche Erläuterungen dazu zu geben. Ich will nur auf einiges hindeuten. Erstensmal, daß diese 6 Schneidergesellen, wie überhaupt die weitaus meisten Schneidergesellen in der Konfektion, nicht geborene Berliner, sondern von auswärts zugewandert sind. Bemerkenswert ist des weiteren, daß das Zuwanderungsjahr mit einer einzigen Ausnahme über dem 14. Lebensjahre liegt, also in eine Zeit fällt, wo die betreffende Persönlichkeit bereits ein Selbstbestimmungsrecht übte, der Betreffende ist also nicht mit seinen Eltern, sondern als Lehrling bzw. Geselle nach Berlin zugezogen. Weiter geht aus der Zusammenstellung hervor, daß die männlichen Werkstatarbeiter durchweg gelernte Schneider, und, wie schon oben erwähnt, ledig sind. Die Preise, die sie für ihre Schlafstellen zahlen, schwanken zwischen 6 und 12 Mk. und die Zahl der Personen, mit denen sie ihre Schlafstelle teilen müssen, bewegt sich zwischen 0—6.

Auffallende Verschiedenheiten zeigen die gezahlten Stücklöhne. Wir finden, daß Jacketts für 1,25 Mk. bis 1,50 Mk. und andererseits solche bis zu 5 und 6 Mk. und Gehröcke sogar bis 7,50 Mk. gearbeitet werden. Aber wir sehen auch aus den in Spalte 17 gemachten Angaben und aus der Zahl der Arbeiter in Spalte 32, daß es bei den hohen Löhnen sich um Arbeiter aus einer Werkstatt handelt, wie sie oben Seite 175 charakterisiert

wurde, in der Sachen der verschiedensten Art, in Sonderheit aber auch Maßsachen, gefertigt werden.

Die Lohnschwankungen nach der Saison und die Gestaltung der Saison selbst mit ihrer Einwirkung auf die Steigerung und Verringerung der Arbeit brauchen wir nicht zu besprechen. Desgleichen erübrigt sich eine Erörterung der Arbeitszeit im Anschluß an die vorstehende Tabelle. Interessant sind aber wieder die Angaben in Spalte 29—37, die uns in Verbindung mit den gezahlten Arbeitslöhnen die verschiedenen Typen unter den Werkstellen vor Augen führen. Nr. 1 und 2 sind Werkstellen niederen und mittleren Genres, in denen relativ schnell gearbeitet werden muß und bei denen der Meister vermutlich ein außerordentlich kärgliches Leben fristet. Ähnlich ist es bei Nr. 3, wo wir es vielleicht mit einer Zwischenmeisterwerkstatt zweiten Grades zu thun haben, in der der Meister nur mit einem einzigen angenommenen Gesellen arbeitet und wahrscheinlich seinerseits erst wieder von einem anderen Zwischenmeister abhängig ist. Vermunderlich ist in diesem Falle, daß der Geselle nicht beim Meister schläft. Die Nummern 4 und 6 weichen nicht erheblich von den ersten beiden Typen ab, nur zeichnet sich 4 durch Herstellung besserer Qualitäten aus, während Nr. 5, wie schon erwähnt, eine der gutgeleiteten großen Werkstätten ist, in denen hohe Löhne gezahlt werden und Qualitätsware hergestellt wird. Vor allem ist aber typisch bei den Angaben über die Arbeitergenossenschaft, daß alle Specialarbeiter, wie Zuschneider, Bügler, Stepper und alle weiblichen Arbeitskräfte ausfallen. Damit ist aber nicht gesagt, daß jeder Arbeiter sein Stück von A bis Z fertig macht, sondern es ist nur gesagt, daß jeder Arbeiter zu allen Arbeiten herangezogen wird. Es ist also wohl möglich, und sogar richtig, daß je nach den herzustellenden Produkten und je nach der herzustellenden Arbeitsmenge beliebig Arbeitszerlegung eingeführt wird. Nur bei Nr. 5 ist anzunehmen, daß die einzelnen Stücke von demselben Arbeiter fix und fertig hergestellt werden. Die Spalten 38—40 über die Räume der Werkstätte und die Angaben in Spalte 41 über die Lohnzahlungen bedürfen keiner Erläuterung.

Neben der Werkstattarbeit ist, wie schon in den früheren Kapiteln mehrfach erwähnt, in der Sackett-, Rock- und Paletotbranche der Herrenkonfektion die männliche Heimarbeit sehr verbreitet. Die Heimarbeiter sind durchweg verheiratet und arbeiten mit Unterstützung der Frau, halten vielfach wohl auch einen Gesellen, wie Nr. 3 der vorigen Zusammenstellung zeigt, und werden auf diese Weise zu kleinen Zwischenmeistern zweiten Grades.

Über die Einkommensverhältnisse der Heimarbeiter hat gleichfalls das Einigungsamt umfassende Erhebungen angestellt. Allerdings beziehen sich

Werkstättenarbeiter (männl.) der Herrenkonfektion.

Nr.	Alter (Jahre)	G e i m a t		Nach Berlin zugezogen im Alter von		Früherer Beruf	Familienstand	W o h n u n g		
		unter 14 Jahr	über 14 Jahre	unter 14 Jahr	über 14 Jahre			↳. Eigene Wohnung	Preis pro Monat Mk.	Zahl der Personen, mit denen das Zimmer geteilt wird
1				3	4		6	7	8	9
32				—	24	Schneider	ledig	↳.	10	1
25				—	20	"	"	"	7	—
27				—	24	"	"	"	8	—
4				—	18	"	"	"	8	1
20				13	—	"	"	"	12	—
21				—	19	"	"	"	6	6

Nr.	S t ü c k l ö h n e i n M a r k				Anzahl der Stücke, welche wöchentlich durchschnittlich angefertigt werden		B e m e r k u n g e n	
	Saifetts	Rocksaifetts	Gebrüde	Soifen	Westen	Patetots		
10	10	11	12	13	14	15	16	17
1	1,75—2	2—2,50	3,25	—	—	2,75	9 Saifetts	—
2	1,50	—	—	—	—	—	6	Konfektionsfäden
3	1,75	2,75	3,25	0,35	0,55—0,60	2,75	{ Große Stücke 8—10 } { Soifen und Westen 15—18 }	—
4	2—3	2,80	3,50	—	—	3—3,50	7—8 Stück	—
4	4,25—5,—	6,—	6,50—7,50	—	—	3—3,50	5 Stück	Sachen mit vorheriger Anprobe
6	1,25—1,75	1,25—1,75	—	—	—	—	12 Stück	Lagerfäden

Nr.	Wochenverdienst in M.			Saison nach Jahreszeiten					Arbeitszeit in der Werkstätte		Arbeitszeit zu Hause	
	höchster	mittlerer	geringster	Höhe		Mittel-G.	schwache G.	arbeitslos	von bis	Stunden	von bis	Stunden
				Hoch-Saison	Frühjahr							
	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	
1	27	14	11	?	stets Arbeit	?	?	7-8	13	—	—	
2	9	—	—	?	?	?	?	7-9	14	—	—	
3	25	18	10	?	8.-22. Dezember	?	?	7-9	14	—	—	
4	15	15	unte unter 15	?	stets volle Arbeit	?	?	7-9	14	—	—	
5	20	20	16	?	Arbeit mittelmäßig	?	?	7-8	13	—	—	
6	—	20	—	?	stets volle Arbeit	?	?	7-10	15	—	—	

Nr.	Arbeitsgenossenschaft in der Werkstätte						Werkstätte			Lohn-Zahl-termine			
	Männliche			Weibliche			Zahl der Män-ner	Zahl der Arbeiter	Zahl der Wöb-ner				
	Zu-schneider	Stegger	Arbeiter	Zufüh-nerin	Steggerin	Einrich-terin					Arbei-terin		
	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
1	—	—	—	4	—	—	—	—	—	1	4	?	?
2	—	—	—	4	—	—	—	—	—	1	4	1	1
3	—	—	—	1	—	—	—	—	—	1	1	?	?
4	—	—	—	3	—	—	—	—	—	1	3	?	?
5	—	—	—	16	—	—	—	—	—	4	16	?	?
6	—	—	—	7	—	—	—	—	—	1	7	?	?

15*

diese nur auf Heimarbeiter, die direkt nur für Konfektionäre arbeiten, also wohl überwiegend für Detailgeschäfte, nicht für Engrosgeschäfte thätig sind; denn, wie wir gesehen haben, pflegen die Engrosgeschäfte mit einzelnen Arbeitern der Regel nach sich nicht einzulassen. Die vom Einigungsamt vernommenen Heimarbeiter verdienen mit ihren Frauen bezw. Hilfsarbeitern im Durchschnitt wöchentlich 25,84 Mk. brutto. Die Unkosten betragen im Durchschnitt 5,59 Mk., so daß pro Schneider ein Nettoverdienst von 20,25 Mk. verbleibe.

Die Arbeitszeit betrug bei 1 von den 28 vernommenen Heimarbeitern 10 Stunden, bei 7:12, bei 4:13, bei 5:14, bei 4:15, bei 4:16, bei 2:17 und bei 1:18 Stunden. Bei einem durchschnittlichen Wochenverdienst von 20,25 Mk. und einer durchschnittlichen täglichen Arbeitszeit von 14 Stunden ergibt sich für die Arbeitsstunde ein Verdienst von 24 Pf. Im einzelnen machten die Arbeiter folgende Angaben:

(Siehe Tabelle S. 229.)

Wir müssen hier bedenken, daß es sich nicht um eine allein arbeitende Persönlichkeit handelt, sondern daß überall eine Hilfsperson mit einzurechnen ist. Das Einigungsamt glaubte auf diese zum mindesten $\frac{1}{4}$ des Gesamtverdienstes abrechnen zu sollen. Ich halte die Abrechnung von $\frac{1}{4}$ des Arbeitsverdienstes noch für zu gering, will jedoch der Annahme des Einigungsamtes folgen. Es würde dann für die Thätigkeit des Schneiders ein Verdienst von 18 Pf. pro Stunde bleiben.

Vergleichen wir nun die Verhältnisse bei den Zeitlohn- und Stücklohnarbeitern in den Werkstellen mit den Einkommensverhältnissen der Heimarbeiter, so ergibt sich, daß die Unkosten bei den Heimarbeitern am größten, bei den Zeitlohnarbeitern in der Werkstätte am geringsten sind, während die Stücklohnarbeiter der Werkstellen zwischen beiden die Mitte halten. Im gerade umgekehrten Verhältnis dazu steht der Nettogewinn. Der Verdienst des selbständigen Heimarbeiters beträgt nur 18 Pf. pro Stunde, während der des Stücklohnarbeiters der Werkstätte $19\frac{1}{4}$ Pf. und der des Zeitlohnarbeiters der Werkstätte 22,6 Pf. pro Stunde beträgt.

Bedenken wir nun, daß die Angaben über die Heimarbeiter sich, wie gesagt, durchweg auf solche beziehen, die direkt für die Konfektionsgeschäfte arbeiten, so erhellt daraus, daß diejenigen Heimarbeiter, welche ihrerseits vom Zwischenmeister abhängig sind, erheblich schlechter gestellt sein müssen. Ich erwähnte am Eingang dieses Kapitels, daß mir eine außerordentliche Fülle von Einzelangaben gerade über diesen Punkt zugegangen sind. Ich will hier nur eins erwähnen aus diesen Beispielen, dessen Richtigkeit sich

ohne weiteres erweisen ließ, daß nämlich in einem Fall für einen ganzen Männeranzug allergeringster Qualität 60 Pf. Arbeitslohn gezahlt wurden.

Einkommensverhältnisse und Arbeitszeit von 28 Heimarbeitern der Herrenkonfektion, die mit ihren Frauen direkt für Konfektionäre arbeiten.

Anzahl	Lohn Mk.	Unkosten Mk.	Nettoverdienst Mk.	Arbeitszeit in Stunden	
				pro Tag	pro Woche
1	2	3	4	5	6
1	15,—	2,60	12,40	12	72
1	18,—	4,20	13,80	15	90
1	18,—	2,05	15,95	13	78
1	20,—	6,65	13,35	13	78
1	20,—	7,—	13,—	14	84
1	20,—	5,95	14,05	12	72
1	20,—	5,80	14,20	12	72
1	20,—	5,85	14,15	12	72
1	21,—	2,85	18,15	12	72
1	21,—	3,20	17,80	15	90
1	22,50	6,75	15,75	14	84
1	22,50	3,20	19,30	12	72
1	23,—	7,40	15,60	10	60
1	24,—	4,70	19,30	15	90
1	25,—	6,50	18,50	18	108
1	26,—	6,20	19,80	13	78
1	27,—	3,60	23,40	13	78
1	27,—	10,05	16,95	16	96
1	27,—	7,—	20,—	16	96
1	29,—	6,95	22,05	14	84
1	30,—	4,90	25,10	16	96
1	30,—	7,83	22,17	15	90
1	33,—	6,80	26,20	12	72
1	34,—	2,60	31,40	14	84
1	35,—	7,—	28,—	17	102
1	35,—	8,—	27,—	16	96
1	35,50	6,35	29,15	14	84
1	45,—	4,60	40,40	17	102
Sa. 28	723,50	156,58	566,92	392	2352
Durchschnitt } 1	25,84	5,59	20,25	14	84

Bestimmte statistische Angaben über die sonstigen Verhältnisse der Heimarbeiter zu machen, ist nicht möglich, da es keinen Weg giebt, an sie heranzukommen. Wir wissen nur, daß sie sich rekrutieren aus den ehemaligen Werkstattarbeitern, die durch Heirat zu einer eigenen Wohnung und zu einer weiblichen Hilfskraft gekommen sind und es nun bequemer und gewinnbringender finden, zu Hause mit der Frau als allein in der Werkstatt zu

arbeiten, Gewinnbringender wird die Arbeit nur dadurch, daß die Gesamteinnahme steigt. Die Einträglichkeit der Arbeit an sich sinkt dagegen, wie wir aus dem vorstehenden Vergleich entnommen haben.

Achter Abschnitt.

Arbeitslöhne und Arbeitszeit der weiblichen Arbeiter.

Wir kommen nun zu der großen Gruppe der weiblichen Arbeitskräfte, die sich in Werkstätten- und Heimarbeiterinnen teilen, innerhalb deren dann wieder einerseits nach den verschiedenen Zweigen der Konfektion, andererseits nach den den einzelnen Arbeiterinnen zufallenden Teilarbeiten, Untergruppen zu unterscheiden sein werden; doch nur in dem Umfange, den die Darstellung fordert; denn es kann nicht der Zweck dieser Arbeit sein, all diese einzelnen Untergruppen, insbesondere die durch eine mehr oder minder ausgebildete Arbeitszerlegung hervorgerufenen verschiedenen Arbeiterkategorien hinsichtlich aller für ihre Positionen in Betracht kommenden Gesichtspunkte einzeln zu betrachten. Ein derartiges Eingehen würde ins unendlich Breite führen und eine große Zahl von Wiederholungen veranlassen. Es wird hier genügen, zunächst einen Blick auf die Einkommensverhältnisse zu werfen und da etwaiger Verschiedenheiten zu gedenken, soweit solche nach Zweigen oder Einzelverrichtungen vorhanden sind, die sonstigen sozialen und wirtschaftlichen Verhältnisse der weiblichen Arbeiterschaft aber zusammenfassend zu besprechen. Soweit bei diesen bemerkenswerte Unterschiede zwischen einzelnen Gruppen vorkommen, können diese im Laufe der Darstellung Erwähnung finden, ohne daß die betreffende Gruppe deswegen gänzlich gesondert zu besprechen wäre.

Über die Einkommensverhältnisse der Konfektionsarbeiterinnen ist seit dem großen Berliner Streik vom Jahre 1896 soviel publiziert worden, daß ich mich hier auf eine ganz kurzfristige Behandlung dieser Frage beschränke. Neben den von mir gesammelten Daten findet sich ein reichhaltiges Material teils in den Veröffentlichungen des Berliner Einigungsamtes, teils in denen der Reichskommission für Arbeiterstatistik.

Abgesehen von dem Vorkommen weiblicher Arbeitskräfte in der Rock- und Jackettbranche, das aber nicht bedeutend ist, werden wir zwischen den Arbeiterinnen in der Hosenbranche, in der Westenbranche, in der Knabenkonfektion und in der Damen- und Mädchenmäntelkonfektion unterscheiden müssen, die sich ihrerseits dann wieder fast regelmäßig in Werkstatt- und Heimarbeiterinnen teilen. Als besondere durch die Arbeitszerlegung hervor-

gerufene Gruppen werden wir aus ihnen nur die Stepperinnen und Einrichtnerinnen auszuscheiden haben; Liefermädchen, Knopflochmacherinnen und Verknöpferinnen kommen weniger häufig vor. Wir wollen die Lohnverhältnisse dieser meist in Zeitlohn stehenden Kategorien gleich vorweg betrachten.

Die Stepperinnen erhalten in der Damenkonfektion Zeitlöhne, die meist Wochenlöhne sind aber nach der Saison schwanken. So finden wir in der Tabelle I am Schluß dieses Kapitels eine Stepperin, die je nach der Saison 6, 9 und 12 Mk. Wochenlohn erhält. Andere von mir vernommene gaben 5—7 und 10 Mk. auch 3—5 und 8 Mk. an. Eine andere gleichfalls in der Tabelle aufgeführte dagegen erhält gleichmäßig 8,50 Mk. pro Woche. Eine andere Art der Zeitlöhnung ist die, bei abflauender Saison vom Tage- bzw. Wochenlohn zum Stundenlohn überzugehen. Es werden dann 15—20 Pf. pro Stunde gezahlt. In Zeiten der Hochsaison kann man 10—12 Mk. als Durchschnittsverdienst einer Stepperin annehmen, auch Löhne bis zu 15 Mk. kommen vor.

Minder gut gestellt sind die Stepperinnen in der Hosen- und Westenbranche. Hier sind 8—10 Mk. die Durchschnittslöhne der Hochsaison und 12 Mk. ist schon ein erheblicher Verdienst. Man muß aber berücksichtigen, daß in diesen Zweigen der Konfektion die Beschäftigung eine gleichmäßigere ist.

Neben dem Zeitlohn hat in der Hosen- und besonders, wie wir weiter unten sehen werden, in der Westenbranche bereits die Stücklöhnung in erheblichem Umfang auch für die Stepperinnen Eingang gefunden.

Die Stepperinnen nehmen keine Arbeit mit nach Haus, machen aber zu Zeiten großen Arbeitsandranges Überstunden in der Werkstätte.

Die Liefermädchen und Einrichtnerinnen stehen in Zeitlohn und erhalten etwa dieselben Löhne, wie die Stepperinnen der Damenkonfektion, doch kommen hier Löhne bis zu 18 Mk. vor.

Die Knopflocharbeiterinnen arbeiten ebenso wie die Verknöpferinnen meist in Stücklohn. Die ersteren kommen auf dieselben oder auch wohl höhere Löhne, wie die Accordstepperinnen, also bis zu 15 und vielleicht hier und da noch mehr Mark. Die Verknöpferinnen verdienen meist ebensoviel wie die übrigen Handnäherinnen.

So außerordentlich wertvolles Material die Publikationen des Berliner Einigungsamtes enthalten, so halten sie doch nicht überall mit der wünschenswerten Bestimmtheit Werkstatt- und Heimarbeiterinnen auseinander. Dies tritt namentlich hervor bei den Mitteilungen über die Hosen- und Westenbranche. Wir haben aber schon in einem früheren Kapitel gesehen, daß in

der Hofenbranche die Werkstättarbeit nur sehr wenig verbreitet ist, während die Heimarbeit das Gebiet fast ausschließlich beherrscht. Auch in der Westenbranche ist es ähnlich, wiewgleich hier die Werkstättarbeit einen etwas größeren Raum einnimmt. Wir werden also nicht fehl gehen, wenn wir annehmen — auch der kurze, die statistischen Angaben des Einigungsamtes begleitende Text bestätigt diese Vermutung —, daß die Angaben über die Hofennäherinnen sich ausschließlich oder doch mit verschwindenden Ausnahmen auf Heimarbeiterinnen beziehen¹.

Wir haben Angaben von 43 Handnäherinnen und 41 Maschinennäherinnen der Hofenbranche. Die Lohnverhältnisse der 43 Arbeiterinnen der ersten Kategorie, also der Handnäherinnen waren folgende:

Zahl der Arbeiterinnen	Bruttowochenverdienst Mk.	Unkosten Mk.	Nettowochenverdienst Mk.	Zahl der Arbeiterinnen	Bruttowochenverdienst Mk.	Unkosten Mk.	Nettowochenverdienst Mk.
1	2,50	0,20	2,30	9	7,00	0,70	6,30
1	3,00	0,32	2,68	6	8,00	0,70	7,30
2	3,85	0,32	3,53	1	8,70	0,82	7,88
1	4,00	0,45	3,55	6	9,00	0,85	8,15
3	4,20	0,42	3,78	1	10,00	1,02	8,98
1	4,50	0,45	4,05	1	11,00	1,02	9,98
5	5,00	0,57	4,43	3	12,00	1,20	10,80
2	6,00	0,72	5,28				

Zusammen verdienen diese 43 Arbeiterinnen wöchentlich 302 Mk., die Einzelne hatte also einen durchschnittlichen Bruttowochenverdienst von 7,02 Mk. Von dem Gesamtbruttoverdienst gehen 29,67 Mk. an Unkosten ab, d. h. pro Person 0,69 Mk., bleibt mithin ein Gesamtnettoverdienst von 272,33 Mk. oder 6,33 Mk. pro Person.

Die 41 Maschinennäherinnen der Hofenbranche machten über ihre Lohnverhältnisse folgende Angaben:

(Siehe Tabelle S. 233 oben.)

Die 41 Näherinnen verdienen also wöchentlich zusammen 465,50 Mk., also pro Person 11,36 Mk. Es entstanden ihnen Unkosten im Gesamtbetrage von 67,90 Mk., pro Person also 1,66 Mk., so daß ihnen ein Nettoverdienst von insgesamt 396,60 Mk. oder pro Person 9,70 Mk. pro Woche verblieb.

Je nach ihrer Arbeitszeit und Fertigkeit in der Herstellung haben diese 84 Arbeiterinnen 12—100 Paar Hofen pro Woche geliefert. — Eine

¹ Sociale Praxis V, S. 816 (der Zeitverlust beim Abliefern beträgt 2—12, auch 18 Stunden pro Woche).

Zahl der Arbeiterinnen	Bruttowochenverdienst Mk.	Unkosten Mk.	Nettowochenverdienst Mk.	Zahl der Arbeiterinnen	Bruttowochenverdienst Mk.	Unkosten Mk.	Nettowochenverdienst Mk.
10	7,50	1,25	6,25	1	14,00	2,10	11,90
4	9,00	1,30	7,70	1	15,00	2,20	12,80
3	10,50	1,35	9,15	2	16,00	2,40	13,60
3	11,00	1,45	9,55	2	18,00	2,70	15,30
9	12,00	1,65	10,35	1	20,00	3,20	16,80
5	13,00	1,85	11,15				

Maschinennäherin brauchte im Durchschnitt 1—1½ Stunden zur Herstellung einer Hose, eine Handnäherin 1½—2 Stunden. Wenn nun auch der Maschinennäherin etwas größere Unkosten, durch die Abnutzung der Maschine, sowie die Aufwendungen für Schmieröl und Nadeln entstehen, so können diese doch die außerordentliche Ungleichheit in der Entlohnung, die durch die verschieden lange Zeit entsteht, die Stepperinnen und Handnäherinnen auf die Fertigstellung einer Hose verwenden müssen, nicht aufwiegen.

In der Westenbranche kommt die Werkstattarbeit schon mehr zum Durchbruch. Das geht auch daraus hervor, daß unter den 63 vom Einigungsamt vernommenen Arbeiterinnen 31 Zeitlohnarbeiterinnen sich befinden. Das sind also, wie wir bei Besprechung des Produktionsprozesses gesehen haben, die in Zeitlohn arbeitenden Maschinennäherinnen in den Werkstätten. Die Zeitlöhnerinnen erhielten einen Wochenlohn von 7—18 Mk.

Die 32 Accordlöhnerinnen, in denen wir nur zum Teil Heimarbeiterinnen vermuten dürfen, machten über ihre Einkommensverhältnisse folgende Angaben:

Zahl der Arbeiterinnen	Bruttowochenverdienst Mk.	Unkosten Mk.	Nettowochenverdienst Mk.	Zahl der Arbeiterinnen	Bruttowochenverdienst Mk.	Unkosten Mk.	Nettowochenverdienst Mk.
1	4,50	0,30	4,20	4	16,00	2,30	13,70
4	8,00	1,22	6,78	2	18,00	2,45	15,55
4	10,00	1,70	8,30	1	20,00	2,90	17,10
3	12,00	1,80	10,20	1	22,00	3,10	19,40
2	13,00	1,90	11,10	3	24,00	3,45	20,55
1	14,00	2,10	11,90	1	25,50	3,90	21,60
5	15,00	2,25	12,75				

Sie verdienten im ganzen also 467,50 Mk. brutto, von denen 68,88 Mark an Unkosten abgingen, so daß ein Nettoverdienst von 398,62 Mk.

bleibt. Das gibt im Durchschnitt pro Person 14,61 Mk. Bruttoverdienst, 2,15 Mk. Unkosten und 12,46 Mk. Nettoverdienst.

In der Knabenkonfektion finden wir die Scheidung zwischen Werkstatt- und Heimarbeiterinnen klar durchgeführt. Die folgenden 18 Werkstattarbeiterinnen in der Knabenkonfektion arbeiteten Knabenanzüge Nr. 1—6, d. h. für Knaben von 2—8 Jahren in Stücklohn (die Nr. 7—12 beziehen sich auf ein höheres Alter). Ihre Lohnverhältnisse waren, eine 13 stündige tägliche Arbeitszeit vorausgesetzt:

Laufende Nr.	Bruttowochenverdienst Mk.	Unkosten Mk.	Nettowochenverdienst Mk.	Laufende Nr.	Bruttowochenverdienst Mk.	Unkosten Mk.	Nettowochenverdienst Mk.
1	8,00	0,32	7,68	11	10,00	0,32	9,68
2	8,00	0,32	7,68	12	10,00	0,32	9,68
3	8,50	0,32	8,18	13	10,50	0,32	10,18
4	8,50	0,32	8,18	14	11,00	0,32	10,68
5	9,00	0,62	8,38	15	11,00	0,32	10,68
6	9,00	0,32	8,68	16	12,00	0,32	11,68
7	9,50	0,62	8,88	17	12,00	0,32	11,68
8	9,50	0,62	8,88	18	14,00	0,32	13,68
9	9,25	0,32	8,93				
10	10,00	0,57	9,43	Sa.	179,75	6,91	172,84

Das gibt einen wöchentlichen Bruttoverdienst von 9,98 Mk. pro Person, von dem nach Abzug von durchschnittlich 0,38 Mk. Unkosten 9,60 Mk. als Nettoverdienst bleiben.

Gruppiert man die Arbeiterinnen nach der Höhe ihres wöchentlichen Einkommens, so erhält man folgendes Bild. Es erhielten:

8,15 Mk.	6 Arbeiterinnen
9,25 =	6 =
10,50 =	3 =
11,68 =	2 =
13,68 =	1 Arbeiterin.

Für $\frac{2}{3}$ der Werkstattarbeiterinnen erreichte der Wochenverdienst also noch nicht die Höhe von 10 Mk., für $\frac{1}{3}$ blieb er gar unter 9 Mk.

Heimarbeiterinnen aus der Knabenkonfektion sind vom Berliner Einigungsamt 98 vernommen worden, die Knabenanzüge Nr. 1—12 arbeiteten. Im einzelnen waren die Bruttolöhne, die Unkosten und das Nettoeinkommen wie folgt:

Laufende Nr.	Bruttowochenverdienst Mk.	Unkosten Mk.	Nettowochenverdienst Mk.	Laufende Nr.	Bruttowochenverdienst Mk.	Unkosten Mk.	Nettowochenverdienst Mk.
1	3,50	0,85	2,65	51	8,00	1,44	6,56
2	4,00	0,90	3,10	52	8,00	1,40	6,60
3	4,50	1,30	3,20	53	9,00	2,13	6,87
4	4,50	1,18	3,32	54	8,50	1,63	6,87
5	4,50	0,88	3,62	55	8,50	1,53	6,97
6	4,75	0,90	3,85	56	8,50	1,48	7,02
7	4,45	0,55	3,90	57	8,50	1,40	7,10
8	5,00	1,02	3,98	58	8,00	0,90	7,10
9	5,00	0,90	4,10	59	8,50	1,33	7,17
10	5,00	0,90	4,10	60	8,50	1,32	7,18
11	5,50	1,33	4,17	61	8,50	1,32	7,18
12	5,50	1,10	4,40	62	8,50	1,15	7,35
13	5,50	1,00	4,50	63	8,50	1,10	7,40
14	5,75	1,18	4,57	64	8,50	1,10	7,40
15	6,00	1,38	4,62	65	8,75	1,30	7,45
16	6,00	1,30	4,70	66	9,00	1,50	7,50
17	6,00	1,23	4,77	67	9,00	1,25	7,75
18	6,50	1,73	4,77	68	9,50	1,73	7,77
19	6,00	1,20	4,80	69	9,50	1,68	7,82
20	6,00	1,05	4,95	70	9,50	1,68	7,82
21	7,00	1,90	5,10	71	9,00	1,00	8,00
22	6,00	0,90	5,10	72	9,50	1,35	8,15
23	6,25	1,05	5,20	73	10,00	1,73	8,27
24	6,50	1,30	5,20	74	10,25	1,93	8,32
25	6,00	0,70	5,30	75	10,00	1,60	8,40
26	6,50	1,20	5,30	76	9,50	1,10	8,40
27	6,50	1,20	5,30	77	10,50	2,05	8,45
28	6,50	1,12	5,38	78	10,00	1,40	8,60
29	6,50	1,10	5,40	79	11,00	2,17	8,83
30	6,50	1,10	5,40	80	10,25	1,38	8,87
31	6,50	1,05	5,45	81	10,00	1,05	8,95
32	7,35	1,88	5,47	82	10,75	1,70	9,05
33	7,00	1,38	5,62	83	10,50	1,05	9,45
34	7,00	1,15	5,85	84	11,00	1,40	9,60
35	9,00	3,13	5,87	85	11,00	1,30	9,70
36	7,00	1,10	5,90	86	11,25	1,48	9,77
37	7,00	1,10	5,90	87	12,00	2,17	9,83
38	7,00	1,05	5,95	88	11,00	1,10	9,90
39	7,00	1,05	5,95	89	11,00	0,97	10,03
40	7,50	1,43	6,07	90	12,00	1,60	10,40
41	7,00	0,90	6,10	91	12,00	1,20	10,80
42	7,00	0,90	6,10	92	12,00	1,14	10,86
43	7,25	1,10	6,15	93	12,50	1,47	11,03
44	7,25	1,05	6,20	94	13,00	1,11	11,89
45	7,50	1,10	6,40	95	14,50	1,80	12,70
46	7,50	1,10	6,40	96	14,90	1,73	13,17
47	7,50	1,08	6,42	97	16,00	2,53	13,47
48	8,00	1,50	6,50	98	21,00	1,70	19,30
49	8,50	2,00	6,50				
50	7,75	1,23	6,52				
				Sa.	815,45	130,31	685,14

Die Arbeiterinnen hatten danach ein wöchentliches Bruttoeinkommen von durchschnittlich 8,32 Mk., von denen 1,33 Mk. an Unkosten abgingen, so daß ein durchschnittliches Nettoeinkommen von 6,99 Mk. verbleibt.

Gruppirt man die 98 Heimarbeiterinnen nach der Lohnhöhe, so ergibt sich ein wöchentlicher Nettoverdienst

von weniger als 3	Mk. für	1	Arbeiterin,
von 3—4	=	=	7 Arbeiterinnen
= 4—5	=	=	12
= 5—6	=	=	19
= 6—7	=	=	16
= 7—8	=	=	16
= 8—9	=	=	10
= 9—10	=	=	7
= 10—11	=	=	4
= 11—12	=	=	2
= 12—13	=	=	1 Arbeiterin
= 13—14	=	=	2 Arbeiterinnen
= 19—20	=	=	1 Arbeiterin

Bei den Arbeiterinnen in der Damen- und Mädchenkonfektion bin ich ausschließlich auf meine eigenen Erhebungen angewiesen (siehe die beiden Tabellen am Schluß dieses Kapitels). Die Löhne sind bei diesen Kategorien nach den verschiedenen Perioden der Saison in höchste, mittlere und geringste Löhne getrennt aufgenommen.

Die Tabelle der Werkstattarbeiterinnen umfaßt die Auslagen von 2 Zeitlöhnerinnen und 62 Stücklöhnerinnen; von letzteren haben 57 bzw. 59 Angaben über ihren Wochenverdienst gemacht. Der Wochenverdienst in der Zeit der Hochsaison betrug bei den 57 Stücklöhnerinnen:

Mark 5—6.	6—7.	6—8.	7—12.	7,50.	8—9.	9.	9—11.
bei 2	1	1	1	1	3	2	1
Arbeiterinnen,							
Mark 9—12.	9,50.	10.	10—11.	10—12.	10—14.	10,50—11.	
bei 1	1	1	1	3	1	1	
Arbeiterinnen,							
Mark 11.	12.	12—13.	12—14.	12—15.	12—16.	12—20.	
bei 3	3	1	1	3	3	1	
Arbeiterinnen,							
Mark 13.	14.	14—16.	14—17.	15.	15—16.	15—18.	16.
bei 3	4	1	1	3	1	1	1
Arbeiterinnen,							
Mark 16,50.	17.	18.	19.	24			
bei 1	1	1	1	1	1 Arbeiterinnen.		

Sehen wir in den Fällen, wo schwankende Angaben gemacht sind, die Durchschnitte dieser ein, so erhalten wir folgende Gruppierung. Es wurden verdient:

	5—7	Mf. in	5	Fällen	
über	7—9	=	=	6	=
	=	=	=	12	=
	=	=	=	10	=
	=	=	=	14	=
	=	=	=	6	=
	=	=	=	3	=
	24	=	=	1	Fälle

Im Durchschnitt verdienen diese 57 Arbeiterinnen 11,86 Mf. pro Person und Woche.

In Zeiten der mittleren Beschäftigung erhielten von 59 Arbeiterinnen

Mark 3.	3—4.	3—8.	4.	4,50.	5.	5,50.	5—6.	5—9.	6.	
1.	1.	1.	1.	1.	3.	2.	1.	1.	4.	Arbeiterinnen,
Mark 6—8.	6,75—7,50.	7.	7—8.	7—10.	7—14.	7,25.	8.			
2.	1.	4.	3.	1.	1.	1.	4.			Arbeiterinnen,
Mark 8—9.	9.	9—10.	9—15.	10.	10—11.	10—12.	11.			
5.	5.	1.	1.	6.	1.	1.	1.			Arbeiterinnen,
				Mark 12.	14.	15.	16—18			
				bei 2.	1.	1.	1			Arbeiterinnen.

Ordnen wir diese Angaben wiederum nach Gruppen und legen bei denjenigen Daten, bei denen die Löhne als zwischen zwei verschiedenen Zahlen schwankend angegeben sind, die Durchschnittszahlen zu Grunde, so erhalten wir einen Wochenverdienst von

	3—5	Mf. bei	7	Arbeiterinnen
von über	5—7	=	=	16
	=	=	=	19
	=	=	=	11
	=	=	=	13
	14	=	=	1 Arbeiterin
	15	=	=	1
	17	=	=	1

Der Durchschnitt pro Person und Woche in Zeiten mittlerer Beschäftigung beträgt 8,22 Mf.

Für die Zeiten geringer Arbeit haben wir 57 Angaben, danach erhielten:

Mark 1—3.	1—4.	1—6.	1,50—2.	1,70—3.	2.	2—3.	2—4.	
3 ·	1 ·	1 ·	1 ·	1 ·	2 ·	1 ·	1 ·	Arbeiterinnen,
Mark 2,50.	2,50—6.	3.	3—4.	3—5.	3,75.	4.	5.	5—6.
1 ·	1 ·	6 ·	3 ·	1 ·	1 ·	3 ·	11 ·	3 ·
Arbeiterinnen,								
Mark 5—7.	5—8.	5,50.	6.	6—7.	6—11.	7.	8.	9—12.
1 ·	1 ·	2 ·	2 ·	2 ·	1 ·	3 ·	1 ·	1 ·
Arbeiterinnen,								
Mark 10. 10—14								
bei 1 · 1 Arbeiterinnen.								

In derselben Weise, wie oben, nach Gruppen geordnet, ergibt das einen Lohn

von bis zu	2	Mk. für	7	Arbeiterinnen
von über	2—4	= =	19	=
= =	4—6	= =	20	=
= =	6—8	= =	7	=
= =	8—10	= =	2	=
= =	10,50	= =	1	Arbeiterin
= =	12,50	= =	1	=

Der Durchschnitt aller Wochenlöhne beträgt 4,89 Mk.

Über die Löhne der Heimarbeiterinnen (vergl. Tabelle II am Schlusse dieses Kapitels) haben wir Angaben von 39 Personen für die Zeit der Hochsaison, von 36 für die Zeiten mittlerer Arbeit und von 32 für die Zeiten geringerer Arbeit.

In den Zeiten reichlichster Beschäftigung erhielten

Mark 27.	22.	16,20.	15,50.	15.	14.	13,50.	12,80.	
1 ·	1 ·	1 ·	1 ·	1 ·	3 ·	2 ·	2 ·	Heimarbeiterinnen,
Mark 12.	11,50.	11.	10,50.	10.	9,50.	9.	8,50.	8.
3 ·	1 ·	2 ·	2 ·	6 ·	1 ·	3 ·	1 ·	2 ·
Heimarbeiterinnen,								
Mark 7,50. 7. 6.								
1 · 4 · 1 · Heimarbeiterinnen.								

Ordnen wir die Angaben wie die früheren in Gruppen, so erhielten

bis	7	Mk.	5	Arbeiterinnen
über	7—9	=	7	=
=	9—11	=	11	=
=	11—13	=	6	=
=	13—15	=	6	=
=	15—17	=	2	=
	22	=	1	Arbeiterin
	27	=	1	=

Der gesamte Arbeitsverdienst aller 39 Arbeiterinnen betrug 433,30 Mk., das macht pro Person und Woche im Durchschnitt einen Bruttoverdienst von 11,11 Mk.

Von den 36 Arbeiterinnen, welche Angaben über den Verdienst in den Zeiten mittlerer Beschäftigung gemacht haben, verdienen

Mark 12.	10.	9.	8.	7,50.	7.	6.	5,50.	5.	4,50.	4.
2 ·	4 ·	3 ·	7 ·	1 ·	4 ·	3 ·	2 ·	4 ·	1 ·	1 ·
Heimarbeiterinnen										
Mark 3,50.										
3.										
2,50										
1 ·										
2 ·										
1										
Heimarbeiterinnen.										

Es verdienen mithin

bis	3 Mk.	3	Arbeiterinnen
über	3—5	=	7
	=	5—7	=
	=	7—9	=
		10	=
		12	=

Die Summe des Verdienstes aller 36 Arbeiterinnen betrug 242 Mk., der Durchschnittsverdienst einer Arbeiterin mithin 6,72 Mk.

Für die Zeit des flauen Geschäftsganges haben 32 Arbeiterinnen Angaben über ihren Wochenverdienst gemacht und zwar verdienen

Mark 7,50.	6.	5,50.	5.	4.	3,75.	3,50.	3,20.	3.	2,50.
1 ·	2 ·	2 ·	2 ·	4 ·	1 ·	3 ·	1 ·	4 ·	3 ·
Heimarbeiterinnen,									
Mark 2.									
1,50.									
1									
4 ·									
4 ·									
1									
Heimarbeiterinnen.									

Es erhielten also:

	1 Mk.	1	Arbeiterin
über	1—2	=	8
	=	2—3	=
	=	3—4	=
	=	4—6	=
	=	7,50	=
			1
			Arbeiterin.

Die Summe des Wochenverdienstes aller 32 Arbeiterinnen betrug 108,45 Mk., der durchschnittliche Wochenverdienst der einzelnen mithin 3,39 Mk.

Macht man den Versuch aus den vorstehend angegebenen Löhnen ein Jahreseinkommen zu berechnen, so muß zunächst berücksichtigt werden, daß hier bei den letztgemachten Angaben die Bruttolöhne genannt sind, von denen alsdann die Unkosten, die der Arbeiterin bekanntlich entstehen, erst abgerechnet werden müssen. Das Berliner Einigungsamt hat bei seinen detaillierten Erhebungen, auf denen ein Teil der oben gemachten Lohnangaben beruht, überall auch eingehende Erhebungen über die Unkosten in

jedem einzelnen Falle angestellt. Bei einer Privatenquete wie die, auf der die jetzt gegebenen Daten beruhen, war das nicht möglich, wir müssen uns hier mit Durchschnittszahlen begnügen. Es liegt in der Natur der Sache, daß die Unkosten für die Stücklohnarbeiterinnen, die ausschließlich in der Werkstelle thätig sind, am geringsten sind. Schon höher sind die Unkosten für die Arbeiterinnen, welche nach Schluß der Werkstellenarbeit noch zu Hause arbeiten, und ganz erheblich höher belaufen sich die entstehenden Ausgaben bei ausschließlicher Heimarbeit. Nach meinem Urteil, das sich auf eine große Anzahl von Rückfragen bei Arbeiterinnen und bei mit den Verhältnissen vertrauten anderen Auskunftspersonen als Zwischenmeistern, namentlich aber auch Zuschneidern und Büglern gründet, kann man annehmen, daß die Unkosten für die Stücklohnarbeiterinnen, die ausschließlich in der Werkstelle arbeiten, etwa 5% des Bruttoverdienstes betragen¹. Bei Arbeiterinnen, die außer in der Werkstelle auch noch zu Hause thätig sind, kann man etwa 8% und bei den Heimarbeiterin muß man mindestens 15% für Unkosten vom Bruttoverdienst in Abzug zu bringen. Auch der hier übrig bleibende Rest kommt den Arbeiterinnen nicht immer unverkürzt zu Gute. Es ist ja bekannt, und auch in der Litteratur schon mehrfach darauf hingedeutet worden, daß Abzüge vom Lohn und Schwierigkeiten bei der Lohnzahlung in der Konfektion keine Seltenheiten wären.

Ich will diesen Punkt hier kurz erörtern und dabei anknüpfen an zwei sich diametral entgegenstehende Äußerungen. In der Erhebung der Reichs-Kommission für Arbeiterstatistik heißt es Seite 53 „Abzüge und Strafen werden überall als selten bezeichnet. Über eine mißbräuchliche Bedrückung der Arbeiterinnen durch solche ist nirgends geklagt“ und an anderer Stelle Seite 48 „Verweigerung und Verschleppung der Lohnzahlung seitens der Zwischenmeister an die Heimarbeiter und Werkstättenarbeiter wird häufig beklagt.“ „Einzelne Streitfälle aus den Akten des Gewerbegerichts beweisen, daß hier und da ein Zwischenmeister darauf los arbeiten läßt und den Lohn einstreicht, dann aber seine Leute nicht bezahlt und im Falle der Klage Zahlungsunfähigkeit vorschützt, während das Geschäft auf den Namen seiner Frau u. s. w. weitergeht, doch spricht nichts dafür, daß solche Unredlichkeiten bei der Konfektion häufiger vorkommen wie andernwärts.“ Diesen relativ günstigen Äußerungen stehen die folgenden gegenüber: „Abzüge, die dem Zwischenmeister gemacht werden, sucht derselbe soweit als möglich auf die Arbeiterinnen abzuwälzen“², und „oft haben die Arbeiterinnen

¹ Soviel wird auch in den Erhebungen der Reichskommission für Arbeiterstatistik angenommen.

² Timm, „Sociale Praxis“ IV, 25.

Schwierigkeiten, ihren kümmerlichen Lohn zu erhalten, die Verhandlungen der I. Kammer des Berliner Gewerbegerichts zeigen Beispiele.“ Es wird dann eine Verhandlung vom 3. März 1894 angezogen und aus dieser berichtet: Eine Näherin verklagt einen Zwischenmeister wegen Einbehaltung des Lohnes für 16 Hosen. Das Objekt beträgt 2,16 Mk., also pro Hose 16 $\frac{1}{4}$ Pf. Die Verhandlung wurde vertagt, und ein neuer Termin anberaumt. In einer anderen Verhandlung an demselben Tage verklagt eine Näherin einen Zwischenmeister wegen Einbehaltung des Lohnes für 5 Knabenanzüge. Das Objekt betrug 1,25 Mk., also pro Anzug 25 Pf.

Weiter heißt es dann an derselben Stelle „oft hat die Arbeiterin dann noch Schwierigkeiten, wenn sie das obfiegende Urteil in Händen hat, ihr Geld zu bekommen.“

Noch einen weiteren Fall erzählt derselbe Gewährsmann: „Eine verheiratete Mäntelnäherin hatte den Lohn für 4 Mäntel zu fordern. Nach mehrmaligen vergeblichen Gängen wurde sie schließlich von dem Zwischenmeister gröblich mißhandelt, so daß auf ihr Geschrei die Nachbarn herbeieilten. Ähnliche Fälle gelangen öfters zur Kenntnis der Organisation der Schneider. Es gibt Arbeitsstellen, wo die Arbeiterinnen beim Wechsel aus Furcht vor Auseinandersetzungen Krankheit vorschützen, um in den Besitz der Kassenbücher und Versicherungskarten zu kommen¹“.

Die beiden hier wiedergegebenen Ansichten enthalten scheinbar unvereinbare Widersprüche, und doch wird man, wenn man mit den Verhältnissen einigermaßen vertraut ist, keiner der beiden nachsagen können, daß sie falsch wäre, allerdings auch nicht, daß sie die Verhältnisse erschöpfend darlegte. Der Unterschied liegt eben darin, daß alle Erhebungen, die bisher über die Lage der Konfektionsarbeiterinnen gemacht worden sind — auch meine eigenen kann ich von diesem Vorwurfe nicht frei sprechen — überwiegend sich mit den in besserer Lage befindlichen Arbeitergruppen beschäftigen. Es liegt das ganz naturgemäß in den Verhältnissen. Die Werkstätten, in denen die allerelendesten Löhne und Werkstattverhältnisse vorkommen, entziehen sich der Öffentlichkeit. Es sind meist, wie aus den früheren Darlegungen hervorging, kleinere Werkstätten, oder aber, was noch viel häufiger der Fall ist, es sind Zwischenmeisterbetriebe, die ausschließlich mit Heimarbeiterinnen arbeiten. Hier ist die einzelne Arbeiterin vollständig isoliert. Sie weiß nicht, wer außer ihr bei demselben Meister beschäftigt ist, sie weiß nicht, welche Löhne ihre etwaigen Arbeitsgenossinnen erhalten, und wenn sie nicht zufällig etwa beim Liefern oder Abholen mit einer anderen

¹ Sociale Praxis IV, 29.

Arbeiterin zusammentrifft, so kommt sie nicht mit einer ihrer Arbeitsgenossinnen in irgendwelche Beziehungen. Die Zwischenmeister andererseits, selbst wenn man durch Zufall die Adresse eines solchen erfährt, werden sich schwer hüten, Namen und Adressen der von ihnen beschäftigten Arbeiterinnen anzugeben. Dringt man in sie, so nennen sie wohl 1, 2 oder 3 Namen, bei denen sie natürlich Arbeiterinnen aussuchen, die entweder dadurch, daß sie selbst ihrerseits noch weitere Arbeitskräfte beschäftigen oder durch besondere Tüchtigkeit etwas mehr verdienen, oder aber solche, die erst seit kurzer Zeit, am liebsten erst seit einigen Tagen bei dem betreffenden Meister in Arbeit stehen. Weitere Arbeiterinnen, behaupten sie dann, nicht angeben zu können, die Zeit wäre schlecht, sie beschäftigten augenblicklich nicht mehr.

Andererseits kommen natürlich Persönlichkeiten, die, wie der angezogene Gewährsmann, jahrelang an der Spitze der Organisation der Schneider gestanden haben, doch wenigstens dann und wann mit Arbeiterinnen der untersten Kategorie in Berührung. Wenn es auch ganz richtig ist, daß die am schlechtesten gestellten Arbeiterinnen und besonders die Heimarbeiterinnen der Organisation der Schneider und Schneiderinnen fast ohne Ausnahme fern bleiben, so raffen sie sich doch eben bei besonders eklatanten Fällen, in denen sie sich keinen Rat wissen, dazu auf, nach dem Gewerkschaftsbureau zu gehen und dort Rat über den einzuschlagenden Weg zu erbitten.

Wenn ich ein Urteil abgeben soll, welche von den citierten Ansichten ich für die richtigere halte oder ich will sagen, welche auf eine größere Anzahl von Arbeiterinnen zutrifft, so wird, soweit es sich um Werkstellenarbeiterinnen handelt, die erstere Ansicht bei der größeren Anzahl zutreffen, daß nämlich Abzüge und Lohnhinterziehungen nicht häufiger vorkommen, als in den anderen auf gleicher Stufe stehenden Gewerben. Was aber die Heimarbeiterinnen betrifft, so wird entschieden die pessimistischere Auffassung in der größeren Zahl der Fälle die zutreffende sein.

Daß Klagen um hinterzogenen oder rückständigen Lohn in der Konfektion häufiger vorkommen, bestätigt jeder Gewerberichter. Auch die Statistik des Gewerbegerichts giebt wenigstens einen gewissen Anhalt einfach durch die Zahl der Klagen innerhalb der Gruppe, „Schneiderei und Näherei“, wenn auch weder die Konfektion sich aus dieser Gruppe herauschälen läßt, noch auch aus dieser Statistik zu ersehen ist, welcher Art die Streitfälle waren, und um welche Objekte es sich etwa handelte.

(Siehe Tabelle S. 243.)

Einzig und allein die Zahlen aus den verschiedenen 8 Gruppen, die das Gewerbegericht unterscheidet, sprechen schon ausreichend. Die Zahl der Prozesse in der Schneiderei und Näherei wird von keinem anderen Gewerbe

K a m m e r	Zahl der Prozesse im Berichtsjahr				
	1893/4	1894/5	1895/6	1896/7	1897/8
I. Schneiderei u. Näherei	2812 ¹	2870	2684	2687	2683
II. Textil-, Leder- u. Fuß- industrie	898	1018	891	955	1002
III. Baugewerbe	2619	2141	1871	2093	1645
IV. Holz und Schnitzstoffe	1248	1175	1082	1225	1355
V. Metalle	1314	973	890	1290	1424
VI. Nahrung, Beherber- gung und Erquickung.	1684	1932	1924	2171	2466
VII. Handel und Verkehrs- gewerbe	1402	1341	1357	1523	1371
VIII. Allgemein	970	926	997	928	881
Summe	12 947	12 376	11 796	12 872	12 827

erreicht, auch das Baugewerbe kommt dieser nur nahe, während alle anderen Gewerbe (zum Teil um 50 und 70 %) dahinter zurückbleiben. — Es betrug die Summe der beim Berliner Gewerbegerichte angestrenzten Prozesse:

im J. 1893—94	12 947	dav. betrafen d. Näherei od. Schneiderei	2812	oder	21,79 %
" " 1894—95	12 376	" " " " " " " "	2870	"	23,19
" " 1895—96	11 796	" " " " " " " "	2684	"	22,72
" " 1896—97	12 872	" " " " " " " "	2687	"	20,87
" " 1897—98	12 827	" " " " " " " "	2683	"	21,31

Zieht man aus den vorstehenden Daten die richtigen Folgerungen, so wird man die Berechnungen des Jahresnettoeinkommens, selbst wenn die Angaben irgendwie etwas zu hoch gegriffen wären, oder wenn bezüglich der Saison eine zu pessimistische Auffassung sich breit gemacht hätte, doch nicht für zu niedrig ansehen müssen.

Über Bruttoeinkommen, Unkosten und Nettoeinkommen von 29 der in der Tabelle I am Schluß des Kapitels aufgeführten von mir mittelst Fragebogens vernommenen Werkstattarbeiterinnen giebt die folgende Tabelle Aufschluß:

(Siehe Tabelle S. 244.)

Hierbei ist, da mit Ausnahme der No. 19, 21, 26, 28 und 29 sämtliche Arbeiterinnen außer in der Werkstatt auch zu Haus erwerbsthätig waren, 8 % des Bruttoeinkommens für Unkosten in Abzug gebracht, bei den gedachten 5 Arbeiterinnen dagegen nur 5 %.

¹ Darunter das niedrigste Objekt (0,50 Mk.) von einer Näherin.

Jahresverdienst von 29 Werkstattarbeiterinnen der Damenkonfektion.

Lfd. Nr.	Brutto-jahreseinkommen Mk.	Unkosten (abgerundet) Mk.	Netto-jahreseinkommen Mk.	Lfd. Nr.	Brutto-jahreseinkommen Mk.	Unkosten (abgerundet) Mk.	Netto-jahreseinkommen Mk.
1	230,00	18,50	211,50	16	410,00	32,60	377,40
2	570,00	45,50	524,50	17	360,50	29,30	331,20
3	430,00	34,50	395,50	18	338,00	26,90	311,10
4	430,00	34,50	395,50	19	237,00	12,00	225,00
5	365,00	29,50	335,50	20	435,50	34,80	400,70
6	448,00	36,00	412,00	21	201,00	10,00	191,00
7	358,00	29,00	329,00	22	741,00	59,00	682,00
8	360,00	29,30	330,70	23	442,00	35,70	406,30
9	331,50	26,50	305,00	24	494,00	39,50	454,50
10	608,50	48,75	559,75	25	363,00	29,40	333,60
11	694,00	56,00	638,00	26	303,00	15,20	287,80
12	493,00	39,50	453,50	27	333,00	26,65	306,35
13	314,00	25,00	289,00	28	321,00	16,05	304,95
14	548,00	44,00	504,00	29	300,00	15,00	285,00
15	669,00	53,50	615,50				

In Gruppen geordnet, stellt sich das Jahresnettoeinkommen folgendermaßen. Es hatten ein Nettoeinkommen von:

unter 200	201—250	251—300	301—350	351—400	401—450	Mark	
1	2	3	9	3	3		Arbeiterinnen,
unter 451—500	501—550	551—600	601—650	651—700	Mark		
2	2	1	2	1			Arbeiterinnen.

Der Durchschnitt des Bruttoeinkommens betrug 418,55 Mk., der Durchschnitt des Nettoeinkommens 386,06 Mk. Die Löhne zeigen im Bruttobetrag Schwankungen von 201—741 Mk. und im Nettobetrag von 191 bis 682 Mk. Es ist nun schwer, die verschiedene Höhe des Einkommens mit irgendwelchen bestimmten Faktoren in Zusammenhang zu bringen. Es spricht hier, abgesehen von der Geschicklichkeit der Arbeiterin, die Qualität der von ihr gefertigten Sachen, die Länge der verschiedenen Phasen der Saison und die Dauer der täglichen Arbeitszeit mit. Dadurch wird eine komplizierte Gruppe von Einflüssen geschaffen, die es unmöglich macht, bestimmte Schlüsse über den Grad der von den einzelnen Ursachen ausgehenden Wirkungen zu ziehen. Es läßt sich höchstens sagen, daß die auffallend geringen Einkommen Arbeiterinnen zugehören, die wenig oder gar nicht zu Haus arbeiten; aber die Umkehrung dieses Satzes, daß die längste Arbeitszeit auch den höchsten Verdienst einbrächte, ist schon nicht mehr richtig.

Das statistische Amt des Deutschen Reiches hat zur Ergänzung der von der Reichskommission für Arbeiterstatistik vorgenommenen Vernehmungen 48 Werkstätten- und Heimarbeiterinnen der Damenkonfektion über ihre Einkommensverhältnisse befragt. Danach hatten 18 Werkstättenarbeiterinnen der Damen- und Mädchenmäntelkonfektion folgende Nettoeinkommen:

Mark 151—200	201—250	251—300	301—350	351—400	
1	1	2	5	1	Arbeiterinnen,
Mark 401—450					
5	1	1	1		Arbeiterinnen.

Das ergab ein Durchschnittseinkommen von 322,40 Mk.¹

Von den von mir mittels Fragebogens befragten in Tabelle II am Schluß des Kapitels aufgeführten Heimarbeiterinnen der Damen- und Mädchenmäntelkonfektion machen 24 ausreichende Angaben über ihren Wochenverdienst, um ein Jahreseinkommen berechnen zu können. Im einzelnen betragen Bruttoverdienst, Unkosten und Nettoverdienst:

der Heimarbeiterinnen.

Lfd. Nr.	Jahresbruttoverdienst Mk.	Unkosten (abgerundet) Mk.	Jahresnettoverdienst Mk.	Lfd. Nr.	Jahresbruttoverdienst Mk.	Unkosten (abgerundet) Mk.	Jahresnettoverdienst Mk.
1	397,00	59,50	337,50	13	431,00	64,65	366,35
2	392,00	58,80	333,20	14	603,00	90,45	512,55
3	307,00	46,00	261,00	15	492,00	73,80	418,20
4	282,00	43,20	238,80	16	99,00	14,85	84,15
5	270,00	40,50	229,50	17	268,00	40,20	227,80
6	445,00	66,75	378,25	18	240,00	36,00	204,00
7	322,00	48,30	273,70	19	451,00	67,65	383,35
8	416,00	62,40	353,60	20	366,00	54,90	311,10
9	336,00	50,40	285,60	21	308,00	46,20	261,80
10	121,00	18,15	102,85	22	550,50	82,55	467,95
11	199,00	29,85	169,15	23	317,50	47,25	270,25
12	505,00	75,75	429,25	24	504,00	75,60	428,40

¹ Das Statistische Amt hat im ganzen 48 Werkstatt- und Heimarbeiterinnen der Damenkonfektion vernommen. Es begeht aber den Fehler, die Arbeiterinnen nach Branchen — Jacketts, Capes, Regenmäntel zc. — zu ordnen. Diese Einteilung ist bei Aufnahmen, die über die Ermittlung des augenblicklichen Wochenverdienstes hinausgehen, für jeden, der weiß, wie leicht eine Arbeiterin aus einem Zweig in den anderen übergeht, ganz ohne Belang, so lange nicht der Nachweis geführt ist, daß die betreffende Arbeiterin während des ganzen Jahres in dieser Branche gearbeitet hat. Die Arbeiterinnen, die zur Zeit der Vernehmung in Zweigen der Konfektion

Bei der Berechnung der Unkosten sind hier, nach den oben dargelegten Grundsätzen, 15 % des Bruttoverdienstes in Abzug gebracht.

Ordnen wir die Nettojahreseinkommen nach Gruppen von 50 zu 50 Mk., so haben ein Einkommen:

unter 100	101—150	151—200	201—250	251—300	301—350	Mark
1	1	1	4	5	3	Arbeiterinnen,
<hr/>						
unter 351—400		401—450	451—500	501—550	Mark	
4		3	1	1		Arbeiterinnen.

Hier zeigen die einzelnen Einkommen im Brutto Schwankungen von 99—603 Mk. und im Netto von 84—512 Mk. Der Durchschnittsbruttoverdienst beträgt 309,40 Mk. Auch hier ist es wiederum unmöglich, die Einflüsse, die die Höhe des Jahreseinkommens bewirkt haben, zu erkennen; aber im Gegensatz zu dem mit Bezug auf die Werkstättenarbeiterinnen Gesagten läßt sich hier aus einem Vergleich mit der Dauer der täglichen Arbeitszeit (vergl. die Tabelle II am Schlusse des Kapitels) der Schluß ziehen, daß ein hoher Verdienst meist eine lange Arbeitszeit bedingt. Aber auch hier trifft wieder die Umkehrung nicht zu, daß eine lange Arbeitszeit stets einen hohen Verdienst mit sich brächte.

Von den 19 vom statistischen Amt des Reiches in Ergänzung der Erhebungen der Arbeiterstatistik vernommenen Heimarbeiterinnen, deren Angaben hier verwendbar sind, hatten ein Netto-Einkommen:

von 151—200	201—250	251—300	301—350	351—400	401—450	Mk.
2	1	4	2	4	1	Arbeiterinnen
<hr/>						
von 451—500	501—550	551—600	750—800	850—900	Mk.,	
1	1	1	1	1		Arbeiterinnen.

Der Durchschnittsnettoverdienst betrug 393,60 Mk¹.

thätig waren, mit denen diese Arbeit sich nicht beschäftigt, wie Blousen, Jupons zc. habe ich hier fortgelassen, wie ich auch bei der Verarbeitung meiner Fragebogen diese Arbeiterinnen ausgemerzt habe.

Es bleiben dann 18 Werkstättenarbeiterinnen und 19 Heimarbeiterinnen übrig.

Da der Inhalt der vom Statistischen Amt des Reiches über seine Vernehmungen veröffentlichten Tabelle auch manches andere Interessante enthält, so lasse ich den die Werkstättenarbeiterinnen betreffenden Teil unten folgen. Wie man sieht, hat sich das Statistische Amt bei den „Vernehmungen“ an das Schema meines Fragebogens gehalten, das ihm meines Wissens durch den Vertrauensmann der Gewerkschaft zugänglich geworden war. Unerklärlich ist mir, wie bei „Vernehmungen“ Unsicherheiten wie in Nr. 14 der Tabelle vorkommen konnten.

(Siehe Tabellen S. 248 und 249.)

¹ Siehe Tabellen S. 250 und 251.

Wir stehen hier vor folgendem eigentümlichen Ergebnis:

	Eigene Erhebungen durchschnittlicher Jahresnettoverdienst	Erhebungen des statistischen Amtes durchschnittlicher Jahresnetto- verdienst
Werkstattarbeiterinnen	386,06 Mk.	322,40 Mk.
Heimarbeiterinnen	309,40 =	398,48 =
Heimarbeiterinnen	— 76,56 Mk.	+ 76,02

Die Erklärung liegt darin, daß, wie auch aus der Tabelle hervorgeht, das Statistische Amt des Reichs in einer Reihe von Fällen nicht „Heimarbeiterinnen“ sondern „Heim-Betriebe“ gefaßt hat, in denen die Arbeiterin mitarbeitende Hilfskräfte in ihren Angehörigen hat.

Wenn wir die einzelne Arbeitskraft betrachten, so sehen wir also auch hier bestätigt, was wir schon bei den Arbeitern und Arbeiterinnen der Herren- und Knabenkonfektion gefunden haben, daß nämlich durch Werkstatt-Arbeit im Durchschnitt ein höherer Verdienst erzielt wird, als durch Heimarbeit.

Es wäre nun sehr interessant, wenn man jetzt, den Inhalt dieses Kapitels referierend, die Durchschnittslöhne der Arbeiterinnen der einzelnen Zweige der Konfektion nebeneinander stellen könnte. Diesem Versuch wird aber ein Kiegel vorgeschoben, durch die Verschiedenheit der Methode, nach der die beiden Erhebungen, auf denen diese Angaben beruhen, die Erhebungen des Einigungsamtes und meine eigenen, vorgenommen sind.

Das Einigungsamt nimmt für jeden Arbeiter und jede Arbeiterin einen Wochenverdienst an, und zwar den bei voller Beschäftigung erzielten. Meine Erhebungen nehmen drei Typen von Wochenlöhnen an, für deren jeden die thatsächliche Dauer möglichst genau festgestellt ist, sodaß der wirkliche Jahrerwerb mit möglichster Sicherheit erfaßt werden kann. Eine Vergleichung wäre also nur möglich, wenn entweder aus den Erhebungen des Einigungsamtes Jahreslöhne sich berechnen ließen, oder wenn die Maximallöhne meiner Ermittlungen mit den vom Einigungsamt aufgenommenen vergleichbar wären. Aus dem vom Einigungsamt ermittelten Lohn bei voller Beschäftigung ließen sich unter verhältnismäßiger Kürzung proportional der Höhe der Saison, die Wochenverdienste für die übrigen Phasen der Saison berechnen, nachdem bei einer ausreichenden Anzahl von Personen die durchschnittliche Dauer dieser Phasen festgestellt wäre.

Wenn ich nicht irre, ist dies Verfahren auch angewendet worden. Aus den Angaben über die Dauer der vollen mittleren oder geringen Beschäftigung analog den einzelnen Phasen der Saison in den beiden großen Tabellen am Schluß des Kapitels geht aber hervor, daß bezüglich der einzelnen Arbeiter diese Phasen so erhebliche Schwankungen aufweisen, daß erst durch

Berechnung des Jahreseinkommens von 18 auf Stücklohn arbeitenden Werkstattarbeiterinnen der Berliner Damenkonfektion.

Frd. Civl- stand	Mitt der Arbeit	Bruttowochenverdienst										Netto- jahres- einkommen Familie Mtl.	Säthliche Ausgaben für		Bemerkungen		
		Höhe deselben		Dauer der täglichen Arbeitszeit bei		Anzahl der Wochen mit			Wöchent- liche Un- kosten	Netto- ver- dienst	Netto- jahres- einkommen Familie Mtl.		Woh- nung und Essen Mtl.	Woh- nung und Essen Mtl.			
		höchster Mtl.	niedrigster Mtl.	höch- stem	niedrig- stem	höch- stem	mitt- lerem	nied- rig- stem									
		Mtl.	Mtl.	St.	St.	St.	St.	St.	Mtl.	Mtl.							
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
1	leb.	W.	24	13	6,15	?	14-15	7-8	3	41	1	0,70	594	—	—	296	St häufig krank, wodurch ein Teil der arbeitslosen Zeit verursacht wird. Der Mann bezieht Unfallrente. Arbeitet nur in Saison. — Eink. und Küche. Größere Familie. Sie giebt an, mitzubringen zu müssen, weil Verdienst des Mannes allein zur Bestreitung des Haushalts nicht ausreicht. 4 Kinder. Wirtmet sich in der schlechtesten Zeit d. Kindern, steht das vor, weil dann zu wenig verdient wird. Der Mann verdient 18 Mtl. Wochenlohn, augenblicklich nicht, da krank u. kranken- geld abgekauft. — Stube und Küche.
2	leb.	W.	18	11,50	6-7	19-20	12-13	8-9	1	29	3	0,50	357	—	90		
3	leb.	W.	18	9	8	19-20	10	9-10	2	41	6	0,60	421	—	48		
4	verh.	W.	9,50		10-14		9-10		44		etwa 24		0,40	406	—	198	
5	verh.	W.	8-9		9-10		9-10		etwa 24		etwa 24		0,50	192	—	288	
6	verh.	W.	11	8,50	5,10	12-13	9-10	6-7	1	30	2	0,80	251	1680	330	1136	
7	verh.	W.	12	6,30	4	13-14	7	5	12	21	6	0,50	280	1860	288	1244	
8	verh.	W.	21	8-9	5-6	17-20	13	12	6-8	13	13	0,80	303	—	216	—	

9	verh.	13,50	9	6-7	15	10	8-9	5	17	17	0,50	315	1348	236	912	<p>Da sie sich um ihr Kind während des Tages nicht kümmern kann, geht sie es Tage über in Pflege und zahlt dafür wöchentlich 2,50 Mt. Kostgeld.</p> <p>Die Wittförschaft wird von der Mutter gemacht. 1 Wochentlohn. 2 Es geht aus den Angaben allerdings nicht ganz bestimmt hervor, daß sie wöchentlich alle 52 Wochen im Jahre den vollen Wochenslohn hat; wäre dies nicht der Fall, dann würde natürlich die Jahressumme niedriger sein.</p> <p>Der Mann ist Arbeiter und verdient etwa 18 Mt. die Woche, nur aber im letzten Jahre 15 Wochen framt. — 3 Kinder, 1 geht noch nicht, die andern beiden gehen zur Schule. — Vermitteln an Schlafbrüder.</p> <p>Sie erhält oft Essen von Bekannten und kleine Geldunterstützungen von Geschwütern. Sie macht einen abgearbeiteten, flimmerlichen Eindruck und sieht aus, nicht mehr wie früher leistungsfähig zu sein.</p>
10	verh. (eheverlassen)	13-14	8	5-6	19	9	7-8	4-5	31	8	0,70	314	—	72	254	
11	verw.	14	8,75	3,50	18-19	10	5	1	50	1	0,65	421	—	84	416	
12	leb.	21,75	11,40	6,80	?	12-13	8-9	1	39	1	0,65	445	—	120	—	
13	leb.	16	11,50	7,35	17-18	13	9-10	3	40	1	0,70	488	—	90	402	
14	leb.		13,50 ¹			11			52 ²		—	702	—	180	—	
15	verh.	12	7,50	3	13-14	8-9	3-4	5	37	4	0,30	336	1500	258	1038	
16	verh.	20-21	12	10	16 und mehr	12-13	12-13	8	12	6	1,00	342	1278	—	—	
17	verh.	13	8,70	3	14-15	10	3-4	6	40	3	0,35	418	1065	258	1024	
18	verw.	11	5,50	4	12-13	6-7	5	3	34	5	0,50	219	—	120	—	

Berechnung des Jahreseinkommens von 19 auf Stücklohn arbeitenden Heimarbeiterrinnen der Berliner Damenkonfektion.

Zfb. Civilstand	Nr.	Art der Arbeit	Ruttoverdienft												Netto-jahres-einkommen der Familie	Sährliche Ausgaben für		Bemerkungen
			Höhe desselben			Dauer der täglichen Arbeitszeit bei			Anzahl der Wochen mit			Netto-jahres-verdienft	Netto-jahres-einkommen	Woh-nung		Woh-nung und Essen		
			höchster	mittlere	niedrigste	höchste	mittlere	niedrigste	höchste	mittlere	niedrigste						Wochenverdienft	
												Wt.	Wt.	Wt.		Wt.		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	
1	led.	♀.	6-7	5	3-4	16	10	6-7	8	13-14	13-14	0,35	154	-	108	-	Wohnt mit ihrer Mutter, die bei der Arbeit hilft, 1 Kinde.	
2	led.	♀.	13-14	12	9-10	15	13	11	17	12	12	0,80	455	-	240	-	Wohnt bei Vater und Mutter; Mutter hilft bei der Arbeit.	
3	led.	♀.	15-20	15	15-20	15	15-20	15	37	12-14	12-14	1,15	785	-	210	-	Die Mutter, eine Witwe mit 2 Kindern von 13 bis 15 Jahren, arbeitet mit und zwar täglich 10 Stunden.	
4	led.	♀.	28,80	19,20	9,60	19-20	13-14	8-9	1	47	1	1,35	875	-	-	-	Lebt bei ihren Eltern und giebt ihren Gehilfenarbeiten verdienten den Eltern ab. Mutter hilft bei der Arbeit.	
5	verh.	♀.	15	9,40	3,75	17	10-11	4-5	2	28	11	1,10	289	-	210	654	Die Frau vor 15 Wochen krank, was der Arzt auf das Plac-schinnendeln ausschließt, außerdem lag eine Entbin-dung bayrischen. Der Mann verdient 18 Mt., ist aber häufig arbeitslos. Von der Wohnung wird abvermietet.	
6	verh.	♀.	13	5,40	2,40	14-15	6	3	20	11	1	1,00	289	-	374	1015		
7	verh.	♀.	15-18	10-12	5-6	15-18	10	8	8-10	12-13	12-13	0,75	326	1366	240	-	4 Kinder von 5 bis 14 Jahren! die 14-jährige Tochter ar-bettet mit.	
8	verh.	♀.	12-14	9-10	10-11	10-11	9-10	10	10	24	10	0,80	383	1371	108	-		
9	verh.	♀.	16	9,80	3,60	17-18	11	5	1	45	3	0,80	428	-	-	-		

10	verh.	5.	22	13,60	5,20	17	11-12	4-5	4	42	1	3,00	523	—	221	740	Der Mann ist Vater, bezieht eine geringe Invalidrente. Er fliegt mit der Maschine und hilft auch bei der Handnäherei. Der hohe Betrag für die Lohntisten wird durch außerordentlich harten Ver- brauch an Nähseide erklärt. Der Mann hilft und arbeitet stets länger als die Frau. 1 Kind von 13 Jahren.
11	verh.	5.	23	15	10-12	13-14	8-9	6-7	18	8	8	1,15	583	—	284	—	Um einen Wochenerdienst von 10 Mt. zu erreichen, muß sie von morgens 4, 5 Uhr bis nachs 11 Uhr arbeiten. Sie bezieht 6 Mt. Armenunter- stützung monatlich und hat bis auf einen kleinen Rest die Erbschaft ihres Mannes ver- braucht, weil sie mit ihrem geringen Einkommen ihre Familie nicht erhalten konnte.
12	verw.	5.	10	7	3-5	12	10	8	10	10	12-14	0,50	206	?	216	—	10 Mt. zu erreichen, muß sie nachs 11 Uhr arbeiten. Sie bezieht 6 Mt. Armenunter- stützung monatlich und hat bis auf einen kleinen Rest die Erbschaft ihres Mannes ver- braucht, weil sie mit ihrem geringen Einkommen ihre Familie nicht erhalten konnte.
13	verw.	5.	9	9	9	17	17	8	35	35	—	0,60	294	?	276	692	Um einen Wochenerdienst von 10 Mt. zu erreichen, muß sie nachs 11 Uhr arbeiten. Sie bezieht 6 Mt. Armenunter- stützung monatlich und hat bis auf einen kleinen Rest die Erbschaft ihres Mannes ver- braucht, weil sie mit ihrem geringen Einkommen ihre Familie nicht erhalten konnte.
14	leb.	5.	12-13	10-12	9	16	15	14	13	13	13	0,75	392	—	168	—	Stube und Küche. — Giebt alles bei den Eltern ab. Der Vater ist Armen- empfänger und erhält als solcher monatlich 11 Mt. Der Mann hat augenständig keine Arbeit, sonst verdient er 15 Mt. pro Woche. keine Kinder. Stube und Küche. — Keine Kinder. 3 Kinder, wovon das älteste 3 Jahre.
15	verh.	5.	8	6	4	12	11	10	10	10	10	0,40	168	?	240	—	Der hohe Verdienst von 24 Mt. wird damit erklärt, daß es sich um außerordentliche An- fertigung von Sachen besser Qualität handelt; der Mann ist wegen verminderte Arbeitsfähigkeit viel- fach arbeitslos.
16	verh.	5.	10-13	6-7	4	13-15	9	8	20	10-12	8-10	0,50	317	—	255	—	Der hohe Verdienst von 24 Mt. wird damit erklärt, daß es sich um außerordentliche An- fertigung von Sachen besser Qualität handelt; der Mann ist wegen verminderte Arbeitsfähigkeit viel- fach arbeitslos.
17	verh.	5.	13-14	8-10	5-7	10	9	6-8	14	12-14	12-14	0,70	356	—	192	—	Der hohe Verdienst von 24 Mt. wird damit erklärt, daß es sich um außerordentliche An- fertigung von Sachen besser Qualität handelt; der Mann ist wegen verminderte Arbeitsfähigkeit viel- fach arbeitslos.
18	verh.	5.	13	10-11	6-7	17-18	10-11	8-9	16	12-13	12-13	0,70	390	—	1170	210	Der hohe Verdienst von 24 Mt. wird damit erklärt, daß es sich um außerordentliche An- fertigung von Sachen besser Qualität handelt; der Mann ist wegen verminderte Arbeitsfähigkeit viel- fach arbeitslos.
19	verh.	5.	24	6,20	4,88	?	7	6-7	1	43	1	0,70	266	—	—	—	Der hohe Verdienst von 24 Mt. wird damit erklärt, daß es sich um außerordentliche An- fertigung von Sachen besser Qualität handelt; der Mann ist wegen verminderte Arbeitsfähigkeit viel- fach arbeitslos.

eine sehr große Zahl von Aufnahmen eine Annäherung an den wirklichen Durchschnitt erzielt werden kann. Eine so große Zahl von Angaben steht aber nicht zur Verfügung. Aber selbst wenn man auf irgend einem Wege die durchschnittliche Dauer der einzelnen Phasen der Saison so genau als möglich festgestellt hätte, so würde man, das geht gleichfalls aus den so erheblich divergierenden Angaben der einzelnen Arbeiterinnen über die Dauer der vollen, mittleren u. s. w. Beschäftigung hervor, doch zu vollständig falschen Ergebnissen kommen, wenn man die berechnete ideale Durchschnittsdauer der einzelnen Saisonphasen auf die Angaben der einzelnen Arbeiterin anwenden wollte. Diese Methode mag anwendbar sein, wenn man die Ergebnisse aus auf gleiche Weise ermittelten Daten in Vergleich setzen will, obwohl ich auch da schwere Bedenken dagegen hätte; im vorliegenden Falle wäre eine derartige Berechnung des Jahresverdienstes weiter nichts als eine in der Luft schwebende Mutmaßung, auf die wissenschaftliche Schlüsse zu gründen, frivol wäre.

Es bliebe also noch der andere Weg, die Höchstlöhne meiner Erhebungen mit den vom Einigungsamt ermittelten zu vergleichen.

Auch dieser Weg kann zu einem brauchbaren Ergebnis nicht führen. So wenig brauchbar die Erhebungen des Einigungsamtes sich erweisen zur Ermittlung des Jahreseinkommens einer Arbeiterin, so subtil sind seine Untersuchungen für jede einzelne Person in betreff der Unkosten und der Arbeitszeit. Sie erfassen also den nominellen Wochenverdienst außerordentlich genau. Meine Erhebungen fassen dagegen nur die Bruttoverdienste, die Unkosten dagegen müssen geschätzt werden; dies Verfahren ist zulässig, wenn es sich um den Jahresverdienst bezw. um eine Summe von Jahresverdiensten handelt. Es involviert dieselben Ungenauigkeiten, wenn es auf einen bestimmten Wochenverdienst einer einzelnen Arbeiterin angewendet wird, gegen die wir uns oben wendeten, wenn aus einem bestimmten Wochennettoverdienst unter Zugrundelegung durchschnittlicher Saisonphasen der Jahresverdienst berechnet werden sollte. Ferner ist in meinen Erhebungen naturnotwendig die Dauer der täglichen Arbeitszeit nicht mit der Exaktheit erfasst, wie in den Erhebungen des Einigungsamtes. Vor allem haben wir überhaupt nicht von allen Arbeiterinnen, von denen wir Angaben über das Einkommen haben, auch solche über die tägliche Arbeitszeit. Zur Erzielung eines brauchbaren Vergleiches des Wochenverdienstes, wäre aber eine Reduktion des Verdienstes auf dieselbe Stundenzahl für alle Zweige der Konfektion notwendig.

So ist auch dieser Weg nicht gangbar, und es bliebe nichts übrig, als die Löhne der Herren- und Knabenkonfektion in sich zu vergleichen und

bezüglich der Damenkonfektion auf den Seite 247 gezogenen Vergleich zu verweisen.

Ich halte aber diese Nebeneinanderstellung der Löhne für durchaus überflüssig. Denn der Wochenverdienst sagt uns thatsächlich zu wenig über die wirtschaftliche Lage der Arbeiterin, die doch die Hauptsache ist. Sie ist von ganz anderen Momenten abhängig, insbesondere vom Einfluß der Saison und der mutmaßlichen Dauer der flauen Zeit bezw. gänzlichen Arbeitslosigkeit u. s. w.

Für uns genügt es, folgendes festgestellt zu haben:

1. Absolut die höchsten Durchschnittslöhne erhalten Liefermädchen, Einrichtnerinnen, Knopflochnäherinnen und die Stepperinnen in den besseren Zweigen der Konfektion.
2. In allen Branchen stehen die Werkstattarbeiterinnen sich besser als die Heimarbeiterinnen.
3. Die niedrigsten Löhne kommen in der Hofen- und Westenbranche vor¹.

¹ Für diejenigen Leser, die da glauben, daß den Zahlen doch noch eine besondere Beweiskraft innewohne, will ich sie hier noch zusammenstellen, um ihnen die Mühe zu ersparen, das selbst zu thun und dann doch zu sehen, daß wenig dabei herauskommt:

Liefermädchen	8	12	15—18 Mk.	(Zeitlohn),
Einrichtnerinnen	12	15—18	=	(Zeitlohn),
Knopflochnäherinnen	9	12—15	=	(auch höher) (Stücklöhne),
Verknöpferinnen	6—12	=		(Stücklohn),
Stepperinnen (Damenkonfektion)	5	8	12—15	= (Zeitlohn).
Hofenbranche				
				Nettoverdienst
Handnäherinnen (Heimarbeiterinnen)				6,33 Mk.
Maschinennäherinnen				9,70 =
Westenbranche				
Accordlöhnerinnen (nur zum Teil				
Heimarbeiterinnen)			12,46	=
Zeitlöhnerinnen		7—18	=	
Knabenkonfektion				
Werkstattarbeiterinnen (Nr. 1—6,				
Stücklohn)			9,60	=
Heimarbeiterinnen (Nr. 1—12)			6,99	=
Damenkonfektion				
			Brutto	(Netto geschätzt)
Werkstattarbeiterinnen (Stücklohn)		11,86	Mk.	11,03 Mk.
Heimarbeiterinnen		11,11	=	9,44 =

Man sieht, eine rechte Stufenleiter und damit die Grundlagen zu weiteren Schlüssen, als die oben gezogenen, läßt sich in die Zahlen nicht hineinbringen. Das hat seinen Grund darin, daß erstens das Einigungsamt nicht überall scharf

Von der Arbeitszeit ist, soweit sie in den Werkstätten verläuft, schon bei der Besprechung dieser die Rede gewesen. Von den in Tabelle I aufgeführten Arbeiterinnen geben 57 eine bestimmte Arbeitszeit an, und zwar geben an

9	9 ¹ / ₂	10	10 ¹ / ₂	11	12	13 Stunden an
1	2	9	7	25	10	3 Arbeiterinnen.

Hierbei ist für die Summe aller Pausen immer nur 1 Stunde in Abzug gebracht, die für das Mittagessen ausgelassen wird, so daß also Frühstück und Vesperbrot während der Arbeitszeit eingenommen werden. In 3 Fällen wird die tägliche Arbeitszeit als unbestimmt angegeben. Die Arbeiterinnen haben in diesen Fällen also vermutlich Tätigkeiten, aus deren Art sich die Unmöglichkeit ergibt, Arbeit mit nach Haus zu nehmen. Es wäre auch die Annahme möglich, daß es sich um Arbeiterinnen handelt, denen die Wohnungsverhältnisse das Arbeit-mit-nach-Hause-nehmen nicht gestatten, doch kommt das wohl kaum vor.

An dieser Stelle muß darauf hingewiesen werden, daß, wenn auch in der Tabelle eine bestimmte Arbeitsdauer angegeben ist und vielfach auch Anfang und Ende der Arbeitszeit bestimmt bezeichnet sind, die Arbeiterinnen diese Zeit durchaus nicht pünktlich inne halten. Der Ausspruch, den ein Berliner Zuschneider mir gegenüber that „es gibt keine unpünktlicheren Arbeiterinnen als die Näherinnen“ hat ein gut Teil Berechtigung. Es ist die geringe Disciplin, die eine natürliche Folge des ganzen molluskenhaften Charakters der Arbeitsverfassung ist, es ist weiter die geringe Geldsumme, die durch eine Stunde Fehlen verloren geht, es ist endlich die große Portion Gleichgültigkeit, die gerade infolge des geringen Verdienstes und der elenden Lage eines großen Teiles der Arbeiterinnen sich bemächtigt hat, die oft aus geringem Anlaß, bei den jüngeren vielleicht oft infolge der Vergnügungsfucht und einer durchtanzten oder durchtollten Nacht, Stunden und oft einen halben Tag sie versäumen läßt.

Eine Bestätigung des Vorstehenden finden wir auch in der Tabelle, wenn wir die Arbeitszeiten vergleichen, die einzelne Arbeiterinnen, die ganz ersichtlich in derselben Werkstätte thätig sind, angeben. Die eine gibt 8 Uhr, die andere 7 oder 9 Uhr als Anfangszeit an. Eine Arbeiterin sagt sogar direkt aus, daß sie unregelmäßig in der Werkstätte thätig wäre.

Werkstatt- und Heimarbeiterinnen getrennt hat, und daß zweitens innerhalb der einzelnen Branchen keine Unterschiede nach Qualitäten gemacht werden konnten. Immerhin fällt auf, daß die Damenkonfektion, obwohl sie die verschiedensten Stufen umfaßt, verhältnismäßig hoch rangiert.

Dagegen ist in Übereinstimmung des bei Besprechung der Werkstätten Gesagten aus der Tabelle ersichtlich, daß die Arbeit überall um dieselbe Zeit eingestellt wird. Die Arbeiterinnen, die später kommen, hören also um dieselbe Zeit auf wie die, die früher gekommen sind.

Im Durchschnitt arbeiten die 57 Arbeiterinnen, welche bestimmte Angaben gemacht haben, 11 Stunden in der Werkstelle. Angaben über Überstunden nach Schluß der Werkstelle in der eigenen Wohnung machen 32 Arbeiterinnen. Sie kamen dadurch auf eine tägliche Gesamtarbeitszeit

von 11 ¹ / ₂	12	12 ¹ / ₂	13	13 ¹ / ₂	14	14 ¹ / ₂	15 ¹ / ₂	16	17 ¹ / ₂	19	Stunden,
1	7	2	3	2	8	2	1	1	2	3	Arbeiterinnen.

Die häusliche Überarbeitszeit beträgt danach je 1—6 Stunden, in den meisten Fällen 1¹/₂, 2 und 3 Stunden. Der Durchschnitt der täglichen Gesamtarbeitszeit beläuft sich auf 13³/₄ Stunden.

Von den Heimarbeiterinnen machten im ganzen 30 Angaben¹ über ihre tägliche Arbeitszeit, und zwar arbeiteten

11	12	12 ¹ / ₂	13	13 ¹ / ₂	14	14 ¹ / ₂	15	16	16 ¹ / ₂	17	17 ¹ / ₂	18	Stunden,			
in 1	1	1	1	1	3	2	3	4	2	3	2	3	Fällen			
													19	19 ¹ / ₂	20	Stunden,
													in 1	1	1	Fällen.

Insgesamt haben diese 30 Personen eine tägliche Arbeitszeit von 474 Stunden, d. h. durchschnittlich 15,8 Stunden.

Bei den Heimarbeiterinnen ist diese tägliche Arbeitszeit nicht ohne weiteres in effektive Wochenarbeitszeit umzurechnen, weil ihnen in ähnlicher

¹ Von den 30 Heimarbeiterinnen, deren Angaben über die tägliche Arbeit oben wiedergegeben sind, sind nur 19 in der Tabelle am Schlusse des Kapitels enthalten. Die übrigen Angaben stammen aus Fragebogen, die lückenhaft ausgefüllt waren und nicht voll verwertet werden konnten, zum Teil auch aus mündlichen Ausfagen.

Die Arbeitszeit der 19 in der großen Tabelle aufgeführten Arbeiterinnen stellt sich folgendermaßen:

11	12	12—16	13	14	15	15—17	16	16—18	17	17—18	Stunden,			
1	1	2	1	1	2	1	1	1	2	1	Arbeiterinnen,			
											18	19	20	Stunden,
											3	1	1	Arbeiterinnen.

Das ergibt, an Stelle der schwankenden Angaben Durchschnittszahlen zu Grunde gelegt, im ganzen 301,5 Stunden oder genau wie oben, 15,8 Stunden pro Tag im Durchschnitt.

Zur Vervollständigung der vorstehenden, auf die Arbeitszeit bezüglichen Mitteilungen wird hier eine zahlenmäßige Zusammenstellung gegeben, welche auf Ausfagen von 37 seitens des Kaiserlichen Statistischen Amtes nachträglich vernommenen

Weise Zeit für das Liefern und Abholen der Ware verloren geht, wie der Zwischenmeister durch das Abholen und Liefern beim Konfektionär Zeitverluste hat. Vom Berliner Einigungsamt sind 99 Heimarbeiterinnen über ihre Zeitversäumnis beim Liefern und Abholen vernommen worden. Sie haben insgesamt 589 Stunden, d. h. im Durchschnitt 6 Stunden Zeit pro Person und Woche verloren. In den einzelnen Fällen schwanken die Angaben über den Zeitverlust durch Abholen und Liefern zwischen 2 und 18 Stunden. Man kann aber annehmen, daß einen großen Zeitverlust nur diejenigen Arbeiterinnen haben, die noch gewisse Teilarbeiten in der Werkstätte unter Mitwirkung des Zwischenmeisters oder mit Hilfe besonderer technischer, in der Werkstätte zur Verfügung stehender Hilfsmittel besorgen. So klagt z. B. eine Berliner Hofennäherin darüber, daß der Meister bei der Ablieferung erst Hosen gerade schneidet, damit sie dann von der Liefernden an Ort und Stelle eingefast werden können. Weiter werden auch andere letzte Ausfertigungsarbeiten, wie Annähen der Knöpfe an die Westen und Ähnliches erst beim Meister

Arbeiterinnen der Damenkonfektion beruht und die Schwankungen zeigt, denen die tägliche Arbeitszeit unterliegt.

Dauer der täglichen Arbeitszeit für 37 Werkstatt- und Heimarbeiterinnen der Damenkonfektion.

Lfd. Nr.	Höchstens Stunden	Durchschnittlich Stunden	Wenigstens Stunden	Lfd. Nr.	Höchstens Stunden	Durchschnittlich Stunden	Wenigstens Stunden
1	16	13	6-7	20	17	11-12	4-5
2	19-20	10	9-10	21	13-14	8-9	6-7
3	15	13	11	22	12	10	8
4	?	14-15	7-8	23		17	
5	15-20	15		24	18-19	10	5
6	19-20	13-14	8-9	25	16	15	14
7		9-10		26	12	11	10
8	12-13	9-10	6-7	27	13-15	9	8
9	13-14	7		28	10	9	6-8
10	17	10-11	4-5	29	17-18	10-11	8-9
11	14-15	6	3	30	?	12-13	8-9
12	17-20	13	12	31	17-18	13	9-10
13	15	10	8-9	32		11	
14	19	9	7-8	33	?	7	6-7
15	15-18	10	8	34	13-14	8-9	3-4
16	19-20	12-13	8-9	35	16 und mehr		12-13
17	10-14		9-10	36	14-15	10	3-4
18		10-11		37	12-13	6-7	5
19	17-18	11	5				

beforgt. Eine Arbeiterin der Berliner Damenkonfektion erklärt: „wenn jemand z. B. 10 oder 15 Duzend Sachen hat, kommt er nicht vor 3 Uhr nach Hause, dann helfen noch die anderen, aber die letzten, die ihre Sachen allein besorgen müssen, kommen vor 10 Uhr nicht nach Hause“.

Neunter Abschnitt.

Einige Momente, welche die wirtschaftliche Position der Arbeitskräfte beeinflussen.

Aller Reflexionen über die auf den vorstehenden Seiten dargestellten Lohn- und Arbeitsverhältnisse können wir uns enthalten. Es ist genug darüber unter anderem auch in der Presse geschrieben worden, und die Konsequenzen, die sich daraus ziehen lassen, sind jedem, der mit volkswirtschaftlichen Fragen sich beschäftigt, geläufig. Für uns ist es wichtiger, eine Antwort auf die Frage zu suchen: Was sind das für Menschen, die unter diesen bedauernswerten Umständen existieren, aus welchen Kreisen rekrutieren sie sich, unter welchen Umständen und Verhältnissen leben sie. Fast ausschließlich sind wir für die Beantwortung dieser Fragen auf das von mir selbst gesammelte und zum größten Teil in den beiden großen Tabellen niedergelegte Material angewiesen, doch gehen die statistischen Angaben auf den folgenden Seiten vielfach über das auf den Tabellen Gebotene hinaus. In diesen Fällen sind dann regelmäßig Angaben mit benutzt worden, die durch mündliche Ermittlungen gesammelt sind oder die von Fragebogen stammen, die der Unvollständigkeit wegen zur Aufnahme in die Tabelle sich nicht eigneten.

Was zunächst die Frage betrifft, wie weit die Berliner Konfektionsarbeiterinnen aus Berlin stammen, und wie weit sie zugewandert sind, so haben wir darüber Angaben von im ganzen 236 Werkstattarbeiterinnen, die nicht in Zeitlohn arbeiten oder irgend welche Specialfunktionen (Steppen, Einrichten, Knopflochnähen u. s. w.) zu verrichten haben und von 12 Stepperinnen. Von den 236 Werkstattarbeiterinnen stammen nur 47 aus Berlin, während 189 von auswärts zugewandert waren, d. h. also nur 24,8 0/0, oder noch nicht $\frac{1}{4}$ bestand aus einheimischen. Bei 92 von den zugewanderten ist des weiteren festgestellt worden, ob sie vor oder nach dem 14. Lebensjahr zugewandert sind, d. h. also ob sie noch mit ihren Eltern nach Berlin gezogen sind, oder ob sie bei ihrer Zuwanderung bereits den in diesen Volksschichten sehr früh eintretenden Punkt der wirtschaftlichen Selbstbestimmung erreicht hatten. Es hat sich ergeben, daß von 92 Zugezogenen

nur 17 im Alter von bis zu 14 Jahren einschließlich, dagegen 75, d. h. 77,4 % also mehr als $\frac{3}{4}$ im Alter von mehr als 14 Jahren, mit wenigen Ausnahmen im Alter von mehr als 16 Jahren zugezogen sind.

Ganz ähnlich sind die Verhältnisse bei den Heimarbeiterinnen. Hier haben wir Angaben nur von 54 Personen, von diesen stammten 11 aus Berlin, während 43, d. h. 79,6 % zugewandert waren. Unter den 43 Zugewanderten waren wiederum nur 4 unter dem 14. Lebensjahre, also vermutlich mit ihren Eltern, zugezogen, 39 dagegen, d. h. 90,7 % der Zugewanderten, waren erst nach vollendetem 14. Jahr, also vermutlich ohne ihre Eltern, zugewandert.

Aus diesen Zahlen geht unzweideutig hervor, daß die Mehrzahl der Konfektionsarbeiterinnen wirtschaftlich isoliert dasteht. Und wenn wir weiter betrachten, aus welchen Kreisen die Arbeiterinnen sich rekrutieren, so werden wir eine weitere Bestätigung dieser Annahme finden.

Wir wollen vorher aber noch einen Blick auf das Alter der in der Konfektion Thätigen werfen.

Von den 236 Werkstattdarbeiterinnen standen in einem Alter

von bis zu	20 Jahren	23
	von 21—30	= 89
	= 31—40	= 63
	= 41—50	= 52
	= 51—60	= 8
	= 61—70	= 1

das ergibt in Verhältniszahlen ausgedrückt unter Vereinigung der dritten und vierten und der fünften und sechsten Gruppe, daß

9,764 %	der Werkstattdarbeiterinnen	im Alter bis zu 20 Jahren	standen
37,712 =	=	=	= von 21—30 =
48,729 =	=	=	= = 31—50 =
3,814 =	=	=	= = 51—70 =

Die größte Gruppe der Arbeiterinnen ist also die zwischen 31 und 50 Jahren und etwa 86 % aller stehen zwischen dem 20. und dem 50. Jahr.

Bei den Heimarbeiterinnen haben wir 54 Angaben über das Alter, und zwar standen im Alter

von bis zu	20 Jahren	4 Arbeiterinnen	oder	7,417 %
von 21—30	= 14	=	=	25,926 =
= 31—40	= 28	=	=	51,852 =
= 41—50	= 5	=	=	9,593 =
= 51—60	= 3	=	=	5,555 =

Hier liegt also der Schwerpunkt mit mehr als 50 % aller Arbeiterinnen in der Altersgruppe vom 31. bis zum 40. Lebensjahr. Vergleichen wir den Altersaufbau bei den Werkstatt- und Heimarbeiterinnen, so ist zunächst erklärlich, daß der Prozentsatz der bis zu 20 Jahr alten unter den Heimarbeiterinnen geringer ist, als bei den Werkstattarbeiterinnen, denn einerseits ist in diesem Alter der Trieb nach Unterhaltung, Abwechslung und Geselligkeit stark genug, um auch die Mädchen in die Werkstatt zu treiben, die an sich bequemer in der Wohnung der Eltern arbeiten könnten, andererseits kommen verheiratete Frauen in dieser Altersklasse nur wenig vor. Daß die Gruppe, die zwischen dem 20. und 30. Lebensjahr steht, unter den Werkstattarbeiterinnen 37,7, unter den Heimarbeiterinnen nur 25,9 % beträgt, ist gleichfalls natürlich. Die Unverheirateten gehen in dieser Altersklasse auch noch mehr in die Werkstellen und die Zahl der Verheirateten, die in der Konfektion thätig sind, ist hier noch nicht so groß, weil während dieses Lebensalters die Kinder noch klein sind, also einerseits die Mutter mehr in Anspruch nehmen, andererseits das Familienbudget nicht so belasten, wie in späteren Jahren.

Der Schwerpunkt liegt bei Werkstatt- wie Heimarbeiterinnen in den Altersklassen vom 31. bis zum 50. Lebensjahr mit 48,7 % bei den Werkstatt- und 61,4 % bei den Heimarbeiterinnen; aber bei den Heimarbeiterinnen rückt er mit 51,8 % ganz ausgesprochen in die Gruppe zwischen dem 30. und 40. Jahre, so daß bei diesen die 30—40 jährigen zu den 40—50 jährigen sich etwa wie 5 : 1 verhalten, während dagegen bei den Werkstattarbeiterinnen dies Verhältnis etwa sich wie 7 : 6 stellt.

Auch diese Gruppierung ist eine ganz natürliche. In beiden Kategorien, bei den Werkstatt- wie bei den Heimarbeiterinnen nahmen in den Altersgruppen vom 30. bis zum 40. und vom 40. bis zum 50. Lebensjahre die verheirateten Frauen und die Witwen (Geschiedenen, Eheverlassenen u. s. w.) einen breiten Raum ein. Im Alter von 30—40 Jahren finden wir vor allem die große Gruppe der verheirateten Frauen, deren Nebenerwerb dadurch nötig wird, daß die Kinder heranwachsen, höhere Ansprüche an den Lebensunterhalt stellen aber noch nicht sich selbst überlassen werden können. Diese wollen natürlich möglichst zu Hause arbeiten. Unter den 40—50 jährigen nehmen dagegen die Mütter mit wenigstens zum Teil erwachsenen Kindern (verheiratete wie Witwen u. s. w.) einen breiteren Raum ein und im Interesse besseren Verdienstes und besserer Unterhaltung wird natürlich die Werkstattarbeit vorgezogen.

Diesem Altersaufbau entsprechend beträgt das Durchschnittsalter der Werkstattarbeiterinnen 32,25, das der Heimarbeiterinnen 35,20 Jahre.

Ganz anders sind, was Zuwanderung und Lebensalter anbetrifft, die Verhältnisse der Stepperinnen. Hier stehen allerdings nur 14 Angaben zur Verfügung, da aber alle Aussagen sich untereinander bestätigen, so wird trotz der niedrigen Zahl gegen die zwingende Natur der Schlußfolgerungen kaum etwas einzuwenden sein.

Diese 14 Stepperinnen stammten bis auf eine aus Berlin, waren sämtlich ledig und mit zwei Ausnahmen (einer 28 und einer 38jährigen) noch nicht 25 Jahr alt. Im einzelnen war der Altersaufbau folgender:

bis zu 20	21—25	26—30	über 30 Jahren
6	6	1	1 Stepperinnen

Das Durchschnittsalter aller betrug 23,2, das der bis zu 25 Jahr alten 21,6 Jahre.

Daraus geht hervor,

1. Stepperinnen in späteren Jahren kommen nicht vor, bezw. es ist nicht anzunehmen, daß ein Mädchen eine längere Reihe von Jahren Stepperin bleibt. Die Ursachen dieser Erscheinung werden wir später kennen lernen.
2. die Berlinerinnen werden, soweit sie sich der Konfektion widmen, zunächst Stepperinnen. Die Gründe sind:
 - a) im ganzen besserer Verdienst,
 - b) es kann keine Arbeit mit nach Haus genommen werden. Die Möglichkeit, daß die Eltern das junge Mädchen abends zu Hause und bei der Arbeit hielten, wird also durch die Art der Beschäftigung ausgeschlossen. Sie hat also den Abend regelmäßig für sich und ihre Vergnügungen frei.

Diese Behauptung wird gestützt durch die Bemerkung, daß ein unverhältnismäßig geringer Teil der nicht qualifizierten Konfektionsarbeiterinnen im Alter von unter 20 Jahren steht (unter diesen nur 3 16 jährige und 5 17—18 jährige). Es geht daraus ganz deutlich hervor, daß die Konfektionsstücknäherei in der Regel nicht unmittelbar nach dem Austritt aus der Schule als Beruf ergriffen wird, sondern die Konfektionsarbeiterin muß vorher irgend eine andere Beschäftigung gehabt haben: bei den Berlinerinnen wird das neben etwaiger Thätigkeit im Haushalt der Eltern das Steppen gewesen sein.

Leider sind die Angaben über den früheren Beruf bezw. also die Antworten auf die Fragen des Fragebogens „Was sind Sie früher gewesen?“

„Was haben Sie gelernt?“ nicht mit der wünschenswerten Zuverlässigkeit ausgefüllt worden.

Bei den Werkstattarbeiterinnen machen 54 Angaben darüber und zwar haben von diesen 36, das sind 66,6%, die Schneiderei erlernt, während 18 oder 33,3% aus einem anderen Berufe hervorgegangen sind, und zwar sind von diesen 15 früher Dienstmädchen gewesen, 1 Arbeiterin, 1 Plätterin und 1 Verkäuferin.

Unter den Heimarbeiterinnen machen 52 Angaben über ihren früheren Beruf, von diesen haben 28 die Schneiderei erlernt. Einen anderen Beruf haben 24 oder 46,154% gehabt. Von diesen 24 sind 20 oder 83,334% vorher Dienstmädchen gewesen, 3 Arbeiterinnen und 1 Verkäuferin. Wenn nun in dem Fragebogen steht, daß die betreffenden Arbeiterinnen die Schneiderei erlernt hätten, so darf man deshalb durchaus nicht immer annehmen, daß sie wirklich einen Kursus oder eine Lehrzeit etwa bei einer gelernten Schneiderin durchgemacht haben. Schneidern gelernt ist der Regel nach dahin auszulegen, daß die Arbeiterin entweder vorher keinen anderen bestimmten Beruf gehabt hat, sondern daß das Schneidern, oder richtiger, das Mäntelnähen oder bei den Berlinerinnen das Steppen die erste eigene Erwerbstätigkeit gewesen ist, oder daß die Arbeiterin — das wird besonders bei verheirateten Frauen vorkommen — früher bereits einmal diese Tätigkeit getrieben hat. Nur selten wird man auf eine wirkliche Lehrzeit bei einer gelernten Schneiderin schließen dürfen. Einzelne haben auch direkt an Stelle des Schneiderns „Mäntelnähen gelernt“ gesetzt. Daß dies nur verhältnismäßig wenige sind, erklärt sich aus der Eitelkeit, die „Schneidern“ für vornehmer hält als „Mäntelnähen“. Der Prozentsatz derjenigen, die Schneidern gelernt haben, d. h. also, die, ehe sie Mäntelnäherinnen geworden sind, keinen anderen Beruf gehabt haben, ist, darauf muß hingewiesen werden, unverhältnismäßig größer in der Zahl der in Berlin Geborenen bzw. unter dem 14. Lebensjahre Zugezogenen, als in der Zahl der Zugewanderten.

Unter den Werkstattarbeiterinnen machen 23 in Berlin geborene Angaben über ihren früheren Beruf. Davon haben 18 oder 78,3% vorher keine andere Tätigkeit gehabt, und unter den 13 in Berlin geborenen bzw. unter dem 14. Lebensjahre zugezogenen Heimarbeiterinnen haben 10 oder 74,933% vorher keinen anderen Beruf gehabt. Es wäre durchaus falsch, in diesen Arbeiterinnen durchweg gelernte Schneiderinnen sehen zu wollen, die nur sozusagen auf den Hund gekommen wären, wobei statt Hund Konfektion zu setzen wäre. Eine solche Annahme müßte wenigstens dadurch gestützt werden, daß diese „gelernten Schneiderinnen“ zu den bestgelohnten Konfektionsarbeiterinnen gehörten. Eine derartige Regel läßt sich aber

durchaus nicht nachweisen. Wir müssen also annehmen, daß wir hier vorwiegend ehemalige Stepperinnen vor uns haben. Weshalb diese nicht Stepperinnen geblieben sind, werden wir, wie gesagt, später sehen.

Der vorstehende Abschnitt hat uns bereits in die Frage nach der fachlichen Ausbildung der in der Konfektion thätigen Arbeitskräfte hineingeführt.

Über die Ausbildung der männlichen Arbeitskräfte besonders zu sagen erübrigt sich, sie ist im Vorhergehenden schon gelegentlich erörtert. Die Konfektionsarbeiter sind zum allergrößten Teil gelernte Schneider, die durch mangelnde Fähigkeiten oder andere ungünstige Umstände zu Konfektionsarbeitern degradiert sind, oder, soweit es sich um Heimarbeiter der Damenkonfektion handelt, sind es Männer, die ihren Frauen die geringen Handgriffe abgelernt haben, die erforderlich sind, um denselben bei ihrer Arbeit zur Hand zu gehen.

Was die weiblichen Konfektionsarbeiter betrifft, so pflegt man sie als Ungelernte anzusprechen. Man erklärt dadurch vielfach die außerordentlich niedrigen Löhne, die in der Konfektion gezahlt werden, und sagt, daß die Konfektionsnäherinnen weder eine Vorbildung hätten, noch einer solchen bedürften, sondern das für ihre Thätigkeit Erforderliche aus Haus und Schule mitbrächten; nur die Begabung verursache schließlich einen Unterschied in den Leistungen.

Das ist bis zu einem gewissen Grade richtig, aber es sind doch Einschränkungen nötig und die Ausbildung spielt nicht ganz die untergeordnete Rolle, die man ihr in diesen Ausprüchen zuerteilen will.

Wir müssen zunächst die besonders für die Schneiderei Befähigten ausscheiden und unseren Betrachtungen den großen Durchschnitt zu Grunde legen. Des weiteren ist zu erwägen, daß in den Kreisen, aus denen sich die Konfektionsnäherinnen rekrutieren, im großen und ganzen sowohl der Handfertigkeitsunterricht in der Schule, wie die häusliche Ausbildung im Nähen und Schneidern außerordentlich gering ist.

Weiter ist zu berücksichtigen, daß es eine volkswirtschaftliche Erfahrung ist, daß ceteris paribus, d. h. gleiche Anlagen und gleichen Fleiß vorausgesetzt, derjenige besser vorwärts kommt, der über einen gewissen wirtschaftlichen Rückhalt verfügt, der nicht gezwungen ist, seine Ausbildung aufs äußerste zu beschränken, möglichst bald einen Erwerb zu suchen, und, wenn er einen solchen gefunden hat, von der Hand in den Mund zu leben. Dieser Erfahrungssatz spielt auch bei der Ausbildung der Konfektionsnäherinnen und überhaupt für ihre ganze wirtschaftliche Lage eine große, vielleicht die entscheidende Rolle.

Wir müssen uns hier zunächst fragen, weshalb und unter welchen Umständen widmet sich die Konfektionsnäherin diesem Beruf? Wir müssen unterscheiden zwischen drei Kategorien: den unverheirateten Arbeiterinnen, die bei den Eltern wohnen, den verheirateten Frauen und den alleinstehenden ledigen oder verwitweten bzw. geschiedenen und eheverlassenen Personen. Bezüglich der ersten Gruppe, der ledigen Berlinerinnen wurde nachgewiesen bzw. äußerst wahrscheinlich gemacht, daß sie ihre Laufbahn in der Konfektion nicht als Näherinnen, sondern als Stepperinnen beginnen. Das ist die Regel. Sie wird überall da zutreffen, wo eine Nähmaschine im Hause ist und das Mädchen mit dieser bereits umzugehen gelernt hat, was in den Familien der unteren Stände häufiger ist, als daß die Tochter einigermaßen gewandt und sicher im Handnähen ist. Wir werden also in den in Berlin geborenen Konfektionsnäherinnen überwiegend ehemalige Stepperinnen zu sehen haben. Andererseits kommt es aber, wenn auch selten, vor, daß die junge Berlinerin ihre Konfektionslaufbahn als Handnäherin beginnt. Nur diese letzteren sind im folgenden Abschnitt gemeint.

Bei den beiden ersten Gruppen wird es sich im wesentlichen nur darum handeln, etwas zuzuverdienen. Sie sind nicht auf ihr Gewerbe ausschließlich angewiesen. Ausnahmen machen natürlich diejenigen, die die einzige Stütze kranker Eltern oder eines erwerbsunfähigen Mannes sind. Die dritte Gruppe sind die alleinstehenden Arbeiterinnen, die entweder ledig oder verwitwet bzw. geschieden oder eheverlassen sind. Hier sind auch wieder die letzteren, die oft für Kinder zu sorgen haben, in der ungünstigsten Lage.

Wir hatten eben gesehen, daß die Arbeiterin verhältnismäßig wenig für ihren Beruf aus der Schule und aus dem Elternhause mitbringt. Es wird aber niemand bestreiten, daß bessere Arbeit besser bezahlt wird und daß infolgedessen, um diese bessere Arbeit zu fertigen, auch eine bessere Ausbildung nötig wird. Hier kommt nun der verschiedene wirtschaftliche Rückhalt, den die einzelnen Arbeiterinnen haben, zur Geltung. Es wird selten vorkommen, daß eine verheiratete Arbeiterin noch Nähen lernt; die verheirateten Konfektionsarbeiterinnen werden im Gegenteil überwiegend bereits zur Zeit ihrer Ledigkeit in der Konfektion thätig gewesen sein. Wo es vorkommt, daß eine verheiratete Frau noch Mäntel nähen lernt, werden allerdings ebenso häufig tatsächliche Not, die Notwendigkeit für den kranken Mann zu sorgen, als das Bedürfnis, etwas nebenbei zu verdienen, die Ursache sein. Bei den ledigen Arbeiterinnen, soweit sie noch im Elternhause wohnen, wird in der Regel der letztere Grund vorherrschen. Diese besser gestellten Arbeiterinnen sind nun in der Lage, sich ihren Lehrmeister auszusuchen. Sie treten auch in der Regel nicht in der Weise in

die Lehre, daß sie sich sagen, von dann und dann lernst du Mäntelnähen, nun mußt du dir einen Meister suchen, den mußt du bis dann und dann gefunden haben, sondern die Sache geht in der Regel entweder in der Weise vor sich, daß eine oder mehrere Freundinnen Mäntel nähen, daß ihr Zureden die Veranlassung zum Lernen giebt und daß dann bei diesem Meister, bei dem in der Regel der Verdienst ein nicht allzu schlechter ist, die Lehrzeit durchgemacht wird; oder aber das primäre Motiv ist der Trieb oder das Bedürfnis, einen Nebenerwerb zu haben, bezw. bei den Unverheirateten das Drängen der Eltern, einen eigenen Erwerb zu suchen oder der Wunsch, eigene Einnahmen zu haben; in solchen Fällen wird herumgefragt, bis man eine geeignete Lehrstelle zu haben glaubt. Ist durch einen unglücklichen Zufall die Lehrstelle nicht geeignet, so wird gewechselt, bis man eine gute Lehrstelle gefunden hat.

Die Lehre bei einem tüchtigen Zwischenmeister dauert in der Regel 14 Tage bis 4 Wochen, unter Umständen auch noch länger, je nach der Qualität und Kompliziertheit der in der Werkstatt hergestellten Arbeiten. Es wird ein geringes Entgelt vom Zwischenmeister, 3 oder 5 Mk. pro Woche oder 10 bis 12 Mk. für die ganze Lehrzeit, erhoben. Wenn die Lehrzeit um ist, bei soliden, in der richtigen Weise auf den eigenen Vorteil bedachten Zwischenmeistern, auch schon gegen Ende der Lehrzeit, erhält die Anfängerin einen kleinen Entgelt, eine oder wenige Mark pro Woche, eine Art Taschengeld, und nach Ende der Lehrzeit, wenn sie in der Werkstelle bleibt, was wohl bei den guten Werkstellen als die Regel zu betrachten ist, einen Zeitlohn, der in der Regel mit etwa 3 Mk. pro Woche beginnt. Manchmal wird sie auch von Anfang an zu Stücklohnsätzen beschäftigt, die mitunter etwas niedriger sind, als die allgemein bezahlten.

Ganz anders liegt es bei den Ledigen, die keinen wirtschaftlichen Rückhalt in Berlin haben und vor allen Dingen bei den Witwen und sonstigen alleinstehenden verheiratet gewesenen Personen. Wenn sie nicht vorher schon Gelegenheit gehabt haben, sich im Nähen die nötigen Fertigkeiten anzueignen, sondern jetzt erst ihre Lehrzeit durchmachen sollen, so sind sie fast ausnahmslos der vorstehenden Kategorie gegenüber in einer ungünstigeren Lage; denn wo durch irgend eine Katastrophe die Notwendigkeit, einen eigenen Erwerb zu suchen, herbeigeführt ist, wie es bei den verheiratet gewesenen immer der Fall sein wird, da muß das Augenmerk darauf gerichtet werden, möglichst schnell zu erwerben, und auch bei den nicht verheiratet gewesenen Alleinstehenden wird in der Regel nur eine geringe Ersparnis vorhanden sein, um über die Karenzzeit der Lehrwochen hinwegzuhelfen, bis der erste, eigene Erwerb eintritt.

Diese beiden Kategorien sind bezüglich des Erfolges ihrer Lehrzeit, und, wie wir sehen werden, auch bezüglich ihres künftigen Erwerbess, fast ganz vom Zufall abhängig. Auf beide Kategorien übt naturgemäß die Wahrscheinlichkeit baldmöglichst einen eigenen Erwerb zu bekommen, eine zwingende Anziehungskraft aus, daneben sind sie auch darauf bedacht, für ihre Lehrzeit ein möglichst geringes Opfer bringen zu müssen.

Liest man in den Zeiten der Hochsaison die großen Berliner Infertionsblätter, namentlich den Berliner Lokalanzeiger, so werden einem wiederholt Annoncen aufstoßen, in denen unentgeltliche Lehrgelegenheit für Konfektionsnähen offeriert wird. Nun ist es Thatsache, daß die besseren Konfektionswerkstätten fast durchweg ein geringes Lehrgeld beanspruchen; nur ausnahmsweise, zu Zeiten außerordentlichen Arbeitsdranges greift vielleicht mal ein Meister zu dem Mittel, durch derartige Annoncen ungelernte Arbeitskräfte zur Hilfe heranzuziehen, in der Hoffnung, daß einige begabte und von Haus aus gewandte Persönlichkeiten sich melden könnten. Aber in der Regel sind die Werkstätten, in denen unentgeltliche Lehrgelegenheit geboten wird, solche allerniedrigsten und allerbedenklichsten Ranges. Es sind solche, bei denen die Zwischenmeister aus anderen Berufen hervorgegangen sind, keine Ahnung von dem Wert der Arbeit haben und nicht die Fähigkeit besitzen, bessere Arbeiten herzustellen. Sie sind darauf angewiesen, nur in der niedrigsten Konfektion zu arbeiten. Um Arbeit aus erster Hand zu bekommen, lassen sie sich die niedrigsten Löhne gefallen, die sie nun ihrerseits durch Herabdrücken der Arbeitslöhne und, wenn irgend möglich, Benutzung unbezahlter Lehrkräfte wieder wett zu machen suchen. Man hilft sich durch eine geschickte Arbeitsteilung, die einen werden während ihrer ganzen Lehrzeit nur mit dem Einfassen von Nähten, die anderen mit dem Zusammenfassen der Ärmel, mit dem Herstellen von Taschen oder Kragen beschäftigt¹, während eine oder wenige niedrig bezahlte Arbeiterinnen die einzelnen Stücke zusammensetzen. Zum Annähen der Knöpfe und ähnlichen leichteren Arbeiten kommen die Stücke dann noch einmal in die Hand der Lehrlinge zurück.

Nicht selten kommt es vor, daß derartige Arbeitgeber sich doch noch von den Arbeiterinnen ein Lehrgeld zahlen lassen oder ihnen ein Pfand abnehmen für etwaigen Schaden, der dem Meister durch die Ungeschicklichkeit des Lehrlings entstehen könnte. Mir persönlich ist in glaubhafter Weise ein Fall mitgeteilt, wo ein Zwischenmeister der in die Lehre tretenden Arbeiterin, da sie Geld ihm nicht geben konnte, den Sonnenschirm als Pfand abnahm.

¹ Vgl. auch Timm, „Soziale Praxis“, a. a. D.

Es ist klar, daß eine Arbeiterin, die eine derartige Lehrzeit, und habe sie auch 4 Wochen und noch länger gedauert — denn der Meister ist bestrebt, namentlich bei geschickteren Arbeiterinnen die Lehrzeit möglichst auszudehnen — nicht im stande ist, in irgend einer besseren Werkstelle zu arbeiten. Hoffte sie nun von ihrem Meister Lohn zu bekommen, so wird sie, wenn sie zu den Befähigteren gehört und der Arbeitsandrang recht groß ist, vielleicht einige Mark pro Woche erhalten. Gehört sie zu den minder Begabten, so wird sie einfach nach Schluß ihrer Lehrzeit aus irgend einem leicht gefundenen Grunde entlassen und, da ihr die Mittel fehlen, eine neue bessere Lehrzeit durchzumachen, so ist sie, wenn ein glücklicher Zufall sie nicht erlöst, vielleicht für ihre Lebenszeit verdammt, in den Werkstätten der niedrigsten Konfektion ein elendes Dasein zu fristen. Der „Konfektionär“, das Fachblatt der Berliner Großkonfektion, also ein gewiß einwandfreier Zeuge schreibt:

„Einzelne Mäntelschneider in Berlin lassen einen Teil ihrer Arbeit durch Lehrmädchen ausführen, um auf diese Weise den ohnehin sehr kläglichen Arbeitslohn zu sparen. Wie gewissenlos dabei häufig verfahren wird, und wie leichtgläubig und gedankenlos das Publikum andererseits vielfach ist, zeigt sich u. a. darin, daß einzelne Mäntelschneider die Lehrzeit auf nur 8 Tage festsetzen und sich dafür 10 Mk. zahlen lassen. Andere erteilen den Unterricht unentgeltlich, lassen ihn aber 4 Wochen dauern. Während dieser Zeit muß das Lehrmädchen von morgens früh bis spät abends angestrengt arbeiten und lernt dabei doch nichts. Der Schneider, der das Lehrmädchen als Aushilfe betrachtet, giebt ihm nur leichte, einfache Arbeit. Sind die vier Wochen um, so wird das alte Lehrmädchen entlassen und ein neues eingestellt. Will die Entlassene ihre mühsam erworbenen Kenntnisse bei einem neuen Meister verwerten, so wird ihr geantwortet: Nein, Arbeiterinnen, die bei mir nicht gelernt haben, nehme ich nicht¹.“

Die wirtschaftliche Lage der Arbeiterinnen ist, wie wir gesehen haben, abhängig einerseits von dem, was sie gelernt haben, und andererseits von ihrer allgemeinen Position, von der Frage, ob ihre persönlichen Verhältnisse, insbesondere ihre Familienverhältnisse ihnen einen wirtschaftlichen Rückhalt gewähren. Und da, wie wir sahen, auch ihre Ausbildung in der Regel von dieser Thatsache erheblich beeinflusst ist, so wird der etwaige wirtschaftliche Rückhalt bis zu einem gewissen Grade das eigentlich Entscheidende für die wirtschaftliche Lage überhaupt. Von 236 Werkstattdarbeiterinnen waren

¹ Nach Timm, „Soziale Praxis“ IV, 29.

134 d. h. 56,8 % ledig,
 36 oder 15,3 % waren Witwen,
 3 = 1,3 % waren geschieden bezw. eheverlassen,
 63 = 26,3 % waren verheiratet.

Von 23 Witwen, die Angaben über die Zahl ihrer Kinder gemacht haben, hatten 14 im ganzen 32 Kinder. Von den Verheirateten haben 31 Angaben über die Kinderzahl gemacht. Es sind unter ihnen 21 Ehepaare mit im ganzen 64 Kindern. Das Verhältnis bei den Witwen ist also ungefähr wie 2,3 : 1, bei den Verheirateten wie 3 : 1.

Von den Heimarbeiterinnen haben 138 Angaben über ihren Familienstand gemacht

35 oder 25,362 % waren ledig,
 25 = 18,116 % waren Witwen,
 1 = 0,725 % war geschieden,
 77 = 55,797 % waren verheiratet.

Von den Witwen haben nur 6 Angaben über ihre Kinderzahl gemacht, sie haben 22 Kinder. Bei den Verheirateten kommen auf 33 Familien 63 Kinder. Es ist also hier bei den Ehepaaren das Kinderverhältnis ein erheblich niedrigeres als bei den Witwen, doch will das, bei der geringen Zahl von Witwen, von denen Angaben vorliegen, nichts besagen. Wichtiger ist das Ergebnis, daß die Kinderzahl der Ehepaare bei den Heimarbeiterinnen wie 2 : 1 gegen 3 : 1 bei den Werkstättenarbeiterinnen ist¹. Das bestätigt die oben gezogene Folgerung, daß die verheirateten Frauen, sobald die Kinder älter sind, die Werkstattarbeit der Heimarbeit vorziehen. Daß das Verhältnis der Ledigen zu den Verheirateten unter den Heimarbeiterinnen gerade umgekehrt ist, wie unter den Werkstattarbeiterinnen, bedarf keiner Erklärung.

Es ist nun nicht möglich, die wirtschaftliche Lage der Arbeiterinnen nach einzelnen Kategorien, wie sie sich aus Familienstand und Art der Beschäftigung ergeben, getrennt zu behandeln. Dazu wäre bei allen, die unter Anlehnung an den eigenen oder den elterlichen Haushalt leben, ein Eindringen in dessen Eigenart und Budget erforderlich, das weit über den Rahmen dieser Arbeit hinausgehen würde.

¹ Wir haben dann noch eine Angabe, bei der Witwen und Verheiratete zusammengefaßt sind, die infolgedessen von erheblichem Wert für uns nicht ist. Es kommen in diesem Falle auf 19 Witwen und 44 Verheiratete — im ganzen 63 Haushaltungen — 131 Kinder.

Wir müssen uns hier darauf beschränken, uns den principiellen Unterschied klar zu machen, der zwischen denjenigen besteht, die entweder noch als Töchter im Hause der Eltern oder als Ehefrauen im Haushalt des Mannes leben und nicht durch unglückliche Familienverhältnisse die einzig Erwerbsthätigen in dem betreffenden Haushalt sind. Bei diesen allen wird man im Gegensatz zu den übrigen von einem Nebenerwerb sprechen. Man muß sich hierbei aber doch dessen bewußt bleiben, daß von einem wirklich erheblichen Nebenerwerb bei den verheirateten Frauen kaum irgendwo und bei den noch im Hause der Eltern lebenden Töchtern auch nur in einem kleinen Teil aller Fälle gesprochen werden kann. Es wird im Gegenteil in der Regel sich um einen Zuschuß handeln, der durchaus notwendig ist, wenn die Familie die Lebenshaltung beibehalten will, an die Mann und Frau vor ihrer Heirat oder in der Zeit ihrer Ehe gewöhnt waren, in der die Kinder noch keine erheblichen Ansprüche an den Geldbeutel stellten. Trotzdem ist natürlich die Position dieser Konfektionsarbeiterinnen eine erheblich sicherere; es schwindet für sie eben nicht jede Existenzgrundlage, wenn ihr eigener Verdienst einmal ausfällt. Einige Tage oder Wochen der Arbeitslosigkeit, event. auch freiwilliger Arbeitslosigkeit infolge ungünstiger Arbeitsverhältnisse oder Konflikts mit dem Meister können mal in Kauf genommen werden, in der Hoffnung, durch spätere bessere Arbeitsgelegenheit die Ausfälle wieder wett zu machen.

Das Vorhandensein dieser nebenerwerbsthätigen Frauen ist es aber in erster Linie und viel mehr als die vorerwähnte Thatsache, daß die Konfektionsnäherinnen nahezu als ungelernete Arbeiterinnen anzusprechen sind, welches die Löhne in der Konfektion so außerordentlich niedrig hält. Diejenigen Arbeiterinnen, deren Haupterwerb und ausschließlicher Erwerb die Konfektionsnähererei ist, müssen natürlich unter diesen Umständen leiden.

Aus diesen Gründen liegt für uns, ganz abgesehen von der Schwierigkeit, die einzelnen Kategorien getrennt zu betrachten, auch gar keine Veranlassung vor, die wirtschaftliche Lage der infolge außerhalb des Arbeitsverhältnisses liegender Ursachen günstiger Gestellten besonders zu betrachten. Wir werden vielmehr mit vollem Recht unsere Erörterungen ausschließlich auf diejenigen beschränken, bei denen die Konfektionsarbeit Haupterwerb ist und die irgendwelche andere Hilfsquellen oder einen sonstigen wirtschaftlichen Rückhalt nicht besitzen.

Wir werden sehen, daß wir hierbei zu Resultaten kommen von so ausgesprochener Tendenz, daß etwaige individuelle Verhältnisse an der volkswirtschaftlichen Bedeutung nichts verändern können, wenn sie auch für das

Individuum natürlich das Ergebnis nach der ungünstigen, öfter aber nach der günstigen Seite beeinflussen würden.

Wir haben gesehen, daß die Löhne der Konfektionsarbeiterinnen außerordentlich schwanken, von wenigen Mark pro Woche bis zu 20 und mehr Mark. Wir haben aber auch gesehen, daß sowohl hohe, wie niedrige Löhne nur für eine Anzahl Wochen im Jahre gelten, und daß in der Regel einige Zeit völliger Arbeitslosigkeit vorhanden ist.

Im Durchschnitt haben wir bei den Werkstellenarbeiterinnen ein Jahreseinkommen von 386,06 Mk., bei den Heimarbeiterinnen ein solches von 309,40 Mk. gefunden. Ein Jahreseinkommen von 386,06 Mk. giebt eine durchschnittliche Wocheneinnahme von 7,42 Mk., eine Jahreseinnahme von 309,40 Mk. eine solche von 5,95 Mk. Daß davon in Berlin ein Mensch nicht leben kann, bedarf keiner weiteren Begründung. Es entsteht so die Frage, wovon denn die Arbeiterinnen eigentlich leben. Diese Frage ist außerordentlich schwer zu beantworten. In den Zeiten der Saison lebt die Arbeiterin natürlich von ihrem Verdienst, auch in Zeiten geringeren Verdienstes streckt man sich nach Möglichkeit nach der Decke. Wird der Verdienst noch geringer oder hört er ganz auf, so werden Gelegenheitsarbeiten gesucht.

Bald findet sich die Möglichkeit, im Hause für diese oder jene Familie Kleinigkeiten zu nähen oder auszubessern, oder es wird sonst irgendwie versucht, ein bißchen Privatkundschaft zu bekommen. Es werden Schulden gemacht; die Schlafstellengeber kreditieren wohl, sie füttern auch wohl so ein unglückliches Wesen mit durch, und ich bin zu der Überzeugung gekommen, daß das Mitleid gerade in diesen Schichten der Bevölkerung viel weiter geht, als man vielfach annimmt.

Man wird sich hier des Gedankens nicht erwehren können, ob nicht etwa auf dem Wege des geschlechtlichen Verkehrs ein Nebenerwerb gesucht wird.

Ich will mit meinen Erörterungen über diesen Punkt anknüpfen an das, was in den Erhebungen der Reichskommission für Arbeiterstatistik darüber gesagt ist:

„Aus Berlin wird mitgeteilt, daß sich unter 1427 Prostituierten, welche vom 1. April 1894 bis 1. April 1895 neu eingeschrieben wurden, 232 Näherinnen befanden. Solche Angaben gestatten aber gar keine Schlüsse; denn

1. sind die Berufsangaben an und für sich unsicher;
2. ist die Näherin nicht mit Konfektionsarbeiterin identisch;
3. kann man darnach nicht beurteilen, ob sich die Näherinnen im

stärkeren Maße der Prostitution zuwenden, als die Arbeiterinnen aus anderen Berufszweigen;

4. beziehen sich die Angaben nur auf die kontrollierte Prostitution, die bekanntlich nur einen Teil der wirklichen ausmacht.

Wertvoller als diese Angaben sind einige Äußerungen der kompetenten Polizeibehörden über die sittlichen Zustände der Konfektionsarbeiterinnen u. a. auch aus Berlin. Keine spricht sich dahin aus, daß unter Konfektionsarbeiterinnen besonders ungünstige Zustände wahrzunehmen seien, insbesondere wird bezüglich der Arbeiterinnen, welche sich von vornherein gewerbsmäßig der Konfektion widmen und darin nur zu geringer Leistungsfähigkeit kommen, ausgesprochen, daß von besonderer Unsitlichkeit bei ihnen nicht die Rede sei und sie sich von gleichstehenden Genossen nicht ungünstig hervorheben.

Nach Lage der Sache liegt auch kein Grund zu der Annahme vor, daß die Konfektionsarbeiterinnen sich durch besondere Unsitlichkeit auszeichnen. Ein großer Teil derselben arbeitet in kleinen Werkstätten unter Aufsicht einer Meisterin, die regelmäßig auf Zucht und Ordnung halten wird. Ein anderer großer Teil besteht aus verheirateten Hausarbeiterinnen.“

Was in dem vorstehenden Citat ausgesprochen ist, scheint mir persönlich nur in sehr beschränktem Maße durch die Thatfachen bestätigt zu werden. Daß eine große Zahl der Arbeiterinnen verheiratet ist und keine Prostitution treiben wird, ist selbstverständlich. Ähnlich liegt es mit denen, die noch im elterlichen Haushalt leben. Es kommen hier in Betracht in erster Linie und in volkswirtschaftlicher Bedeutung ausschließlich wiederum diejenigen, die allein leben und auf ihrer Hände Arbeit als ausschließliches Substrat ihrer Existenz angewiesen sind. Da scheinen denn doch die vorausgesprochenen Ansichten nach mehr als einer Richtung zu optimistisch zu sein.

Was zunächst die Zucht und Ordnung in den Werkstätten auf sich hat, so mag das zugegeben sein für einen Teil der Werkstätten, in denen eine Meisterin die Aufsicht führt, aber auch da nur für einen ganz geringen Teil. Im Gegenteil ist mir allgemein bestätigt worden, daß da, wo nur ein Geschlecht, sei es nun ein Meister oder eine Meisterin, die Leitung hatte, wo also nicht ein Ehepaar an der Spitze steht, der Ton in den Werkstätten ein mehr als bedenklicher sei und zwar da, wo das weibliche Geschlecht nach Möglichkeit unter sich ist, noch bedenklicher als da, wo ein Meister an der Spitze steht.

Was weiter die Prostitution selbst anlangt, so stehe ich nicht an, nach den Mitteilungen, die mir von verheirateten Konfektionsarbeiterinnen, und namentlich von Büglern, Steppern, Zuschneidern u. s. w. gemacht worden sind, zu behaupten, daß, wo nicht besondere Gründe im Wege stehen, kaum

eine Konfektionsarbeiterin, die isoliert dasteht, der gelegentlichen Prostitution fernbleibt; damit soll nicht gesagt sein, daß sich jede Konfektionsarbeiterin der gedachten Art der Prostitution vollkommen hingiebt, oder sie auch nur mit Häufigkeit betriebe, aber es soll doch damit ausgesprochen sein, daß in dem Budget fast aller unverheirateten und alleinstehenden Konfektionsarbeiterinnen Einnahmen aus der gelegentlichen Prostitution eine stete Position ausmachen.

Man überlege sich doch nur ohne Voreingenommenheit die Berliner Verhältnisse. Nirgend in ganz Deutschland darf die gewerbsmäßige Prostitution in so offener und aufdringlicher Weise ihr Wesen treiben. Es giebt wohl keine Straße in der ganzen Residenz, in der man nicht fast zu allen Tageszeiten schon von morgens 10 Uhr ab gewerbsmäßige Prostituierte ihre Versuche machen sieht, die Augen der Männerwelt auf sich zu ziehen. Auch der von Hause aus noch so streng erzogenen Arbeiterin müssen bei diesem steten Anblick des äußeren Glanzes, mit dem die gewerbsmäßige Prostitution auch bei dem größten inneren Elend sich zu umgeben beliebt, die Gedanken kommen, daß doch auf mühelose und, wie die Unerfahrene glaubt, freudenreiche Weise ein bequemes Leben zu führen sei; man müsse eben nur den Mut dazu haben. Immer wieder und immer wieder regt derselbe Anblick denselben Gedankengang an, Vergnügungssucht und Begehrlichkeit thun das ihrige dazu, den etwa vorhandenen inneren Widerstand immer mehr und mehr herabzumindern.

Man würdige weiter den außerordentlich geringen Grad von sittlichem Empfinden, der beiden Geschlechtern in den unteren Ständen in Folge der beengten Wohnungsverhältnisse, ganz abgesehen von der Begleitererscheinung des Schlafstellenunwesens, gerade in Berlin anhaftet. Es würde aber zu weit führen, auf diese Verhältnisse noch näher einzugehen. Es ist auch oft genug über das Schlafstellenunwesen in Berlin geschrieben und gesprochen worden. Auch das Kapitel über die Wohnungen der Heimarbeiter wird das Seine sagen. Ich will nur daran erinnern, daß die Kinder der unteren Schichten der Berliner Bevölkerung von den frühesten Jahren an den intimen Verkehr zwischen Mann und Weib, oft den außerehelichen und unerlaubten Verkehr zwischen Unverheirateten, vor ihren Augen sich abspielen sehen.

Ich erinnere mich eines persönlichen Erlebnisses, wo in einer Straße im Centrum Berlins eine Anzahl noch nicht schulpflichtiger Kinder im Gänsemarsch marschierten und ein Lied sangen, aus dem ich vorübergehend die zwei Zeilen verstand:

Ich ging einmal spazieren
Ein Mädchen zu verführen . . .

und ein Bekannter, dem ich dies Erlebnis erzählte, hatte in derselben Zeit im Norden einen gleichaltrigen Jungen singen hören:

Und da hat er mich geliebet,
Und da gab er mir kein Geld.

Man wende nicht ein, daß die Kinder für dergleichen kein Verständnis haben, daß sie vollständig verständnißlos nachplapperten, was sie irgendwo gehört haben. Gewiß gebe ich zu, daß das vorkommt, aber das Verständnis kommt bei den Berliner Kindern außerordentlich früh, viel früher, als die gebildeten Klassen es annehmen. Es ist auch ziemlich gleichgültig, ob das Verständnis im 6ten Jahre oder im 10ten Jahre kommt, in allen Fällen kommt es erheblich eher, als irgendwelche Einflüsse gerade auf Kinder aus diesen Kreisen sich geltend gemacht haben können, die ihr sittliches Gefühl irgendwie gebildet oder gekräftigt hätten. Von irgendwelchen moralischen Empfindungen, irgendwelchem Bewußtsein sittlicher Pflichten im Verkehr zwischen Mann und Weib kann in diesen Lebensjahren überhaupt noch nicht die Rede sein, auch in den gebildeten Kreisen sind derartige Empfindungen in diesem Alter noch nicht vorhanden. Hier thut das Geheimnisvolle, das diese Beziehungen umgiebt, aber das Seine, um eine gewisse unbewußte Ehrfurcht vor dem Unbekannten zu erwecken, die es als etwas besonderer Scheu würdiges erscheinen läßt, auch wenn aus dem Unbekannten Bekanntes geworden ist. Erst in späteren Jahren oder wenn die Fürsorge für jüngere Angehörige, Schwestern oder Brüder, gefordert wird, dringt eine andere reifere und sittlichere Auffassung dieser Verhältnisse durch.

Vielfach wird gerade beim weiblichen Geschlecht der niederen Klassen für sittliches Gefühl gehalten, was in Wirklichkeit nur ein Bastard von äußerlichem Anständigkeitsbedürfnis und Furcht vor der Sittenpolizei ist¹.

¹ Eben, nach Abschluß der Arbeit, fällt mir der Jahresbericht der „Berliner Stadtmiffion“ für 1898 in die Hände. S. 63–64 ist zu lesen, daß der Stadtmiffion 1898 gefallene Mädchen zugeführt wurden:

von der Polizei	}	1 von 12 Jahren	aus dem städtischen Asyl	}	2 von 13 Jahren
		8 = 13 "			8 = 14 "
		13 = 14 "			24 = 15 "
		24 = 15 "			45 = 16 "
		35 = 16 "			78 = 17 "
		68 = 17 "			83 = 18 "
		79 = 18 "			

Der Bericht sagt dazu: „Wer sich an frühere Berichte erinnert, der wird darüber erschrecken, wie schauerlich die Zahlen der jugendlichen wachsen!“

Schon aus diesen Erörterungen ergibt sich, daß das hohe sittliche Piedestal, auf das die Erhebungen der Reichskommission für Arbeiterstatistik die Berliner Konfektionsarbeiterinnen stellen, nicht vorhanden sein kann. Ich will aber damit durchaus nicht ausgesprochen haben, daß die Berliner Konfektionsarbeiterin neben ihrer Arbeit sich mit einem gewissen Taumel den geschlechtlichen Vergnügungen hingeebe. Das wäre auch ganz verkehrt. Es ist überhaupt nicht leicht, zu einem Verständnis der Empfindungen und Motive zu kommen, aus denen dieser Nebenerwerb entspringt. Ich selbst habe oft meine Ansicht darüber geändert, ehe ich zu einem, wie ich glaube, abschließenden Urteil gekommen bin.

Die typische alleinstehende Berliner Konfektionsarbeiterin ist, unter dem Gesichtspunkt der gelegentlichen Prostitution betrachtet, in ihren Empfindungen ein ganz eigenes Konglomerat von Vorsicht und Vernunft, einem gewissen äußerlichen Wollen, das teils aus Vorsichtsgründen, teils aus dem Streben, den äußeren Nimbus aufrecht zu erhalten, entspringt; daneben hat sie den eben erörterten Mangel an wirklichem sittlichem Gefühl und schließlich spielt neben der positiven Not und oft graufamem Mangel auch hier und da die Genußfreudigkeit bei ihr eine Rolle.

Um diese eigenartig komplizierten Empfindungen, aus denen die Art entspringt, wie die Gelegenheitsprostitution wahrgenommen wird, zu verstehen, muß man bedenken, daß die Konfektionsnäherin im Durchschnitt über 30 Jahr alt ist und durchweg ihre Vergangenheit hat.

Ich muß hier einen Augenblick auf die Ursachen eingehen, die die ledigen Konfektionsarbeiterinnen zum Ergreifen ihrer Beschäftigung veranlaßt haben. Wir haben gesehen, daß, soweit die Konfektionsarbeiterinnen früher einen anderen Beruf hatten, sie überwiegend Dienstmädchen waren. Die wenigen Ausnahmefälle, wo eine Näherin früher Arbeiterin oder Verkäuferin war, können wir außer Acht lassen. Zweifellos ist, daß die wirtschaftliche Lage eines Dienstmädchens eine unverhältnismäßig gesichrtere und günstigere ist, als die einer Konfektionsarbeiterin; und wenn wir nach dem Grund suchen, weshalb denn das Dienstmädchen diese unverhältnismäßig günstigere Lage mit der schlechteren und ungünstigeren in der Konfektion vertauscht hat, so ist die Ursache in erster Linie der Trieb nach Selbständigkeit oder, wie man meines Erachtens richtiger sagt, der Drang nach Ungebundenheit; und geht man diesem Drang auf den Grund, so heißt es hier wieder regelmäßig „cherchez l'homme“. Überall, wo das Mädchen aus dem herrschaftlichen Dienst zur Konfektion übergeht, spielt der Bräutigam und der Wunsch, mit dem Bräutigam ungehindert verkehren zu können, die ausschlaggebende Rolle. Natürlich ist in der Regel der Glaube vorhanden, daß binnen kurzem die

Hochzeit folgen wird. Sie folgt dann nicht, der Bräutigam verduftet, aber das ungebundene Leben ist einmal begonnen, und die Wenigsten haben die Kraft, in die alten Verhältnisse zurückzukehren. Es ist ja zweifellos unter diesen Verhältnissen auch schwerer, wieder eine Stelle zu bekommen, als es vorher gewesen wäre, immerhin gehört es bei der herrschenden Dienstbotennot aber nicht zu den Unmöglichkeiten.

Die Konfektionsnäherin mit ihren 30 Jahren überlegt nun ganz nüchtern. Sie ist meist sehr sparsam und wirtschaftlich; sie weiß, daß sie den unerlaubten Verkehr mit Männern nur sehr selten pflegen darf, aber sie beobachtet bei den gerade in Berlin herrschenden Verhältnissen der Prostitution ganz ohne eigenes Zutun, man möchte fast sagen „zwangsweise“ täglich das Treiben Anderer und weiß, ohne daß sie besonders gerade ihre Beobachtungen darauf gerichtet hat, ganz genau, wann und wo sie Gelegenheit zu dem unerlaubten geschlechtlichen Verkehr zu suchen hat. Sie weiß aber andererseits auch oder erfährt es doch sehr bald, daß sie nicht mehr schön und nicht mehr jung ist, sie weiß weiter, daß sie kein eigenes Heim hat und infolgedessen außerordentlich geringe finanzielle Ansprüche an den Ertrag ihres Nebenerwerbes stellen kann. Eine Auskunftsperson sagte mir, daß das Entgegenkommen einer Mäntelnäherin vielfach schon um ein warmes Abendbrot zu erreichen wäre. So ist dann dieser Nebenerwerb thatsächlich ein außerordentlich geringer.

Zu dieser Gelegenheitsprostitution, halb aus Überlegung, halb aus Mangel an sittlichem Gefühl und aus Not, kommt dann noch eine gelegentlich aufgärende Genußsucht, oft hervorgerufen durch geringfügige Veranlassung, ein neues Kleidungsstück, in dem man sich sehen lassen kann, die Gelegenheit an irgend einem Vergnügen teilzunehmen u. s. w.

So wird man den aus der Gelegenheitsprostitution entstehenden Nebenerwerb nur auf wenige Mark im Monate schätzen können, im Verhältnis zur Arbeitseinnahme der Mäntelnäherinnen macht er jedoch schon einen erheblichen Prozentsatz des Gesamteinkommens aus. Natürlich wird er nur in den schlechten Zeiten gesucht, in der Hochsaison ist er nicht nötig, und die Zeit dazu fehlt überdem.

Zu dieser großen Gruppe der älteren Konfektionsarbeiterinnen steht die kleine Gruppe der jüngeren Meinstehenden, die überwiegend noch aus Genußsucht mit wenig Verständnis für die Gefahren, denen sie sich aussetzen, sich der Prostitution hingeben, in dem Glauben, dadurch einen leichteren Erwerb zu haben, die unregelmäßig zur Arbeit kommen, und deren Streben dahin geht, ein sogenanntes „besseres Verhältnis“ zu bekommen. Endlich kommt es noch vor, daß wirklich unter polizeilicher Aufsicht stehende

Prostituierte in Konfektionswerkstätten arbeiten, und es wurde mir von glaubwürdiger Seite versichert (Stadtmission), daß es Zwischenmeisterwerkstätten giebt, die ausschließlich Prostituierte, und zwar ganz oder fast nur unentgeltlich, beschäftigen, die durch den Nachweis einer geregelten Beschäftigung sich von der sittenpolizeilichen Aufsicht losmachen wollen.

Aus dem Vorstehenden geht hervor, daß es ganz verkehrt wäre, die Prostitution für eine Goldgrube für die Konfektionsarbeiterinnen anzusehen, sie ist im Gegenteil nur ein ganz geringer Nebenerwerb, der seine Bedeutung nur daraus nimmt, daß auch das Arbeitseinkommen der Mäntelnäherinnen ein sehr geringes ist, so daß im Verhältnis zu diesem der Nebenerwerb aus der Gelegenheitsprostitution doch noch einen nicht unerheblichen Prozentsatz ausmacht.

Wir kehren zurück von dieser Abschweifung zu den weiteren Erörterungen der wirtschaftlichen Lage der Konfektionsarbeiterinnen und wenden uns zunächst der Ernährung zu.

Zehnter Abschnitt.

Ernährung und Gesundheit.

Wir ersehen aus den Tabellen, daß die Konfektionsarbeiterin, soweit sie als unverheiratetes Mitglied im Haushalte der Eltern lebt, 4,50, 6, 7, auch 10 Mk. Kostgeld pro Woche zahlt; vielfach ist die Angabe schwankend, und es wird überhaupt angenommen werden können, daß das volle Kostgeld nur in Zeiten vollen Verdienstes abgegeben wird. Anders liegt es natürlich, wo die junge Arbeiterin einen Hauptteil des Unterhaltes für die Familie zu erwerben hat. Wir wollen aber hier von diesem Verhältnisse wiederum absehen und wollen die Ernährungsverhältnisse betrachten unter der Grundbelegung einer alleinstehenden unverheirateten Arbeiterin.

Soll der Versuch gemacht werden in Geld die Ausgaben für den Lebensunterhalt auszudrücken, so wird die folgende Aufstellung den Thatfachen entsprechen: Der Morgenkaffee wird in der Regel von der Schlafstellenwirtin mitgeliefert. Der wöchentliche Betrag für die Schlafstelle wird auf 1,20—1,60 Mk. zu berechnen sein. Zweites Frühstück besteht in der Regel aus einer Schrippe oder einer Schnitte und Kaffee. Die Kosten werden auf 10 Pf. anzunehmen sein. Das Mittagessen läßt sich mit 25 bis 35 Pf. in Ansatz bringen, das Vesperbrot wieder mit 10 Pf. und das Abendbrot je nachdem, ob es mit oder ohne Bier eingenommen wird, mit 20 bis 30 Pf. Wir erhalten damit eine Wochenausgabe für Kost und Logis von 6,30 Mk. oder im einzelnen

für Schlafstelle	1,40 Mk.
= Frühstück und Vesper . . . 7 × 0,20 =	1,40 =
= Mittag= und Abendbrot . . . 7 × 0,50 =	3,50 =
	<hr/>
	6,30 Mk.

und das bei Ansprüchen, so niedrig, daß sie mit Fug als nicht weiter herabschraubbar hingestellt werden können. Hier ist zu beachten, daß bei so ganz außerordentlich niedrigen Sätzen jede, auch die geringste Abweichung eine außerordentliche Mehrbelastung des Budgets bedeutet.

So ist z. B. die Lebenshaltung einer Wäschenäherin, wie Feig sie darstellt, schon luxuriös im Verhältnis zur obigen Aufstellung.

Feig rechnet:

Für Schlafstelle	0,20 Mk. wie oben,		
= 2. Frühstück	0,15 =	gegen oben	0,10 Mk.
= Mittagessen	0,30 =	=	= 0,25—30 =
= Vesper	0,15 =	=	= 0,10 =
= Abendbrot	0,20 =	=	= 25—30 =
= 2 Flaschen Bier	0,20 =		

Zusammen 1,20 Mk. pro Tag

oder 8,40 Mk. wöchentlich. Es werden also durch die je 5 Pf., die das Frühstück und Vesper täglich mehr kosten und durch die 20 Pf. mehr für Bier die Wochen Ausgaben um 2,10 Mk., d. h. genau $\frac{1}{3}$ erhöht.

Eine Werkstattarbeiterin der Damenkonfektion mit ihrem Durchschnittseinkommen von 7,42 Mk. wöchentlich würde also bei dem ersten Tageskonto 1,12 Mk. für ihre gesamten übrigen Ausgaben einschließlich Kleidung und Wäsche übrig behalten, d. h. monatlich etwa 4,85 Mk. und jährlich 58,24 Mk.

Bei dem zweiten Tageskonto würde die Werkstattarbeiterin bereits um 0,98 Mk. über ihren Verdienst verbrauchen. Bei der Heimarbeiterin haben wir einen Wochenverdienst von 5,95 Mk. gefunden. Sie kann also nicht einmal die erbärmliche Lebenshaltung des ersten Tageskontos erschwingen. Thatsächlich stellt sich bei ihr der Aufwand für Wohnung und Verpflegung auch anders. Wohnt sie in Schlafstelle, so giebt sie sich meist bei ihren Wirtsleuten in volle Pension und bezahlt dafür 5—6 Mk. wöchentlich; anders ist es, wenn sie als direkte oder als Astermieterin wohnt. In diesem Falle verpflegt sie sich selbst und als Mittagessen sind dann Kartoffeln mit Hering oder Rührkartoffel mit Buttermilch (soll für 10 Pf. herzustellen sein) und ähnliche Gerichte an der Tagesordnung, selten wird ein Gemüse gekocht. Regelmäßig wird auch zum Mittagessen Kaffee getrunken.

Haben die alleinstehenden Heimarbeiterinnen eigene Wohnungen, so haben sie meist an Schlafgänger abvermietet und entlasten auf diese Weise ihr Wohnungskonto.

Die etwas trockenen Angaben über die Mahlzeiten der Werkstattarbeiterinnen will ich versuchen, etwas mit Fleisch und Blut zu umgeben.

Das erste Frühstück nimmt die Arbeiterin selbstverständlich in der Schlafstelle ein. Das zweite Frühstück, je nach den Einnahmen aus einer geschnittenen oder trockenen Schrippe oder Schnitte bestehend, selten mit etwas Belag versehen, wird mitgenommen und nebst dem gleichfalls mitgenommenen kalten Kaffee in der Regel während der Arbeit nebenbei verzehrt. Die Mittagszeit ist in den Zeiten der Hochsaison eine so kurze, daß nur ganz in der Nähe wohnende Arbeiterinnen etwa die Möglichkeit haben, bei ihren Wirtsleuten zu essen, falls diese für sie kochen sollten. Falls eine Arbeitsgenossin in der Nähe wohnt, deren Wirtsleute das Mittagessen besorgen, oder die noch im Haushalte der Eltern lebt, so wird das Mittagessen auch wohl gegen eine bestimmte Vergütung dort eingenommen. Selbst mitgebracht wird es selten und nur von Einheimischen. Häufiger kommt es vor, daß eine bei den Eltern wohnende Arbeitsgenossin für eine unverheiratete alleinstehende Essen mitbringt; auch die Benutzung der Volksküche ist eine verhältnismäßig seltene. Häufiger ist der Besuch einer in der Nähe belegenen Budike. Die Art der Versorgung mit dem Mittagessen wechselt sehr, scheint aber innerhalb der einzelnen Werkstätten eine gewisse Gleichförmigkeit aufzuweisen; wohl weniger deshalb, weil die Verhältnisse der Arbeiterinnen innerhalb einer Werkstatt gleichmäßige sind, als deshalb, weil die jeweiligen äußeren Bedingungen — Vorhandensein einer Volksküche oder Budike zc. — für alle gleich maßgebend sind. Außerdem wirkt das Beispiel in solchen Sachen zweifellos ansteckend. In Zeiten besonders starken Geschäftsganges wird das Mittagessen nicht selten überhaupt ausgelassen. Vielfach wird so das Auslassen des Mittagessens zur Gewohnheit, die beibehalten wird, wenn zwar die Zeit zu einem regelmäßigen Mittagessen vorhanden wäre, aber der gleichzeitig zurückgegangene Verdienst die Einnahme desselben nicht mehr gestattet. So kommt es denn, daß in sehr vielen Fällen die Abendmahlzeit, die oft in den aufgewärmten Überresten des Mittagmahles der Wirtsleute besteht, die einzige warme Mahlzeit ist, die die Konfektionsarbeiterin erhält. Zu Zeiten der Hochsaison wird es auch bei verheirateten Werkstellenarbeiterinnen die Regel, daß sie erst des Abends nach der Rückkehr in die Wohnung eine warme Mahlzeit einnehmen.

Ein Aufsatz des „Konfektionär“ „Das Los der Mäntelnäherinnen in Berlin, wie sie leben und was sie verdienen“ enthält folgende Stellen¹:

„Eine Schlafstelle, wohlgemerkt, nicht etwa ein eigenes Zimmer kostet monatlich etwa 8—10 Mk., ein Mittagessen wenigstens 30 Pf. Wer besser leben, sagen wir, wer sich satt essen will, braucht hierzu wöchentlich 6 Mk. Man rechne Kleidung und Wäsche hinzu, alles in den Grenzen des Notwendigsten, und man wird überzeugt sein, daß der Verdienst im Anfang nicht zur Bestreitung der Lebensbedürfnisse hinreichen kann. Dann wird durch Fleiß und Entbehrung die mangelnde Fertigkeit zu ersetzen versucht, der Schlaf wird geopfert, Kaffee und Brot treten an Stelle einer ordentlichen Mittagsmahlzeit.“

Da ich den Zweck der vorliegenden Arbeit weniger in der Sammlung und Zusammenstellung von Durchschnittsangaben und Übersichten suche, — solche sind von der Reichskommission für Arbeiterstatistik und dem Berliner Einigungsamt ja reichlich gegeben, — als in dem Versuch, möglichst anschaulich in die konkreten Verhältnisse der Konfektion einzudringen, so möchte ich an dieser Stelle auszugsweise eine kurze Skizze folgen lassen, die vor Jahren zu einem bestimmten Zweck verfaßt wurde und die Verhältnisse von 3 Hauptgruppen der Konfektionsarbeiterinnen durch 3 typische Beispiele darzulegen versucht. Die Beispiele sind Fragebogen entnommen, deren Angaben durch Nachforschungen ergänzt wurden².

„1. In der Skalitzerstraße hat sie auf dem Hof drei Treppen hoch ihre Schlafstelle; morgens um $\frac{1}{2}$ 7 oder 7 steht sie auf, besorgt sich ihr erstes Frühstück, macht sich das zweite zurecht und den Kaffee, den sie sich mitnimmt. Um 8 muß sie in der Werkstelle des Meisters sein, die 15 Minuten entfernt liegt. Die Werkstelle liegt 4 Treppen hoch im Vorderhause. Ihrer acht sitzen sie da in einer zweifenstrigen Stube beisammen, die $3\frac{1}{2}$ Meter breit und 4 Meter tief ist. Vor dem einen Fenster steht die Maschine der Stepperin, vor dem anderen der Borrichtetisch, an dem die Frau des Meisters zeitweilig arbeitet. Dahinter sitzen nun die sieben Arbeiterinnen, ohne Tisch, jede auf ihren Stuhl angewiesen. Es ist Anfang März und viel zu thun. Der Meister steht nebenan in der Küche am Bügeltisch, treibend und scheltend, wenn die Arbeiterinnen den mitgebrachten Kaffee am glühenden Herd wärmen. Jede Minute ist ihm kostbar; denn je flotter die Arbeit geht, je schneller er sie seinem Konfektionsgeschäft abliefern, desto größer der Verdienst, desto gewisser die Aussicht auf neue größere Aufträge. Das Frühstück muß nebenbei

¹ Nach Timm „Soziale Praxis“ IV S. 24.

² Vgl. „Die Frau“ Jahrgang II. (1893/94) Heft III u. IV.

verzehrt werden, zu einer Pause ist keine Zeit. Immer heißer wird es in dem Zimmer von dem glühenden Bügelherd, immer schwüler die Luft von dem Dunst der gebügelten Sachen, aber rastlos jagt die Nadel vorwärts. Endlich ist es 12 Uhr. Bei flauer Zeit ist jetzt eine Pause bis $\frac{1}{2}$ oder 2 Uhr. Dann geht die Arbeiterin nach Hause und nimmt an dem Mittagssmahl ihrer Wirtsleute teil; heute aber heißt es jede Minute nützen; schnell wird das Mittagssmahl gewärmt und verzehrt, das eine Arbeitsgenossin, die bei ihren Eltern wohnt, ihr mitgebracht hat. Die älteren Arbeiterinnen setzen sich zurecht, um zwischen Stoffballen und Flickenhaufen einen Augenblick zu ruhen. Die jüngeren leidets nicht in der dunstigen Stube, auf einige Minuten wenigstens wollen sie in die Luft, vor die Thür oder auf den Hof. — Im Hinterhause ist eine Druckerei; männliches Personal von dort ist auch im Hof; sie haben längere Mittagspause, bis $\frac{1}{2}$ oder 2 Uhr. In Plaudereien und häufig sehr unartigen Scherzen verfliegen die Minuten, bis plötzlich eine nahe Fabriksuhr 1 schlägt. Wie der Sturmwind schnurren die erschreckten Mädchen die Treppen hinauf, denn ein Donnerwetter rügt jede Unpünktlichkeit. Die Obengebliebenen sitzen schon wieder über ihre Arbeit gebeugt; sie sind schon um $\frac{3}{4}$ aufgestört worden. Still und gedrückt sucht jede ihren Stuhl auf. Für diesmal kommen sie mit einigen anzüglichen Redensarten, daß „die Fräuleins wohl ehrliche Arbeit nicht nötig haben“ u. s. w. davon. Rastlos geht es nun wieder vorwärts; das Vesperbrot wird im Fluge nebenbei eingenommen. Die Luft im Zimmer wird immer unerträglicher; es wird immer hastiger, aber auch immer nervöser und unruhiger gearbeitet. Hier und da wird ein Seufzer laut, und die Uhr einer hübschen jungen „Kollegin“ wird in immer kürzeren Pausen zu Rate gezogen. Das Mädchen sticht von den übrigen überhaupt ab, durch seine elegantere Kleidung, sein festes, vorlautes Wesen, seine Unverfrorenheit dem Meister gegenüber; — sie hat es eigentlich nicht nötig, so zu arbeiten, sie könnte ganz gut „so“ leben, sie hat eben noch eine andere Einnahmequelle, und für die mehr oder minder unverhohlene Verachtung der älteren Arbeitsgenossinnen sucht sie sich schadlos zu halten durch ein gönnerhaft renommistisches Wesen gegen die jüngeren, die, wenn sie gleich gern denselben Ton, wie die älteren anschlügen, doch einen gewissen Meid nicht verbergen können. — Endlich ist es 8 Uhr; der Meister möchte die Erkenntnis dieser Thatsache gern noch um einige Minuten hinauschieben, aber die ominöse Fabrikuhr macht jeden Betrug unmöglich. So sucht er denn wenigstens die Beendigung angefangener Teilarbeiten noch zu erzwingen; aber die Arbeiterinnen kennen seine Art, sie haben sich alle so eingerichtet, daß sie in wenigen Minuten einen Abschnitt erreicht haben. Am flinksten ist „die Schöne“ fertig, sie packt ihre

Arbeit zusammen, und ohne die Kritik des Meisters abzuwarten, schlüpft sie in einen modischen Umhang, zieht ihre Glacéhandschuhe aus der Tasche und faßt die Treppe hinunter. Einige verheiratete Frauen, die auch nicht so ausschließlich auf ihren eigenen Arbeitsertrag angewiesen sind, die nur etwas „zuverdienen“ wollen, sind die nächsten, die sich auf den Heimweg machen. Unsere Freundin gehört zu den letzten, die fortgehen. Vorher hat der Meister ihre Arbeit durchgesehen, mancherlei getadelt, nichts gelobt. Fast jede der Abgehenden nimmt noch Arbeit mit nach Hause, teils angefangene Stücke, die fertig gemacht werden sollen, teils neue Sachen, um sie für morgen einzurichten. Auch unsere Freundin macht sich gegen $\frac{1}{2}$ 9 Uhr mit einem Bündel auf den Heimweg. Gegen 9 Uhr kommt sie nun endlich zu ihrer Hauptmahlzeit, die ihr von ihren Wirtsleuten aufgehoben ist. Mit ihnen sitzt sie dann noch am Tisch, bis gegen zehn einer nach dem anderen in der Küche oder auf dem Korridor seine Ruhestätte aufsucht, und sie schließlich allein in der Stube, in der ihr Lager aufgeschlagen ist, zurückbleibt, bis 11, $\frac{1}{2}$ 12, ja vielleicht noch länger mit der mitgebrachten Arbeit beschäftigt. Endlich sucht auch sie ihr Lager auf, um am anderen Tage müde und schlaff zu demselben Tagewerk zu erwachen.

Seit 9 Jahren geht sie nun schon in diesem Joch, und ihre Hoffnung, ihr Wunsch ist, bis an ihr Lebensende nicht aus demselben herauszukommen. Ja, sie wäre froh, wenn sie es wirklich tagein, tagaus tragen dürfte, aber vom Mai bis Juli hat sie im vergangenen Jahr gar keine Arbeit gehabt, und im Spätherbst und Anfang Winters kommt sie auch nur auf die Hälfte bis $\frac{2}{3}$ ihres jetzigen Verdienstes. Immer kürzer wird die Zeit des vollen Verdienstes, und immer höher werden die Anforderungen, die in den Monaten, wo „mit Dampf“ gearbeitet wird, an die Arbeitskraft gestellt werden. Mit Schaudern und Angst sagt sie sich immer wieder, daß jede Arbeitsperiode mehr von ihrer Lebenskraft verzehrt, und daß die folgende Ruhezeit sie nicht kräftigt, sondern Sorge und Not an dem nagen, was die Tage der Mühe übrig gelassen haben. Wohl hat auch sie andere Tage gesehen. Nicht ärmer an Arbeit und Mühen, aber ärmer an Sorgen. Bis zu ihrem vierundzwanzigsten Jahre hat sie in Dienst gestanden, und wenn sie auch abends totmüde ihr Lager suchte, so wußte sie doch, daß sie es, solange sie wollte, immer finden konnte, und ihre Sorgen waren höchstens, ob sie auch an Königsgeburtstag zum Compagnieball Urlaub bekommen würde, und ob sie ebensoviel zu Weihnachten bekommen würde, wie ihre Freundinnen. Da wars denn gekommen — sie war 25 Jahr inzwischen geworden — daß sie auch einen „ernsthaften“ Schatz hatte, und ausgehen durfte sie gar so selten, und zu ihr kommen konnte er erst recht nicht. Eine ihrer Freundinnen

hatte auch einen Schatz, einen Maurer, der viel Geld verdiente und mit dem sie jeden Abend zusammen war, denn sie „arbeitete auf Mäntel“ und war ihre und ihrer Zeit freie Herrin. Da hatte sie denn eines Tages kurz entschlossen aufgesagt, und 6 Wochen darauf hatte sie mit der Freundin eine Stube und arbeitete mit ihr auf derselben Werkstelle. Das war eine Freude und eine Seligkeit gewesen. Bis — nun bis sie gar zu ernsthaft mit den Heiratsgedanken hervorgetreten war, und bis die Ersparnisse ihrer Dienstmädchenzeit beinahe aufgebraucht waren. Da war der Bräutigam verschwunden und mit ihm gleichzeitig die Monate reichen Arbeitsangebots. Die Freundin reiste nach Hause — und sie? — Nun, wars der eine nicht, so wars ein anderer, aber sie war klüger geworden, nicht er sollte von ihr, nein, sie wollte von ihm Vorteil ziehen, und war das Geldopfer für einen zu hoch, so konnten ja mehrere es bringen. Ihre Stube behielt sie bei, und so wurde die erste stille Zeit überwunden. Zum Glück hatte sie in der ersten glücklichen Zeit für den künftigen Haushalt eine Nähmaschine erstanden. Das war ihr Glück, so verlor sie nicht ganz den Sinn für redliche Arbeit. Durch Vermittlung ihrer früheren Herrschaften erhielt sie hier und da kleine Aufträge, und endlich kam auch die Zeit wieder, wo es in der Konfektionsbranche Arbeit gab. Die nächste stille Zeit fand sie schon gewitzter; sie mußte, daß sie an ihrem hübschen Gesicht ein Kapital besaß, dessen Zinsen sie nur abzuheben brauchte, und ihre Geschicklichkeit, mit diesem Pfunde zu wuchern, wurde immer größer. Auch wohl außer der stillen Zeit mußte sie es, wenn irgend eine größere Ausgabe, ein Jackett, ein Mantel, ein neues Kleid nötig waren. Aber sie wurde auch von Jahr zu Jahr älter, und so kam allmählich eine Zeit, wo die Nebeneinnahmen sich nicht mehr so leicht finden ließen, wo aus der Stube eine Schlafstube wurde, und jetzt? Ob sie sich wohl noch ein neues Jackett würde kaufen können? Oder ob sie suchte, vom Meister um ein Billiges ein Stück Stoff zu bekommen, das er beim Zuschneiden „Schmuh“ gemacht hatte, und sich selbst eins zurecht schneiderte? Nun, Gott sei Dank, vorläufig ging es ja zum Sommer, also ein halbes Jahr ließ diese Sorge sich noch hinauschieben. —

Sie überrechnete oft im Geiste ihre Einnahmen und Ausgaben. Seit Anfang Januar hatte sie wieder volle Arbeit; freilich war sie nicht so gut untergekommen wie früher. 1,25—1,60 Mk. erhält sie für ein Jackett und mehr als 6—7 bekommt sie in einer Woche nicht fertig. Wenn sie am Montag, dem Zahltag, 9 Mk. erhielt, mußte sie, daß sie für ihre Werkstatt einen hohen Verdienst hätte. Abzüge kamen, Gott sei Dank, selten vor; dafür hielt sich ja der Meister mit Schimpfen schadlos. Von diesen 9 Mk. erhielt die Freundin, die ihr das Essen mitbrachte, gleich 1,80 Mk., für

Schlafstelle und Kaffee am Morgen gingen auch 1,40 ab, für Frühstück und Vesper noch 2,10 und für das Abendbrot 1,40. Dabei war noch kein Sonntagsmittagbrot berechnet und die Flasche Bier abends, — die wollte sie sich schließlich auch noch abgewöhnen, wenn sie nur nicht immer so totmüde und durstig nach Hause käme und dann noch weiterarbeiten müßte. 2,70 Mk. bleiben ihr also jetzt in der günstigen Zeit noch übrig für alle Nebenbedürfnisse, einschließlich des Sonntagmittags und des Bieres. Und wie soll das nun erst vom April an werden, wo die Arbeit flau wird, der Verdienst auf 5—6 Mk. sinkt? Hoffentlich werden der Juli und September wieder gut und besser als die augenblickliche Zeit. Wie aber, wenn sie vom Mai bis Juli wieder ganz arbeitslos ist? Freilich, kleine Privatarbeiten werden sich schon wieder finden, aber die reichen eben nur für das Allernotdürftigste. Werden ihre Wirtsleute sie wieder so halb mit durchfüttern, denen sie noch die Schulden aus der letzten stillen Zeit nicht bezahlt hat? Oder werden sie sie raussetzen? Und wenn das, werden sie dann nicht ihre Nähmaschine, ihr einziges Wertstück, aber auch ihr notwendigstes Handwerkszeug zurückbehalten und sie dadurch vollkommen hilflos machen? Was kann sie mit ihren 33 Jahren noch anfangen? Soll sie aufs neue jenen schimpflichen Nebenerwerb suchen, oder soll sie ihn gar zum Haupterwerb oder zum ausschließlichen Erwerb machen? Ist sie nicht auch dazu zu alt? Ja, wenn sie es gleich gethan hätte! Da hätte sie können Ersparnisse machen und sich jetzt eine sorgenfreie Existenz gründen; könnte sich eine Wohnung mieten, zu Hause arbeiten, noch Nähmädchen hinnehmen, womöglich Lehrlinge, die nichts bekommen, und so sorgenfrei leben, selbst eine kleine Zwischenmeisterin. Aber hat sie nicht Freundinnen gehabt, die ebenso gedacht haben? Und ist eine von diesen zu dem vorgesezten Ziele gelangt? Hat sich nicht an allen das Wort bewahrheitet: „Wie gewonnen, so zerronnen?“ — Aber wenn auch, sie hätte dann wenigstens ihr Leben genossen, es nicht hingeschleppt in Dürftigkeit und schließlich, wenn es aus gewesen wäre mit Schönheit und Lebensgenuß, — wäre ein Ende mit Schrecken nicht immer noch besser gewesen, als ein Schrecken ohne Ende?“

„2. In einer Fabrik vor dem Rosenthaler Thore arbeitet ein Werkführer von bald 50 Jahren, ein fleißiger, nüchtern, sparsamer Mann. In einer der neuesten, spärlich bebauten Straßen hat er eine kleine Parterrewohnung — sogenanntes Tiefparterre mit niedrigen Zimmern — bestehend aus einer Vorderstube, einer Küche und einem dunklen Verschlag auf dem Korridor. Dort haust er mit seiner Frau und seinen drei Kindern. Die Eltern schlafen in der Stube, zwei von den Kindern in dem dunklen Verschlag und das dritte in der Küche. Als sie jünger waren, hat seine Frau geholfen

den Lebensunterhalt für die Familie zu erwerben; jetzt sind die beiden Ältesten — beides Mädchen — soweit herangewachsen, daß sie ihre Arbeitskraft an Stelle der Mutter für den Erwerb verwerten können. Beide schneiden in derselben Werkstätte. Die eine verdient schon seit sechs Jahren in den Monaten, in denen in ihrer Branche überhaupt Arbeit zu finden ist, einen hübschen Zuschuß zum Familienetat, die andere, sechzehnjährige, lernt erst d. h. sie muß 4 Wochen unentgeltlich bei einem Zwischenmeister arbeiten.

Vielfach herrscht ja unter diesen Edlen die Praxis, ausschließlich oder doch überwiegend mit Lehrmädchen zu arbeiten, die unbezahlte Arbeitskraft derselben so lange wie möglich auszunutzen und sie dann gehen zu lassen, ohne sich im geringsten daran zu erinnern, daß man bei ihrem Eintritt ihnen sichere Aussicht auf lohnenden Verdienst gemacht hat. So genasführt zu werden, hat unser Lehrfräulein nun nicht zu befürchten; lernt sie doch bei einem Meister, bei dem ihre ältere Schwester seit 5 Jahren in jeder Saison zu den ersten gehört, die Beschäftigung finden. Sie hat mithin schon ihren künftigen Verdienst sicher in der Tasche und braucht nicht mehr mit geheimem Neid auf die ältere Schwester zu blicken. Dabei ist der Verdienst derselben gar nicht besonders hoch, sie kommt in günstigen Wochen wohl auf 12 Mk., muß sich aber in der flauen Zeit mit 6—8 Mk. begnügen und davon immer 5—6 Mk. an die Wirtschaftskasse der Familie abführen; aber was läßt sich nicht mit den übrigbleibenden 2—7 Mk. pro Woche alles anfangen; welche Wohltat, nicht mehr mit allen feinen Wünschen von dem Geldbeutel der Eltern abhängig zu sein. Freilich, die ältere Schwester hat nicht viel von ihrem Verdienst für sich verwenden können. Vater und Mutter hielten streng darauf, daß zunächst ein Sparpfennig zurückgelegt würde, und dann war die Beschaffung einer Nähmaschine dringend nötig geworden, um mit deren Hilfe in der stillen Zeit durch Privatarbeiten hier und da etwas zu erwerben. Die Abzahlungen für dieses teure Handwerkszeug hatten auch ein gut Teil des Lohnes verschlungen. Aber ein Sparpfennig, der, wenn er auch dem Namen nach der Ältesten gehörte, doch für die Familie berechnet war, war ja nun vorhanden, und eine zweite Nähmaschine anzuschaffen, wäre doch Unsinn gewesen. So würde sie, kalkulierte die Kleine, schon ein gut Teil ihres Verdienstes für sich ins Trockene bringen.

Es ist das alte Bild, das sich bei jeder Familie mit mehreren Kindern wiederholt: während die älteren in erster Linie für Eltern und Geschwister existieren und denken, denken und existieren die jüngeren in steigendem Maße für sich. — Dabei war das Leben der beiden Schwestern durchaus nicht schwer; zwar mußten sie die Arbeitszeit des Meisters von 8—8 pünktlich innehalten, sonst kostete es Strafe; aber zu Hause ließen sie sich bedienen

und hatten alle wirtschaftlichen Funktionen auf die Schultern der Mutter abgewälzt. Arbeit des Abends noch mit nach Hause zu nehmen, daran dachten sie auch nicht, das hatten sie nicht nötig, zumal sie bei einem ordentlichen, tüchtigen Meister arbeiteten, der viel verdiente, und auch selbst verhältnismäßig gut bezahlte, und wer die Nächte hätte zu Hilfe nehmen wollen, der konnte wohl auf 15 Mk. und vielleicht noch etwas mehr in der Woche kommen.“

„3. Die andere, gleichfalls verhältnismäßig günstig gestellte Gruppe wird von verheirateten Frauen gebildet, deren Männer Arbeiter, Handwerker oder Unterbeamte sind — Briefträger, Gerichtsdiener, auch wohl Schutzleute u. s. w. — Die Familien bestehen hier auch im Durchschnitt aus fünf Köpfen und haben eine Wohnung von ähnlichen Verhältnissen, wie die vorbeschriebene. Die Kinder befinden sich hier meist in jüngerem, noch nicht erwerbsfähigem Alter. Hier leidet der Hausstand und die Erziehung der Kinder natürlich in ganz derselben Weise unter der Abwesenheit der Mutter, wie in den Familien der Fabrikarbeiterinnen. Ja, es kommt häufig noch dieses und jenes erschwerende Moment hinzu, weil die so verbreitete und an schädlichen und oft geradezu verwerflichen Auswüchsen so reiche Institution der Zwischenmeisterwerkstätten bisher von unserer Arbeiterschutzgesetzgebung noch so gut wie garnicht gefaßt wird, so daß der Zwischenmeister sich Übergriffe der häßlichsten Art bezüglich der Ausdehnung der Arbeitszeit, Verkürzung der Pausen u. s. w. ungestraft erlauben kann. — Liegen die Arbeitsstätten der Eltern weit entfernt und sind die Kinder alle in einem Alter, das ihnen den selbständigen sicheren Gebrauch aller ihrer Gliedmaßen gestattet, so werden sie oft den ganzen Tag über der Fürsorge und Pflege einer Nachbarin überlassen; Mutter und Vater nehmen ihre kargliche Verpflegung am Morgen mit, und erst am späten Abend versammelt sich die ganze Familie zu der schnell zubereiteten Hauptmahlzeit.

Ist das älteste der Kinder bereits über 10 oder 12 Jahr, so wird ihm auch wohl für die schulfreie Zeit die Sorge für das Wohl der Geschwister und die Wohnung anvertraut; so namentlich wenn das älteste ein Mädchen ist, und der jüngste der Familie entstammende Weltbürger noch nicht zur rechten Erkenntnis über Zweck und Gebrauch seiner Geh- und Raumerfzeuge durchgedrungen ist. Was solche kleinen 12 jährigen Mädchen oft zu leisten vermögen — allerdings stets unter Hintenansehung ihrer Gesundheit und körperlichen Entwicklung — grenzt ans Unglaubliche. Schon früh, gleichzeitig mit oder noch vor der Mutter, erhebt es sich von seinem Lager und stürzt, im Winter noch in tiefster Dunkelheit, davon, um Milch und Morgenbrot zu holen. Während dann die Mutter das erste Frühstück und den

Tagesproviand für sich und den Vater bereitet, ist die kleine Gehilfin emsig mit dem Waschen und Anziehen der kleineren Geschwister beschäftigt und eilt erst im letzten Moment mit ihren Büchern der Schule zu. Nach der Rückkehr aus derselben wird das Mittagsmahl für die Geschwister bereitet — oft auch für die Eltern, und ehe das arme Wurm an sich selber denken kann, muß es noch mit dem Essen den weiten Weg bis zu den Werkstellen von Vater und Mutter zurücklegen; — dann folgt nach dem Essen das Abwaschen, das Bettenmachen und das Aufräumen der in der Eile des Morgens in größter Unordnung zurückgelassenen Wohnung. Danach sind womöglich noch Gänge zu machen, um dies oder jenes für den Haushalt einzuholen, und wenn dann schließlich am Abend die Eltern ermüdet von der Arbeit heimkehren, so verlangen sie wohl auch noch Hilfe und Bedienung. Was Wunder, wenn solches Kind keine Zeit für seine Schularbeiten und oft nicht einmal die nötige Spannkraft für den Unterricht findet. — Oft freilich, wo die Arbeitsstätten, namentlich die der Mutter, nicht zu weit entfernt liegen und namentlich in der flauen Zeit, wo es dem Meister auf längere Pausen nicht ankommt, kehrt die Mutter zum Mittag nach Hause zurück, um im Fluge das Mahl zu bereiten, das dann, je nach den Umständen, dem Vater auch hingetragen werden muß. —

Aber all' diese Betrachtungen stehen für unseren augenblicklichen Zweck erst in zweiter Linie. Für uns sind das Wesentliche die Gründe, aus denen die beiden letzten Gruppen wirtschaftlich — durch höhere Verwertung ihrer Arbeit — gegen die erste Gruppe im Vorteil sind. Ich habe oben schon dies und jenes angedeutet. Das wesentlichste Moment aber spricht sich am besten in der von diesen Mädchen und Frauen oft selbst angewendeten Redewendung aus, „sie haben es eigentlich nicht nötig zu arbeiten, sie wollen nur etwas zuverdienen.“ Das heißt nun natürlich fast niemals, daß die Familie wirklich ganz gut ohne den Erwerb der Mutter oder Tochter existieren könnte, sondern nur, daß dieser Erwerb zur Not auch entbehrlich wäre. Aber selbst bei dieser Auslegung behält die oft gebrauchte Redensart ihre Geltung für unsere Betrachtung und die abgeschwächte Thatsache ihre Wirksamkeit für die thatsächliche Gestaltung der Lage der in Rede stehenden Personen.

Ich muß es dem Leser selbst überlassen, aus diesen drei Typen durch Variationen und Kombinationen all die unzähligen Einzelercheinungen des wirklichen Lebens abzuleiten, sowohl die Übergänge zwischen den einzelnen Formen, wie die Extreme nach oben und unten. Ich habe schon einige diesbezügliche Andeutungen gemacht und will sie noch kurz vervollständigen.

Wie die Lage der alleinstehenden Frauen durch schmachvollen Neben-erwerb, so kann sie auch durch hervorragende technische Fertigkeit, durch Wirtschaftlichkeit und Umsicht verbessert, aber auch durch Alter und Krankheit verschlimmert werden; und doch erscheint das in diesem Fall mögliche Glend, weil es eben nur eine einzelne Person trifft, klein gegen die Möglichkeit in den sonst günstiger gestellten anderen beiden Gruppen. Wenn hier der wirtschaftliche Rückhalt schwindet, den die Familie bisher der Arbeiterin geboten hat, durch zeitweilige oder dauernde Arbeitsunfähigkeit des Haupt-erwerbenden, so bedeutet das eben nicht nur den Verlust eines Vorteils anderen gegenüber, sondern das Erwachen einer, im Verhältnis auch zu dem bestmöglichen Lohn, ungeheuren Last, indem der Arbeiterin jetzt die Beschaffung des größten Teils, vielleicht der Gesamtheit der Existenzmittel für die ganze Familie zufällt; ja auch die ganze Sorge für die Häuslichkeit kann noch auf dasselbe Haupt fallen. — Aber andererseits sind auch die günstigen Chancen hier höhere, und das hier gezeichnete Bild wäre unvollständig, wenn ich nicht noch eines Entwicklungsganges gedenken wollte, der zwar nicht überall zum Abschluß kommt, für den aber doch in den meisten Fällen die Möglichkeit geboten ist und zu der in vielen Fällen der Anfang gemacht wird:

Ist einmal eine Nähmaschine vorhanden, und hat die Frau oder Tochter seit Jahren bei demselben Meister gearbeitet, ist sie tüchtig und hat sie das Vertrauen des Meisters gewonnen, so bedarf es nur eines geringen Anlasses, eines eigenen Unwohlseins oder einer kleinen Krankheit eines Angehörigen, um die Arbeitshätigkeit aus der Werkstätte des Meisters in die eigene Wohnung zu verlegen. Die Ausnahme wird zur Regel, da sie größere Freiheit in der Disposition über die Verwendung des Tages gestattet und der Meister nichts dagegen hat, so lange er pünktlich und zur Zufriedenheit bedient wird. Bald wird das eine oder andere Familienglied während seiner freien Zeit zur Hilfe genommen, ja diese und jene Freundin oder Bekannte mit herangezogen, und es entsteht eine neue kleine Werkstätte, die der Begründerin außer ihrem eigenen Arbeitsertrage bereits einen kleinen Unternehmergeinn abwirft. Häufig bleibt diese Werkstätte in ständiger Abhängigkeit von der des Meisters, oft auch emancipiert sie sich von ihr und tritt in direkten Verkehr mit einem Konfektionshause, namentlich dann, wenn das männliche Familienhaupt Geschmack an der Sache gewinnt und bei irgend einem guten Freunde das Zuschneiden erlernt. Dieser Entwicklungsgang ist besonders häufig bei den Männern, welche durch die Natur ihres Gewerbes für gewisse Zeiten des Jahres zur Arbeitslosigkeit verdammt sind, wie z. B. die Maurer oder überhaupt die Bauhandwerker. Eine große Zahl

der Zwischenmeister in der Berliner Konfektion haben nie das Schneiderhandwerk erlernt, sind in Wirklichkeit aus Gehilfen ihrer Frauen zu Meistern geworden.“ —

Mit den Ernährungsverhältnissen stehen im engsten Zusammenhang die Gesundheitsverhältnisse, obwohl dieselben in ebenso starker Weise wie von der Ernährung auch von beruflichen Momenten, die zum Teil schon berührt sind, und weiter von den im nächsten Kapitel zu schildernden Wohnungsverhältnissen beeinflusst werden.

Wir werden bei Betrachtung der sanitären Verhältnisse drei verschiedene Gesichtspunkte zu unterscheiden haben: erstens den allgemeinen Kräftestatus und die Widerstandsfähigkeit der Konfektionsarbeiterschaft, dann etwaige specielle, der Konfektionsarbeit eigentümliche Berufskrankheiten, sowie besonders ungünstige auf die Konfektionsnäherin oder andere in der Konfektion thätige Arbeitergruppen einwirkende Umstände und endlich die sanitären Verhältnisse in ihrem Belang für die Allgemeinheit.

Was die Widerstandsfähigkeit anbetrifft, so ist hier zunächst zu berücksichtigen, daß die Personen, welche den Beruf des Schneiders oder der Näherin ergreifen, vielfach zu den schwächlichsten und kränklichsten gehören. Wenn ein Knabe zu einem anderen Handwerk zu schwach erscheint, wird er Schneider, und bezüglich der Näherinnen wird mit Recht darüber geklagt, daß vielfach Mädchen, die schon als Kinder mit Arbeiten überanstrengt sind, nach Verlassen der Schule die Konfektionsarbeit berufsmäßig aufnehmen.

Die Ernährung trägt, wie wir gesehen haben, auch nichts zur Kräftigung der an sich schon schwächlichen Arbeiterklasse bei, denn entweder wird die Hauptmahlzeit aus Zeitmangel ausgelassen oder es fehlen die Mittel, um sie so einzunehmen, wie dies wünschenswert wäre.

Ein Zwischenmeister der Berliner Herren- und Knabenkonfektion äußerte gegenüber der Reichskommission für Arbeiterstatistik sich dahin, daß es gesunde, kräftige Arbeiterinnen eigentlich nicht gebe; sie seien größtenteils in einem Zustand, daß eine bessere Ernährung allen nichts schaden würde. Zu der schlechten Ernährung kommt der ausgedehnte Aufenthalt in der schlechten Luft der Werkstellen. Bewegung im Freien machen die Konfektionsarbeiterinnen sich verhältnismäßig sehr wenig, entweder fehlt die Zeit, oder wenn sie vorhanden ist, wird häufig Mangel an guter Garderobe, im Winter auch vielleicht Mangel an warmer Kleidung, einen sehnsüchtig erwünschten Spaziergang oder eine Landpartie unmöglich machen.

Neben dem Aufenthalt in schlechter Luft und dem Mangel an Bewegung in der freien Natur ist es die stete sitzende, über die Arbeit gebückte Haltung

des Körpers, die auf den ganzen Organismus des männlichen und weiblichen Konfektionsarbeiters nachteilig wirkt.

Unter besonders ungünstigen Verhältnissen arbeiten die Stepperinnen und die Bügler. In den Erhebungen der Reichskommission für Arbeiterstatistik heißt es bezüglich der Stepperinnen: „Sedenfalls sind nach den Berichten der Berliner Kassenärzte chronische Gebärmuttererkrankungen und namentlich Fehlgeburten bei diesen Arbeiterinnen, die meist schon seit ihrem Austritt aus der Schule mit Nähen beschäftigt sind, ziemlich häufig zu finden. Bei anhaltendem Maschinennähen treten Störungen der Verdauungsthätigkeit und in ihrem Gefolge Rückgang der Ernährung des ganzen Körpers auf. Das gilt besonders für jugendliche Arbeiterinnen, die, trotzdem sie erst im mittleren Alter stehen, nicht mehr so arbeiten können, wie früher. Erklärte doch unter anderem eine Berliner Hofennäherin ausdrücklich, sie habe das Maschinennähen aufgeben müssen, weil es zu ungesund sei. Freilich muß sie bei der Handnäherei noch länger arbeiten, um dasselbe zu verdienen.“

Noch anschaulicher und nach meinen Informationen durchaus nicht zu pessimistisch sind die Gesundheitsverhältnisse der Stepperinnen in einem Aufsatze aus Fachkreisen geschildert:

„Die Stepperin ist auf der Werkstelle unentbehrlich, ist sie nicht da, so muß der ganze Betrieb ruhen. Sie muß daher jeden Tag auf der Werkstelle zubringen, und sollten nur 5—6 oder 10 Hofen zu steppen sein. Zu dem allen könnte man noch nicht ein so vernichtendes Urteil sprechen, da die Stepperin, wenn sie Feierabend hat, auch nichts mehr zu thun braucht, wogegen die Handarbeiterinnen zu Hause weiterarbeiten müssen, wenn nicht hierbei in Betracht käme, daß die tägliche Arbeitsleistung einer Stepperin vollkommen genügt, um ihre Gesundheit zu untergraben und nach einiger Zeit vollständig zu vernichten:

Ein gesundes, blühendes Mädchen lernt Steppen. Nach einigen Monaten schon sind ihre einst so roten Wangen bleich; es stellt sich Appetitlosigkeit ein, die Körperfülle nimmt ab, die Füße sind wie abgestorben, Nasenbluten und schlaflose Nächte stehen auf der Tagesordnung. Die Gesundheit hat einen schweren Stoß erlitten, die Nerven sind geschwächt, zu keinem andauernden Marsch ist die Stepperin mehr fähig. Jetzt begiebt sie sich zum Arzt. „Sie sind Stepperin?“ „Ja“, lautet die Antwort. „Sie dürfen einfach nicht mehr steppen“, heißt es nun.

Es wird wohl auch eine Medizin verschrieben, die nicht im geringsten hilft, da die Kranke rüstig weiter steppt. Was soll sie auch beginnen? Mit der Hand nähen, eine Lehrzeit erst wieder durchmachen, um schließlich vom Regen in die Traufe zu kommen? Nein, es wird wohl wieder besser

werden. Mit dieser Hoffnung wird dann die alte Thätigkeit wieder aufgenommen. Aber es wird nicht besser, sondern noch schlimmer, denn zu den oben genannten Leiden treten bald noch andere Unterleibsfrankheiten. Es ist aber auch gar nicht anders möglich, denn das fortgesetzte Treten an der Maschine bewirkt bei dem Mädchen eine Lageveränderung der Gebärmutter und in der Folge weitere Menstruationsstörungen. Der Appetit wird noch geringer, die Körperschwäche noch größer; aber die Stepperin darf nicht krank werden, da sie nur 4 Mk. Krankengeld erhält. Nein, es wird eben einfach weitergesteppt und je nach der Körperkonstitution dauert es 3—6 Jahr. Dann ist es ein für alle mal aus, dann darf nicht mehr gesteppt werden und dann kann sie auch nicht mehr. Das ist das Los einer Stepperin in der Herrenkonfektion und ihren Kolleginnen in den anderen Branchen dürfte es kaum besser gehen“¹.

Daß diese Ausführungen nicht zu schwarz sehen, mag folgender Ausspruch eines französischen Fabrikinspektors beweisen:

„Es ist selten, daß eine solche (eine Arbeiterin an der Nähmaschine) selbst wenn sie stark und von guter Beschaffenheit ist, lange das Handwerk betreiben kann, ohne brustkrank zu werden.“ Eine Besitzerin einer Nähstube, die befragt wurde, sagte ebenso: „Nach Ablauf von 10 Jahren ist eine Maschinennäherin für das Hospital reif.“ Ein französischer Arzt hat sich dahin ausgesprochen, daß schon eine zweijährige Thätigkeit an der Nähmaschine genügt, um auch den stärksten Organismus eines Mädchens zu zerstören; Veränderungen der Lage der Gebärmutter und Menstruationsstörungen mit all ihren Begleiterscheinungen treten ein und noch einige Jahre Thätigkeit genügen, um den Unterleibsorganismus so zu gestalten, daß eine Stepperin nicht mehr imstande ist, ein Kind vollständig auszutragen, sondern zur Früh- oder Fehlgeburt gedrängt wird. —

Diese allseitig betonte außerordentliche Schädlichkeit der Thätigkeit an der Nähmaschine hat naturgemäß zu Erhebungen geführt, ob die Bewegung durch den menschlichen Fuß nicht durch Maschinenbewegung zu ersetzen wäre. Die von der Reichskommission für Arbeiterstatistik vernommenen Auskunftsperionen erklärten zum Teil, daß zahlreiche Versuche, die Menschenkraft durch Maschinenkraft zu ersetzen, fehlgeschlagen seien, die Arbeiterinnen selbst wären davon zurückgekommen, weil die Arbeit dadurch in anderer Beziehung noch angreifender würde: die Mädchen können nicht nach Belieben von der Arbeit aufstehen und der Gang der Maschinen wäre oft ein zu rascher und auch unregelmäßiger; auch das Aussetzen der Arbeit wäre mit Umständen

¹ Fachzeitung der Schneider 1894 Nr. 10.
Schriften LXXXV. — Hausindustrie II.

verknüpft, und die Augen würden stärker angestrengt. Demgegenüber bemerkte der Inhaber einer mit Dampftrieb für die Nähmaschinen eingerichteten Fabrik für Arbeiterkonfektion, daß die Näherinnen jederzeit ihre Maschinen abstellen könnten, und daß eine Unfallgefahr fast ganz ausgeschlossen sei. Nach meinen Informationen ist die Technik so weit, daß die menschliche Kraft durch elementare ersetzt werden kann, ohne daß dadurch irgendwelche anderen Nachteile, z. B. in der freien Beweglichkeit der Arbeiterinnen, hervorgerufen würden, oder daß deren Einfluß auf den Gang der Nähmaschine in nachteiliger Weise beschränkt würde.

Neben den Stepperinnen sind es vor allen Dingen die Bügler, welche unter besonders ungünstigen Einflüssen, wenn auch ganz anderer Art, zu leiden haben.

Der Gewerbeinspektor für Berlin hat diese Frage besonders genau geprüft, und ist nach seinem Bericht zu dem Resultat gekommen, daß die mit dem Bügeln verbundenen sanitären Übelstände bis zu einem die Gesundheit direkt gefährdenden Grade gesteigert werden, wenn mit Holzkohle geheizte Bügeleisen benutzt werden; diese entwickeln nicht nur Kohlenäure, welche sich in dem Arbeitsraume ansammelt, sondern auch infolge mangelhafter Luftzuführung zu der glühenden Kohle beträchtliche Mengen des giftigen Kohlenoxydgases. Der Berichterstatter hat die dem Holzkohlenbügeleisen entströmenden Verbrennungsgase durch einen Chemiker in drei verschiedenen Werkstätten untersuchen lassen. Die Analyse der in Kopfhöhe über dem Bügeleisen entnommenen Verbrennungsgase ergaben einen Gehalt an

Kohlenoxyd	Kohlenäure		
0,23	0,34	Volumen	Prozent,
0,29	0,37	=	=
0,19	0,35	=	=

Da die Giftigkeitsgrenze des Kohlenoxyds schon in 0,05 % liegt, so ergibt sich von selbst, daß die Benutzung von Holzkohlenbügeleisen für die Gesundheit sowohl der Bügler als auch anderer Arbeiter von nachteiligem Einfluß sein muß. Die Holzkohleneisen werden in Berlin nach den Erhebungen häufig angewendet. Daß sie sich trotz ihrer schädlichen Wirkungen so vielfach erhalten haben, findet seinen Grund in der Ersparnis an Kohlen und Zeit.

Auch wo das Erhitzen der Bolzen oder der Bolleisen über Kochherden, wo Gas nicht verwendet wird, geschieht, wird es immer mit Unzuträglichkeiten verbunden sein, da, um Zeitverlust zu vermeiden, der Erhitzungsherd in möglichster Nähe des Arbeitsplatzes etabliert wird. Das wirkt im

Sommer direkt belästigend und ist im Winter insofern ungesund, als die schlechte Luft zeitweise zum Öffnen der Fenster zwingt, und dann der erhitzte Bügler plötzlich in kalte Luft kommt. Auch die Ausdünstung der Bügeleisen scheint oft stark zu sein, dazu kommt die des angefeuchteten Stoffes durch Berührung des heißen Eisens, die namentlich bei minderwertigen Waren und schlechten Farbstoffen sehr lästig und auch sehr ungesund ist. Der Bügler leidet immer am unmittelbarsten darunter; aber auch die anderen Arbeiter trifft es durch Verschlechterung der Luft, wenn der Bügelraum gleichzeitig Arbeitsraum ist¹.

Über die allgemeinen Gesundheitsverhältnisse, die Todesfälle und die Ursachen der Erkrankungen geben die folgenden Tabellen, die nach Zusammenstellungen der Ortskrankenkassen der Schneider und Schneiderinnen gefertigt sind, Aufschluß:

I. Übersicht der Zahl der Erkrankten, der Krankheitstage und der Todesfälle von 1891—1894.

Kalenderjahr	Anzahl der weiblichen Mitglieder	Anzahl der Erkrankten ²		Anzahl der Todesfälle		Krankheitstage	
			%		%	insgesamt	auf den einzelnen Erkrankten
1891	14 500	4504	31,06 ²	138	0,95	124 441	27,85
1892	19 940	4277	21,45	138	0,69	118 648	27,74
1893	18 047	4650	25,77	149	0,82	133 328	28,67
1894	19 078	5051	26,48	151	0,79	210 564	41,39

Vorausgeschickt mag werden, daß die weiblichen Mitglieder der Ortskrankenkassen sich aus allen Branchen der Konfektionsindustrie rekrutieren. Über die Verteilung auf die einzelnen Zweige sind keine Angaben gemacht, doch entfällt der Hauptteil auf die Mäntelbranche. Es sind in der Tabelle nur solche Erkrankungen aufgeführt, die die Erwerbsunfähigkeit zur Folge hatten. Diejenigen Erkrankungen, bei denen die Erwerbsunfähigkeit nicht eintrat, wurden, wenn auch den Kranken Arzt und Medizin frei geliefert wurde, nicht mit aufgenommen. Die Zahl der letzteren wird auf das

¹ Vgl. oben die Beschreibung einer als Arbeitsraum dienenden Küche.

² Die Zahlen sind zum Teil schon von Timm in der „Socialen Praxis“ publiziert.

II. Specialübersicht der Erkrankungen für die Kalenderjahre 1893 und 1894.

Bezeichnung der Krankheiten	1893		1894	
	Zahl der Erkrankten	% der Gesamt- summe	Zahl der Erkrankten	% der Gesamt- summe
Frauenkrankheiten (Erkrankungen des Unterleibes, Früh- und Fehlgeburten u. f. w.)	782	16,82	859	17,00
Blutschucht (Blutarmut u. allgemeine Schwäche)	615	13,23	722	14,27
Lungenleiden aller Art	534	11,48	652	12,90
Chirurgische Fälle (Brand, Frost, Entzündungen der Gliedmaßen, Karbunkel, Wirbelentzündung, Zahngeschwüre, Rose, Kropf u. f. w.) . .	405	8,71	482	9,74
Magen- und Darmerkrankungen . .	402	8,45	562	11,16
Rheumatismus	296	6,38	291	5,76
Influenza	224	4,82	96	1,90
Erkrankung der Luftröhre (Rehlkopf- fatarrh)	231	4,97	231	4,57
Nervenleiden (Geisteskrankheiten, Kopf- weh, Migräne, Hysterie, Schlag- anfall u. f. w.)	194	4,17	250	4,94
Halss- und Mandelentzündung . . .	188	3,87	169	3,34
Herzfehler	89	1,91	104	2,05
Fieber (gastrisches, Wechsel- und Nervenfieber), Scharlach, Masern, Typhus, Diphtheritis	83	1,78	52	1,02
Augenerkrankungen	80	1,72	90	1,78
Nierenkrankheiten (Blasenleiden, Leber- und Milzkrankheiten, Gelbsucht, Gallenstein u. f. w.)	64	1,38	64	1,26
Rippen-, Brust- und Bauchfell-Ent- zündungen	60	1,29	73	1,44
Ohrenkrankheiten	22	0,47	28	0,55
Asthma	17	0,37	27	0,53
Nasenkrankheiten	4	0,09	6	0,11
Sonstige Erkrankungen (Erfältung, Zschias, Flechten, Skropheln, Zucker- krankheit, Vergiftung, Skorbut, ohne genauere Angabe)	360	7,85	293	5,80

III. Übersicht der Todesfälle in den Kalenderjahren
1893 und 1894.

Es starben an	1893	% der Gesamt= summe	1894	% der Gesamt= summe
Schwindsucht	58	38,94	48	31,79
Lungenleiden	25	16,78	19	12,58
Unterleibsleiden	16	10,74	15	9,93
Herzleiden	14	9,40	8	5,30
Magenkrankheiten	4	2,69	4	2,65
Darmkatarrh	4	2,69	—	—
Wassersucht	3	2,01	2	1,33
Kindbettfieber	3	2,01	8	5,30
Entbindung	2	1,34	3	1,99
Rippenfell-Entzündung	2	1,34	—	—
Bauch- und Brustfell-Entzündung	—	—	4	2,65
Nierenleiden	2	1,34	4	2,65
Krebs	—	—	4	2,65
Karbunkel	—	—	3	1,99
Gehirngeschwür	—	—	1	0,66
Influenza	2	1,34	2	1,33
Nervenkrankheiten	1	0,67	4	2,65
Typhus	1	0,67	—	—
Selbstmord	1	0,67	4	2,65
Schlaganfall	1	0,67	3	1,99
Scharlach	1	0,67	—	—
Zuckerkrankheit	—	—	2	1,32
Asthma	1	0,67	—	—
Leberleiden	—	—	1	0,66
Hysterie	1	0,67	1	0,66
Krämpfe	1	0,67	—	—
Rheumatismus	—	—	2	1,32
Brandwunde	1	0,67	1	0,66
Gehirnblutung	1	0,67	1	0,66
Diphtheritis	1	0,67	—	—
Blutvergiftung	—	—	1	0,66
Ohne Angabe	3	2,01	6	3,97

Doppelte der Erwerbsunfähigen berechnet. Entbindungen sind nicht mitgezählt, weil normal verlaufene Wochenbetten nicht als Krankheitsfälle gelten.

An Krankengeldern wurden bezahlt:

1893	127 961,55	Mk.
1894	137 108,38	=

Die Tabelle I sagt uns nichts besonderes und bedarf keiner Erläuterung. In Tabelle II finden wir in Bestätigung der vorstehenden Ausführungen, daß einen breiten Raum einnehmen

(Siehe Tabellen S. 292 u. 293.)

Frauenkrankheiten, Erkrankungen des Unterleibes, Früh- und Fehlgeburten mit.	16,82%	der Gesamtsumme i. J. 1893 u. 17,00% i. J. 1894,
auch Schwindsucht, Blutarmut und allgemeine Körperschwäche mit . . .	13,23%	= = = 1893 = 14,27% = = 1894,
Lungenleiden mit.	11,48%	= = = 1893 = 12,90% = = 1894,
Magen- und Darmkrankheiten mit.	8,45%	= = = 1893 = 11,16% = = 1894

Noch stärker treten die spezifischen Krankheiten in der Tabelle III über die Ursachen der Todesfälle hervor. Darnach starben

an Schwindsucht	1893	38,92%	1894	31,79%
an Lungenleiden	1893	17,38%	1894	12,58%
an Unterleibsleiden	1893	10,73%	1894	9,93%

Die eben besprochenen Tabellen, die sich nur auf die weibliche Arbeiterschaft beziehen, sagen uns wenig über die Bedeutung, die die sanitären Verhältnisse in den Kreisen der in der Konfektion Thätigen für die Allgemeinheit haben. Darüber finden wir außerordentlich wichtiges Material in den Erhebungen der Reichskommission für Arbeiterstatistik auf Grund der Berichte der Gewerbeinspektion Berlin. Danach hat der Arzt der Ortskrankenkasse der Schneider mehrfach Arbeitsräume gefunden, in denen Kranke mit ansteckenden Krankheiten, z. B. Scharlach und Masern behaftet lagen. Er sowohl wie auch andere Kassenärzte geben der Befürchtung Ausdruck, daß durch die in solchen Räumen gefertigten Kleidungsstücke die Krankheiten übertragen werden könnten. Zahlen über die Häufigkeit des Vorkommens der in Konfektionswerkstätten an ansteckenden Krankheiten Leidenden hat keiner der Kassenärzte angegeben. Ebenso sind sicher erwiesene Fälle, daß Krankheiten durch Kleidungsstücke übertragen wären, die in Werkstätten mit

infektiösen Kranken hergestellt waren, nicht mitgeteilt worden. Ein Urteil über die Häufigkeit des Vorkommens von Ansteckungen infolge von Krankheiten in den zur Werkstatt dienenden Räumen läßt sich daher nicht gewinnen. Den einzigen Anhalt giebt die Aussage des Berliner Fabrikinspektors, daß nach Aussagen der Beteiligten in 3046 Betrieben während der letzten zwei Jahre die folgenden Fälle von ansteckenden Krankheiten vorgekommen seien:

40	Erkrankungen an	Diphtheritis,
23	=	= Scharlach,
19	=	= Masern,
5	=	= Schwindsucht,
je 2	=	= Diphtheritis und Scharlach, Influenza, Windpocken,
je 1	Erkrankung	= Keuchhusten, Typhus, Krätze.

Elfter Abschnitt.

Die Wohnungsverhältnisse.

Über die Wohnungsverhältnisse der Konfektionsarbeiterinnen haben wir Angaben:

1. in den von mir verschickten Fragebogen ;
2. unter den von der Arbeiter-sanitätskommission angestellten Erhebungen.

Auf meinen Fragebogen waren nach den Wohnungsverhältnissen folgende Fragen gestellt:

Erstens, ob die betreffenden Personen in eigener Wohnung wohnten oder nicht, wenn letzteres zutrifft, ob in Altermiete oder Schlafstelle. Für diejenigen, die in Schlafstelle wohnten, ist weiter danach gefragt, ob sie bei den Eltern oder Verwandten oder bei Fremden wohnten.

Ferner waren die Fragen nach dem jährlichen Mietpreis der Wohnung, bezw. nach dem monatlichen Schlafstellen- oder dem wöchentlichen Kostgeld gestellt. Endlich war nach der Zahl der Räume, aus denen die Wohnung besteht und nach der Zahl der Personen, mit denen das Schlafzimmer geteilt wird, gefragt.

Auf die Erhebungen der Arbeiter-sanitätskommission komme ich weiter unten zu sprechen.

Die Wohnungsverhältnisse derjenigen Arbeiterinnen, welche die betreffenden Fragen in den Fragebogen beantwortet haben, sind gleichfalls in den großen Tabellen am Schlusse des Kapitels VIII wiedergegeben. Wir unter-

scheiden bei der hier folgenden Zusammenstellung, wie in den Tabellen Werkstatt- und Heimarbeiterinnen, und innerhalb der einzelnen Gruppen ledige, verwitwete, geschiedene und eheverlassene Personen auf der einen und verheiratete auf der anderen Seite.

Unter den ledigen Werkstattarbeiterinnen haben 32 Angaben über ihre Wohnungsverhältnisse gemacht; 24 von ihnen wohnen in Schlafstellen, 7 in eigener Wohnung und eine als Mieterin.

Von den in Schlafstelle wohnenden gaben 19 an, daß sie bei ihren Eltern bzw. Verwandten wohnten. Ich halte diese Angaben nicht für unbedingt zuverlässig. Es ist eine eigenartige Erscheinung, die sich vielleicht als eine Art von Scham oder Stolz bezeichnen läßt, daß die Arbeiterinnen nicht eingestehen wollen, daß sie ganz allein stehen. Sie weisen es mitunter geradezu als eine kränkende Insinuation zurück, daß sie bei Fremden in Schlafstelle liegen könnten, als ob es etwas Ehrenrühiges wäre, allein zu stehen. Man kann sich des Gedankens nicht erwehren, als ob in ihren Köpfen so ein verzerrter Begriff von der Erforderlichkeit einer dame d'honneur spukte. Man findet es ja öfter, daß Anschauungen der höheren Kreise in den niederen in absonderlicher bald verstümmelter bald eigenartig aufgepußter Gestalt wiederkehren. Sobald daher die Arbeiterinnen nur in einigermaßen engere Beziehungen zu ihren Wirtsleuten gekommen sind, pflegen sie diese als Verwandte auszugeben. Die Zahl 19 für die bei Eltern oder Verwandten wohnenden wird deshalb als zu hoch gegriffen zu betrachten sein. Um wieviel sie zu hoch ist, läßt sich selbstverständlich nicht sagen. Annähernd geben vielleicht einen Anhalt dafür, wie viele wirklich bei Verwandten wohnen, die Angaben über Kost- bzw. Schlafgeld, denn von den Schlafgängerinnen, die bei Fremden Unterkunft gefunden haben, wird zunächst regelmäßig ein monatliches Schlafgeld gezahlt; zudem, wenn die Mädchen sich außerdem noch in Kost geben, noch das wöchentliche Kostgeld hinzutritt. Wo die Mädchen jedoch bei Verwandten wohnen, ist das Regelmäßige, daß sie bei diesen in Logis und Kost sind, wofür hier aber nur ein Kostgeld erhoben wird, in dem, der Regel nach, das Schlafgeld inbegriffen ist, sodaß ein besonderer Satz für letzteres nicht zu verbuchen ist.

Kostgeld wird, wie oben gesagt, wöchentlich, Schlafgeld monatlich berechnet und entrichtet.

Unter den 19 ledigen Werkstattarbeiterinnen, welche angaben, bei Eltern oder Verwandten in Schlafstelle zu liegen, braucht eine überhaupt weder Schlaf- noch Kostgeld zu entrichten, bei drei weiteren ist der wöchentlich zu entrichtende Satz unbestimmt, diese drei wohnen also zweifellos bei den Eltern. Unter den übrigen 16 finden sich noch 9 die nur Kostgeld

bezahlen, bei diesen wird man also auch der Angabe, daß sie bei Angehörigen wohnen, Glauben schenken können. Von ihnen:

bezahlt 1 . . .	4.—	Mk.	wöchentlich
2 bezahlen je	5.—	=	=
4 = =	6.—	=	=
1 bezahlt .	7.—	=	= und
1 = . . .	10.—	=	=

Die übrigen 7 Arbeiterinnen bezahlen neben dem Kostgeld, das sich in Höhe von 4—7 Mk. bewegt, noch ein monatliches Schlafgeld.

Dasselbe beträgt:

in 1 Falle	3	Mk.
= 1 =	4,50	=
= 2 Fällen	5	=
= 3 =	6	=

Hier wird man also die Behauptung, daß sie bei Angehörigen wohnen, in Zweifel ziehen dürfen. Von den übrigen fünf, die nach ihrer eigenen Aussage bei Fremden in Schlafstelle liegen, zahlen drei nur Schlafgeld (5, 6 und 7 Mk.) eine 5 Mk. Schlafgeld und 5 Mk. Kostgeld.

Eigentümlich ist das Verhältnis der fünften Arbeiterin, die angiebt, daß sie bei Fremden in Schlafstelle liegt, kein Schlafgeld und nur 3 Mk. Kostgeld wöchentlich zahle, das Übrige „arbeite sie ab.“ Es muß entschieden in Erstaunen setzen, daß eine Werkstattarbeiterin, die bei Fremden wohnt, noch Zeit finden soll, Schlafgeld und das halbe Kostgeld — also etwa 9 Mk. wöchentlich — abzuarbeiten. Die Vermutung liegt nahe, daß es sich hier um einen eigenartigen „gemeinsamen“ Haushalt handeln könnte, zu dem die Arbeiterin 3 Mk. wöchentlich beizusteuern hat.

Die eine in Altermiete liegende Werkstattarbeiterin bezahlt monatlich 15 Mk. für ihr Zimmer.

Von den 7 eine eigene Wohnung besitzenden Werkstattarbeiterinnen bezahlen:

1	72.—	. . .	Mk.
2 zwischen	90 u. 100	=	
2	132.—	. . .	=
1	222.—	. . .	=
1	240.—	. . .	=

Im Durchschnitt zahlen sie 140,6 Mk. Miete jährlich, also nicht ganz 12 Mk. monatlich. Nur eine von ihnen hat einen Altermieter.

Von den lebigen Heimarbeiterinnen haben 13 Angaben über ihre Wohnungen gemacht; 7 davon behaupten bei Verwandten oder Eltern in

Schlafstelle zu liegen, 2 bei fremden Leuten, 2 sind in Aftermiete und 2 haben eigene Wohnungen. Von den bei den Eltern wohnenden gaben 3 an, daß sie wöchentlich 5 Mk. Kostgeld, eine daß sie 10 Mk. Kostgeld wöchentlich geben müsse. Bei einer ist der zu entrichtende Betrag unbestimmt; eine braucht gar nichts zu bezahlen. Bei diesen 6 sind also die Angaben wahrscheinlich glaubhaft. Die siebente Arbeiterin endlich, bei der wieder möglicherweise die Angabe, daß sie bei Verwandten wohnt, nicht zutrifft, entrichtet außer 6 Mk. Kostgeld wöchentlich noch 6 Mk. Schlafstellengeld pro Monat. Die 3 Arbeiterinnen, welche nach ihren Angaben bei Fremden in Schlafstelle liegen, entrichten 6 bzw. 7 Mk. monatlich an Schlafstellengeld. Die beiden Aftermieterinnen bezahlen 9 bzw. 6 Mk. pro Monat. Die in eigener Wohnung sitzenden endlich bezahlen 120 und 228 Mk. jährlich.

Hier ist bemerkenswert, daß jede von ihnen Aftermieter hat und zwar die in der Wohnung zu 120 Mk. in dem einen, ihr zu Gebote stehenden Raum 2, die mit der Wohnung zu 228 Mk. in ihren zwei Räumen 3 Aftermieter.

Es ist bemerkenswert, daß „Heimarbeiterinnen“, die also doch den Tag über einen Arbeitsraum brauchen und die überdies sämtlich Nähmaschinen besitzen, angeben, „in Schlafstelle“ zu liegen. Man könnte versucht sein, mehr an Aftermiete als an Schlafstelle zu denken, jedoch spricht dagegen zunächst der Preis, und des weiteren bleibt immer der Unterschied, daß das Zimmer eben nicht der Heimarbeiterin ausschließlich zur Verfügung steht. Jedenfalls müssen aber die Schlafstellen der Heimarbeiterinnen einen anderen Charakter haben, als die der Werkstattarbeiterinnen. Auffallend bleibt dabei, daß sie trotzdem nicht teurer sind; das ist wohl daraus zu erklären, daß für die Wirtsleute auch wo kein Kostgeld angegeben ist, durch die Beforgung der Verpflegung noch mancherlei abfällt.

Von den Witwen, geschiedenen und Eheverlassenen haben unter den Werkstattarbeiterinnen 14 Angaben über ihre Wohnungsverhältnisse gemacht. Danach lagen eine in Aftermiete zu einem Mietpreis von 5 Mk. monatlich, zwei lagen in Schlafstelle und bezahlten 4 Mk. bzw. 7 Mk. monatlich. Hier ist der letztere Fall als besonders kläglich bemerkenswert, weil hier Mutter und Tochter für zusammen 7 Mk. bei fremden Leuten in Schlafstelle liegen. Die übrigen Verhältnisse dieser Gruppe gehen aus der folgenden Tabelle hervor:

(Siehe Tabelle S. 299.)

Danach bezahlten die in eigener Wohnung sitzenden zwischen 99 und 403 Mk., im Durchschnitt 211,45 Mk. Miete jährlich. 10 machen Angaben

über die Anzahl der Personen in einer Wohnung. Es kommen 36 Menschen auf 10 Wohnungen, also 3,6 Personen auf eine Wohnung. 10 machen Angaben über das Vorkommen von Altermieterinnen. In 4 Wohnungen sind im ganzen 11 Altermieter vorhanden, nämlich einmal 2 und dreimal 3. Die Zahl der Räume beträgt bei 11 Wohnungen 20; die Zahl der in einem Zimmer schlafenden Personen bei 14 Angaben 34, also im Durchschnitt 2,4 Personen pro Raum, davon entfallen 28 auf die in eigener

Wohnungsverhältnisse der Werkstatтарbeiterinnen.
Wohnungen der Witwen, Geschiedenen und Eheverlassenen.

Nr.	Alter= miete	Schlaf= stelle	Eigene Wohnung Preis		Personen in der Wohnung			Zahl der Räu= me	Zahl der Personen in Schlaf= zimmer
	Monatl. Mk.	Monatl. Mk.	Monatl. Mk.	Jährl. Mk.	Fami= lien	im ganzen	Alter= mieter		
1	—	—	15	180	1	1	0	1	1
2	—	—	33,75	405	1	4	3	3	1
3	—	—	22	264	2	?	?	2	1
4	—	—	8	96	1	1	0	1	1
5	—	7	—	—	—	—	—	—	2
6	—	—	21,25	255	3	6	3	3	3
7	—	—	10	120	1	1	0	1	1
8	5	—	—	—	—	—	—	—	3
9	—	—	16	192	3	3	—	2	3
10	—	—	23,50	282	4	7	3	2	6
11	—	4	—	—	—	—	—	—	1
12	—	—	15	180	5	5	0	1	5
13	—	—	10	120	3	3	0	1	3
14	—	—	—	228	3	5	2	3	3

Wohnung Wohnenden, wo der Durchschnitt pro Raum 2,5 Personen beträgt, also etwas höher ist, als wenn die in Altermiete oder Schlafstelle Wohnenden hinzugerechnet werden.

Schon in dieser kleinen Darstellung kommt die charakteristische Erscheinung zum Ausdruck, daß durch die Zurechnung der Altermieter sich die Wohnungsverhältnisse scheinbar verbessern, dadurch, daß auch einem einzelnen Altermieter oft ein besonderer Raum für sich überlassen wird; es nimmt also die Zahl der Fälle zu, in denen ein Mensch einen Raum für sich allein hat.

Über die Wohnungen der Witwen, Geschiedenen und Eheverlassenen unter den Heimarbeiterinnen, giebt die folgende Tabelle Aufschluß:

Wohnungsverhältnisse der Heimarbeiterinnen.
Wohnungen der Witwen, Geschiedenen und Cheverlassenen.

Nr.	Miete		Zahl der Personen.			Zahl der Räume	Zahl der Personen im Schlafzimmer
	pro Monat Mk.	pro Jahr Mk.	An- gehörige	im ganzen	Af- mieter		
1	17,50	210	3	—	—	2	1
2	22	264	5	—	—	3	3
3	21,25	255	3	5	2	2	3
4	17	204	8	11	3	3	5
5	27	324	6	—	—	2	5
6	21,25	255	3	—	—	3	3

Diese Gruppe der Heimarbeiterinnen wohnt durchweg in eigenen Wohnungen. Sie zahlen im Durchschnitt 217 Mk. Miete jährlich. 2 von den 6 Arbeiterinnen, von denen wir Angaben haben, haben Afmieter und zwar in einem Falle 2, in dem anderen 3. Die Zahl der Personen, die in demselben Zimmer schlafen, beträgt im Durchschnitt 3,66; sie ist also ungünstiger als bei den Werkstatarbeiterinnen.

Über die Wohnungen der verheirateten Werkstatarbeiterinnen wie Heimarbeiterinnen ist den folgenden Tabellen nicht viel hinzuzufügen:

Wohnungen der verheirateten Werkstatarbeiterinnen.

Nr.	Miete Mk.	Zahl der Räume	Kopfzahl der Familie	Personen im ganzen	Zahl der Afmieter	Zahl der Personen im Schlafzimmer
1	246	2	3	4	1	2
2	232	2	2	2	0	2
3	252	2	5	5	0	5
4	285	3	6	6	0	4
5	330	3	3	5	2	3
6	255	2	5	5	0	2
7	225	3	2	3	1	2
8	300	3	7	7	0	3
9	282	3	5	7	2	2
10	168	1	2	2	0	2
11	201	2	7	7	0	7
12	321	2	2	3	1	2
13	258	2	4	4	0	2
14	258	2	5	5	0	2
15	240	2	5	6	1	5
16	270	3	4	4	0	2

Wohnungen der verheirateten Heimarbeiterinnen.

Nr.	Mk. Miete	Zahl der Räume	Zahl der Personen			Zahl der Personen im Schlafzimmer
			der Familie	im ganzen	der Mftermieter	
1	294	2	3	5	2	2
2	247	3	4	4	0	2
3	204	2	3	3	0	3
4	282	3	5	5	0	2
5	210	3	5	7	2	2
6	260	3	2	3	1	2
7	225	2	3	3	0	3
8	240	2	7	7	0	4
9	228	3	7	7	0	6
10	180	2	5	5	0	2
11	180	2	4	4	0	4
12	219	2	3	3	0	3
13	204	2	2	2	0	2
14	360	3	7	7	0	7
15	210	2	5	5	0	5
16	240	4	2	3	1	2
17	240	2	2	2	0	2
18	258	2	3	3	0	3
19	200	3	3	5	2	3
20	111	1	3	3	0	3
21	165	2	2	2	0	2
22	204	2	2	2	0	2
23	234	2	5	5	0	3
24	228			fehlen Angaben		
25	276			=	=	
26	270	3	2	2	0	2
27	267	2	4	4	0	3
28	171	2	6	6	0	6
29	300	3	6	8	2	5
30	228	2	3	6	3	6
31	255	2	4	6	2	6
32	240	2	3	3	0	2
33	204	2	5	5	0	7

Wir haben 16 Angaben von Werkstattarbeiterinnen, die im Durchschnitt 260,8 Mk. Miete zahlen. Die 16 Wohnungen bestehen aus 37 Räumen und werden von 75 Personen bewohnt, unter denen sich 8 Mftermieter befinden. Die 8 Mftermieter verteilen sich auf 6 Haushaltungen in der Art, daß auf 2 Haushaltungen je 2 und auf 4 Haushaltungen je 1 Mftermieter kommen. In 16 Schlafräumen schlafen 47 Personen, im Durchschnitt pro Raum also 3 Personen.

Von den verheirateten Heimarbeiterinnen haben wir 33 Angaben über die Wohnungsverhältnisse; pro Wohnung werden im Durchschnitt

231,33 Mk. Miete bezahlt. Bei 31 Wohnungen ist die Zahl der Räume mit im ganzen 72 angegeben und zwar bestehen aus:

1 Raum	1	Wohnung
2 Räumen	20	Wohnungen
3	=	9
4	=	1 Wohnung

In diesen 31 Wohnungen wohnen 135 Personen, von denen 15 Schlafgänger sind. Auf den Raum entfallen also fast 4,3 Personen; auf einen Schlafräum kommen im Durchschnitt $3\frac{1}{2}$ Personen.

Weiter dringen in die Wohnungsverhältnisse die Erhebungen der Arbeiter-sanitätskommission ein.

Über diese Enquete muß ich einige einleitende Bemerkungen vorausschicken:

Die Enquete wurde veranlaßt durch den Wunsch, irgend etwas Positives zu leisten. Man wählte für den Versuch eine bessere, nach neuerer Bauordnung gebaute Straße, die „Sorauer Straße“ im Südosten der Stadt.

Die Wahl der Straße muß als eine durchaus glückliche bezeichnet werden.

Die Sorauerstraße ist 225 Meter lang und 18 Meter breit; mit den Hinterhäusern hat sie eine Breite von 79 Metern. Es fehlen ihr also die mehrfachen Höfe und coulissenartigen Reihen von Hinterhäusern. Die Straße umfaßt 805 Wohnungen (einschließlich 22 nicht ermittelter). Sie wird hauptsächlich von Arbeitern bewohnt, also den Kreisen, aus denen die Konfektionsnäherinnen sich hauptsächlich rekrutieren¹.

¹ Auf den Fragebogen waren für die Haushaltungsvorstände folgende Berufsangaben gemacht: 259 Arbeiter, 70 Tischler, 37 Maurer, 24 Schlosser, 16 Schuhmacher, 15 Zimmerleute, 14 Kutscher, je 10 Maler und Näherinnen, je 8 Handelsleute, Drechsler, je 6 Klempner und Schmiede, je 5 Schneider, Arbeiterinnen, Böttcher, Gürtler, je 4 Bahnarbeiter, Milchhändler, Wirte, Schlächter, Droschkenkutscher, Former, Kupferschmiede, Steindrucker, je 3 Kaufleute, Bäckermeister, Möbelpolierer, Tapezierer, Rohrleger, Dreher und Feuerleute, je 2 Rentiers, Beamte, Polizeibeamte, Briefträger, Invaliden, Pferdebahnkutscher, Gemüsehändler, Gärtner, Friseur, Fuhrwerksbesitzer, Töpfer, Dachdecker, Bauarbeiter, Stuckateure, Vergolder, Stellmacher, Kistenmacher, Lederarbeiter, Sattler, Schneiderinnen, Heizer, Maschinenbauer, Mechaniker, Fabrikarbeiter, Cigarrenarbeiter, Kellner, Drehorgelspieler, je 1 Sekretär, Postbeamter, Kanzleidiener, Wächter, Pensionär, Lokomotivführer, Bahnschaffner, Bremser, Bahnwächter, Pferdebahnschaffner, Pferdebahnarbeiter, Mehl- und Vorkosthändler, Bäckereiarbeiter, Bierabzieher, Müller, Fischer, Möbelhändler, Bildhauer, Holzbildhauer, Pianoarbeiter,

Die praktischen Ärzte Dr. Zadek und Dr. Blaschko entwarfen den Fragebogen, der für jede Wohnung besonders auszufüllen war. (Außerdem wurde ein Hausbogen für jedes Haus ausgefüllt.) Eine Reihe von Instruktionsstunden wurden abgehalten, um die mit der Aufnahme Betrauten ganz mit den Fragebogen und der Erhebungsmethode bekannt zu machen. Die Aufnahmen wurden an einem Sonntag, dem 26. Februar 1893 vorgenommen. Das Personal, das die Aufnahme besorgte, bestand aus Kandidaten der Medizin und Arbeitern, zumeist Bauhandwerkern. Die Enquete wurde dann von Adolf Braun in einer kleinen Broschüre verarbeitet, der die vorstehenden Bemerkungen über die Art der Erhebung entnommen sind, nicht, wie ich hier ausdrücklich bemerken will, die unten folgenden Ergebnisse.

Ich habe das Gefühl, als ob aus der Enquete sich erheblich mehr hätte machen lassen als geschehen ist. Trotz der sehr genauen und brauchbaren Angaben der Fragebogen und des großen Umfanges hat man wenig von ihr gehört. Es liegt das zweifellos überwiegend an der ziemlich dürftigen Verarbeitung des an sich wertvollen Materials.

Ich hörte seiner Zeit von dieser Enquete und wandte mich an Dr. Zadek mit dem Ersuchen, mir das Urmaterial, wenn es dortseitig verarbeitet wäre, zu überlassen. Diesem Ersuchen wurde bereitwilligst Folge geleistet.

Für das Verständnis der Verarbeitung wird es am besten sein, wenn ich ein Beispiel eines ausgefüllten Fragebogens hier folgen lasse:

(Siehe Fragebogen S. 303.)

Aus den Fragen 19—21: „Werden Wohnräume als Arbeitsstätten benutzt?“ „Welche?“ „Wieviel Personen arbeiten darin?“ „Was wird gearbeitet?“ ließ sich feststellen, wo Heimarbeit für die Konfektion betrieben wurde. Diese Fragebogen suchte ich heraus und unterzog sie einer gesonderten Bearbeitung. Bei dieser Bearbeitung blieben zunächst alle die Fragen außer Betracht, die dem subjektiven Ermessen des Untersuchenden einen erheblichen Spielraum ließen, so die Fragen 25, 29, 30, 31, 32. Unter den übrigen Fragen wurden dann diejenigen ausgewählt, die für die Beurteilung der sanitären und wirtschaftlichen Verhältnisse am wichtigsten waren.

Posamentierhändler, Handelsfrau, Droschkenbesitzer, Bauunternehmer, Anschläger, Eisenbeinschneider, Kolorist, Brettschneider, Bürstenmacher, Korbmacher, Maschinenführer, Uhrmacher, Metallarbeiter, Metalldrücker, Metalldreher, Dreher, Gelbgießer, Siebmacher, Buchdrucker, Cigarrenarbeiterin, Gasarbeiter, Wagemeister, Schreiber, Bote, Hausdiener, Straßenfeger, Knopfarbeiter.

1. Sorauer	=Straße Nr.	27.
2. Lage der Wohnung		Vorberhaus, l. r. Seitenfl., <u>5. Etage, Dach-,</u> Kellerwohnung. ²
3. Name und Beruf des Mieters		XX-Arbeiter.
4. Wieviel Räume? ¹		zwei.
5. Verwendung als		
		Stube Küche
6. Höhe		2,75 2,75
7. Breite		3,80 2,80
8. Tiefe		5,65 5,10
9. Wieviel Fenster?		2 1
10. Wieviel Betten		3 1
11. Welche sonstigen Schlafstätten?		— —
12. Wieviel Personen schlafen in jedem Raum?		4 2
13. Davon wieviel Kinder unter 14 Jahr?		— —
14. Wieviel männliche Schlafgänger?		— —
15. Wieviel weibliche Schlafgänger?		1 —
16. Ist Heizgelegenheit vorhanden? (Ofen, Kochofen, eiserner Ofen, Herd).		Ofen Herd
17. Wird regelmäßig geheizt?		2mal ja
18. In welchem Räume hält sich die Familie tags über auf?		— Küche
19. Werden Wohnräume als Arbeitsstätten benutzt? Welche?		— Küche
20. Wieviel Personen arbeiten darin?		— ?
21. Was wird gearbeitet?		Mäntel genäht.
22. Lage des Klosetts?		Hof, Wohnung, Korridor, Treppe ² .
23. Welche Art?		Wasserfloset, Tonnen-, Grubensystem ² .
24. Im ganzen von wie viel Haushaltungen benutzt?		zwei.
25. Wie ist dasselbe gehalten? (Reinigung, Desinfektion.)		reinlich, ohne Ventilation.
26. Ist die Küche mit anderen Mietern (Untermieter) gemeinsam?		nein.
27. Ist Wasserleitung und Ausguß vorhanden? Wo?		Korridor, am Klosett.
28. Im ganzen von wie viel Haushaltungen benutzt?		zwei.
29. Wie ist die Wohnung beschaffen?		gut unterhalten (auf eigene Kosten), vernachlässigt, trocken, feucht, hell, dunkel ² .
30. Welche besonderen Mißstände?		
31. Worüber beschwert sich der Mieter?		Klosettgeruch.
32. Wie ist der Gesundheitszustand der Bewohner?		gut.
33. Ist einer der Bewohner arbeitslos? Wie lange?		
34. Wie lange wohnt der Mieter in der Wohnung?		seit Oktober 1887.
35. Miete		pro Quartal, pro Monat 21 Mk.

Raum für weitere Bemerkungen:

Untersucht Berlin, den 26. Febr. 1893, 11 Uhr Vorm. N. N. }
P. P. } Kontrolleure.

¹ Die an Untermieter abvermieteten leeren Räume gelten als besondere Wohnung und erhalten einen besonderen Bogen; Mieter von möblierten Zimmern sind als Schlafgänger aufzuführen.

² Das Zutreffende unterstreichen.

Also die Fragen nach:

- Lage und Stockwerk (2),
- Zahl der Räume (4),
- Art und Benutzung der Räume (5—8),
- den Schlafräumen und Schlafstätten (10—12, 14 und 15),
- der in der Wohnung verrichteten gewerblichen Arbeit (19—21),
- nach Klosett und Ausguß (22, 24, 27, 28),
- und endlich nach der Miete (35).

Nach diesen Vorbemerkungen können wir in die Betrachtung der Ergebnisse eintreten.

Unter den 782 Fragebogen ließ sich bei im ganzen 84 feststellen, daß in den auf ihnen beschriebenen Wohnungen Heimarbeit für die Berliner Konfektion getrieben wurde, und zwar handelte es sich in 73 Fällen um Heimarbeit aus der Damenkonfektion, in 11 Fällen (den Nr. 74—84) um Heimarbeit aus der Herren- und Knabenkonfektion.

Die 84 Wohnungen bestanden aus 168 Räumen, in denen 374 Personen wohnten. Es kommen im Durchschnitt also auf die Wohnung 2 Räume und etwa 4 Personen.

Ihrer Lage nach verteilen sich 68 Wohnungen auf die Vorderhäuser, 16 auf die Hinterhäuser.

Die Verteilung auf die Stockwerke war folgende:

3	Wohnungen	lagen	im	Keller
6	=	=	=	Parterre
12	=	=	=	I Stockwerk
24	=	=	=	II
21	=	=	=	III
14	=	=	=	IV
4	=	=	=	V

Aus nur einem Zimmer bestanden 9 Wohnungen; aus 2 Räumen und zwar Zimmer und Küche 69 Wohnungen; aus 3 Räumen 3 Wohnungen (in 2 Fällen 2 Zimmer und Küche und einmal 1 Zimmer Küche und Laden)-Wohnungen von 4 Räumen waren gleichfalls 3 vorhanden (zweimal 3 Zimmer und Küche und einmal 2 Zimmer, Küche und Kammer).

Von den Wohnungen mit 1 Raum hatten:

2	je	1	Bewohner
1	=	2	=
3	=	3	=

1 je 4 Bewohner
und 2 = 5 =

im Durchschnitt also je 3 Bewohner.

In einer dieser Wohnungen kommt ein Schlafgänger vor bei im ganzen 3 Personen.

Doch kommen wir mit der Verteilung der Personen auf die einzelnen Räume nicht weiter, als mit den Angaben aus meinen eigenen Erhebungen.

Genauer eindringen in die Verhältnisse können wir mit Hilfe der Angaben über die Grundflächen und über den Kubikinhalt der Wohnungen.

Die gesamte Bodenfläche aller Wohnungen betrug 2885,28 qm; also pro Wohnung 34,349 qm, pro Raum 17,174 qm und pro Person 7,705 qm.

Der gesamte Luftraum in allen Wohnungen belief sich auf 8190,27 cbm, sodaß im Durchschnitt auf die Wohnung 97,50 cbm entfielen, auf den Raum 48,75 cbm und auf die Person 21,899 cbm kommen.

Wichtig für die Beurteilung der sanitären Verhältnisse der Wohnungen ist vor allen Dingen eine eingehende Betrachtung der Schlafräume.

In den 84 Wohnungen werden von den im ganzen 168 Räumen 136 Räume zum Schlafen benutzt und zwar 87 Zimmer und 49 Küchen. In diesen 136 Räumen schlafen in ganzen 374 Personen; im Durchschnitt in einem Raum also 2,75 Personen. Von diesen 374 Personen schlafen 276 in 87 Zimmern, sodaß auf das Zimmer etwa 3,87 Personen kämen. 98 Personen schlafen in den 49 Küchen, pro Küche also genau 2 Personen. Im einzelnen stellt sich das Verhältnis zwischen Personen und Räumen folgendermaßen:

Es schliefen

Personen in einem Raume	1	2	3	4	5	6	7	
in	32	40	24	20	12	6	2	Fällen
Personen in 1 Zimmer	1	2	3	4	5	6	7	
in	13	21	18	17	11	5	2	Fällen
Personen in 1 Küche	1	2	3	4	5	6		
in	19	19	6	3	1	1		Fällen

In 30 Räumen, nämlich in 22 Zimmern und 8 Küchen kommen Schlafgänger vor und zwar im ganzen 38. Sie verteilen sich in folgender Weise:

Zahl der Schlafburschen	1	1	1	1	2	2	3	2
bei im ganzen	1	2	3	4	2	6	3	5 Personen
in	9	7	4	4	3	1	1	1 Fällen.

Die gesamte Bodenfläche der Schlafräume beträgt 2469,27 qm, sodaß also auf den Raum 18,149 und auf den Kopf 6,6 qm entfallen. Der gesamte Luftraum beläuft sich auf 7037,99 cbm, sodaß auf den Raum 51,75 und auf den Kopf 18,818 cbm kommen.

Im einzelnen gruppieren sich die Schlafräume nach der auf den Kopf entfallenden Bodenfläche bezw. dem auf den Kopf entfallenden Luftraum folgendermaßen:

Bodenfläche.

Bodenfläche pro Kopf: bis 3	über 3—4	über 4—5	über 5—6 qm	
in 2	3	9	17	Wohnungen,
Bodenfläche pro Kopf: über 6—7	über 7—8	über 8—9 qm		
in 19	9	3		Wohnungen
Bodenfläche pro Kopf: über 9—10	über 10—11	über 11—12 qm		
in 3	8	3		Wohnungen,
Bodenfläche pro Kopf: über 12—13	über 13—14	über 14—15 qm		
in 6	1	1		Wohnungen.

Luftraum.

Luftraum pro Kopf: über 7—8	über 9—10	über 10—11 cbm	
in 2	3	2	Wohnungen,
Luftraum pro Kopf: über 11—12	über 12—13	über 13—14 cbm	
in 2	3	5	Wohnungen,
Luftraum pro Kopf: über 14—15	über 15—16	über 16—17 cbm	
in 2	2	11	Wohnungen,
Luftraum pro Kopf: über 17—18	über 18—19	über 19—20 cbm	
in 6	2	10	Wohnungen,
Luftraum pro Kopf: über 20—21	über 21—22	über 23—24 cbm	
in 5	5	1	Wohnungen,
Luftraum pro Kopf: über 24—25	über 26—27	über 27—28 cbm	
in 1	2	1	Wohnungen,
Luftraum pro Kopf: über 28—29	über 29—30	über 31—32 cbm	
in 4	2	3	Wohnungen,
Luftraum pro Kopf: über 32—33	über 33—34	über 34—35 cbm	
in 1	1	1	Wohnungen,
Luftraum pro Kopf: über 36—37	über 37—38	über 38—39 cbm	
in 1	2	1	Wohnungen,
Luftraum pro Kopf: über 42—43	über 43—44 cbm		
in 2	1		Wohnungen.

Fassen wir die Angaben über den Luftraum in Gruppen zusammen, so ergibt sich:

Ein Luftraum pro Kopf von bis 10	über 10—15	über 15—20 cbm	
in 5	14	30	Wohnungen,
			20*

ein Luftraum pro Kopf von über 20—25	über 25—30	über 30—35 cbm	
in	13	9	6 Wohnungen,
ein Luftraum pro Kopf von über 35—40	über 45 cbm		
in	4	3	Wohnungen.

Diese Zahlen geben jedoch kein ausreichendes Bild von den wirklichen sanitären, Verhältnissen unter denen die einzelnen Personen leben, deshalb, weil der Inhalt sämtlicher zum Schlafen dienenden Räume einer Wohnung regelmäßig zusammengefaßt ist. Es findet sich nun aber außerordentlich häufig, daß in einem Raum nur ein oder 2 Personen, die sämtlichen übrigen Personen des betreffenden Haushaltes dagegen in dem anderen Raum nächtigen, insbesondere werden häufig Schlafgängern Räume ganz allein überlassen — die Küche oder das Zimmer — und die sämtlichen Familienmitglieder behelfen sich mit dem anderen Raum. Naturgemäß wird auf diese Weise, wenn auch die im Durchschnitt auf den Kopf entfallende Quantität von Bodenfläche oder Luftraum nicht geändert wird, doch das Resultat insofern beeinflusst, als die Beengung, welche durch die Zusammendrängung sämtlicher oder eines großen Teils der Familienmitglieder auf einen Raum entsteht, nicht genügend zum Ausdruck kommt, weil scheinbar die auf den einen Raum zusammengedrängten Personen, den nur einem oder zweien zur Verfügung stehenden Luftraum des anderen Raumes mit genießen. Ich habe deswegen in der zweiten Schlußtablelle die Schlafräume besonders ausgezogen, und wir werden sehen, daß die Zahl der Räume mit geringer Bodenfläche und weniger als 15 cbm Luftraum pro Kopf bei dieser Aufstellung erheblich zunimmt:

(Siehe Tabelle S. 309.)

Während nach der vorigen Aufstellung unter 4 qm Bodenfläche pro Person 5 Wohnungen waren, kommen jetzt bereits 13 Räume mit weniger als 4 qm Grundfläche pro Person zur Erscheinung. In diesen 13 Räumen wohnen nicht weniger als 72 Personen.

Ähnlich verschiebt sich das Resultat bei den folgenden Gruppen: Es hatten von den in den 136 Schlafräumen nächtigenden 364 Personen (darunter 276 in 87 Zimmern, 98 in 49 Küchen) zur Verfügung eine Bodenfläche:

von unter 3 qm	6,15 %
= " 4	= 19,52 =
= " 5	= 41 =
= " 6	= 57,75 =
= " 7	= 68,72 =
= " 8	= 79,14 =
= " 10	= 83,69 =
= " 12	= 94,44 =

Die in den Schlafräumen auf eine Person entfallende Bodenfläche.

Größe der auf eine Person entfallenden Bodenfläche	Anzahl der Räume			Anzahl der Personen		
	Zimmer	Küchen	Zusammen	in Zimmern	in Küchen	Zusammen
1	2	3	4	5	6	7
bis 3 qm	2	2	4	12	11	23
über 3—4 qm	7	2	9	41	8	49
" 4—5 "	14	7	21	61	20	81
" 5—6 "	14	3	17	55	8	63
" 6—7 "	10	4	14	33	8	41
" 7—8 "	10	6	16	27	12	39
" 8—9 "	1	4	5	2	7	9
" 9—10 "	4	3	7	4	5	9
" 10—11 "	7	2	9	17	3	20
" 11—12 "	3	2	5	6	2	8
" 12—13 "	4	3	7	7	3	10
" 13—14 "	1	7	8	1	7	8
" 14—15 "	—	2	2	—	2	2
" 15—16 "	1	2	3	1	2	3
" 16—17 "	2	—	2	2	—	2
" 17—18 "	1	—	1	1	—	1
" 18—19 "	1	—	1	1	—	1
" 19—20 "	—	—	—	—	—	—
" 20—21 "	3	—	3	3	—	3
" 21—22 "	1	—	1	1	—	1
" 24—25 "	1	—	1	1	—	1

Noch viel drastischer kommt der Irrtum zum Ausdruck, der erregt wäre, wenn man die Schlafräume der einzelnen Wohnungen nur zusammenfassend betrachtet hätte, wenn wir den auf die Wohnungen entfallenden Luftraum nach den einzelnen Schlafräumen betrachten:

(Siehe Tabelle S. 310.)

Danach haben zur Verfügung einen Luftraum

von weniger als	8 cbm	4,81 %	aller Personen
"	"	9	"
"	"	10	"
"	"	12	"
"	"	15	"
"	"	20	"

**Der in den Schlafräumen auf eine Person entfallende
Lufttraum.**

Größe des auf eine Person ent- fallenden Luft- raums	Anzahl der Räume			Anzahl der Personen		
	Zimmer	Küchen	Zu- sammen	in den Zimmern	in den Küchen	Zu- sammen
1	2	3	4	5	6	7
bis 8 cbm	2	1	3	12	6	18
über 8—9 cbm	—	1	1	—	5	5
= 9—10 =	5	2	7	30	8	38
= 10—11 =	2	1	3	10	2	12
= 11—12 =	2	1	3	9	3	12
= 12—13 =	3	1	4	15	2	17
= 13—14 =	5	2	7	22	7	29
= 14—15 =	7	2	9	30	5	35
= 15—16 =	7	1	8	26	3	29
= 16—17 =	5	2	7	19	6	25
= 17—18 =	3	2	5	8	4	12
= 18—19 =	2	2	4	7	4	11
= 19—20 =	5	2	7	14	4	18
= 20—21 =	3	2	5	10	4	14
= 21—22 =	4	1	5	11	2	13
= 22—23 =	1	1	2	3	2	5
= 23—24 =	—	—	—	—	—	—
= 24—25 =	1	3	4	3	5	8
= 25—26 =	—	—	—	—	—	—
= 26—27 =	—	1	1	—	2	2
= 27—28 =	2	—	2	4	—	4
= 28—29 =	4	2	6	8	4	12
= 29—30 =	2	1	3	4	1	5
= 30—35 =	9	8	17	17	9	26
= 35—40 =	1	5	6	2	5	7
= 40—45 =	3	2	5	3	2	5
= 45—50 =	2	3	5	2	3	5
= 50—55 =	1	—	1	1	—	1
= 55—60 =	2	—	2	2	—	2
= 60—65 =	2	—	2	2	—	2
= 65—70 =	1	—	1	1	—	1
= 70—75 =	1	—	1	1	—	1

von weniger als 22 cbm	77,01 %	aller Personen
" " " 25	80,51	" " "
" " " 28	82,09	" " "
" " " 30	86,63	" " "

Es fragt sich nun, was diese Zahlen in hygienischer Hinsicht besagen. — Ich habe oben Kapitel V schon Zahlen angeführt über die Anforderungen, welche die Hygieniker an gesunde Schlafräume stellen, oder richtiger, welche Mindestforderungen von ihnen aufgestellt werden, damit das Schlafen in den betreffenden Räumen nicht geradezu gesundheitschädigend wirkt. Die Meinungen sind aber sehr geteilt und wenn man nicht auf die Gründe eingehen will, mit denen die einzelnen Autoritäten ihre verschiedenen Ansichten stützen, so führen sie zu keinem befriedigenden Resultat. Ich will mich deshalb hier wie oben darauf beschränken, einige thatsächliche Beispiele anzuführen über den auf den Kopf entfallenden Luftraum in Kasernen und Gefängnissen¹. Die deutschen Kasernen, sahen wir, bieten pro Kopf 24, aber auch 15—16 cbm und das Gefängnis in Plözensee 28—30 cbm Luftraum pro Person.

Danach sind also 44,39 %, also annähernd die Hälfte aller Personen in den beschriebenen Wohnungen schlechter gestellt als die Soldaten und 86,63 % schlechter als die Plözenseer Gefangenen.

Noch bei 16,31 % bleibt der zur Verfügung stehende Luftraum selbst hinter der niedrigsten unter den bisher laut gewordenen Normierungen des unbedingt Nötigen, nämlich den vom Hamburger Wohnungsgesetz geforderten, 10 cbm zurück.

Wir wenden uns jetzt den Bedingungen zu, unter denen die Erwerbshätigen existieren. In den 84 Wohnungen sind in 84 Räumen im ganzen 109 Personen in der Konfektion erwerbshätig und zwar

je 6	5	4	2	1	Personen
in 1	1	2	10	70	Räumen.

Auf den Kopf der Erwerbshätigen entfällt eine Bodenfläche von 11,89 qm, ein Luftraum von 33,17 cbm.

Im einzelnen entfallen

in der Werkstätte mit 6 Pers.	4,3 qm Bodenfl.	u. 12, 9 cbm Luftr.	auf den Kopf
" " " " 5	" 7,9	" " " 25,45	" " " " "
" " " " 4	" 5,4	" " " 15, 5	" " " " "
" " " " 4	" 4,4	" " " 13, 9	" " " " "

¹ Nach der Zusammenstellung von Braun a. a. O.

Des weiteren finden sich

mit unter		15 cbm	2	Werkstellen
=	=	20	=	4
=	=	25	=	13
=	=	30	=	17
=	=	35	=	29
=	=	40	=	38
=	=	45	=	48
=	=	50	=	52
=	=	55	=	55
=	=	60	=	65

An Miete wird bezahlt für die 84 Wohnungen 20 643 Mk., im Durchschnitt 245,75 Mk. pro Wohnung. Das giebt 7,16 Mk. pro Quadratmeter und 2,52 Mk. pro Cubikmeter. — Auf die Mietshöhe nach Stockwerken eventuell pro Quadratmeter und pro Cubikmeter einzugehen, würde hier zu weit führen, da, um zu einem brauchbaren Resultat zu kommen, weiteres Vergleichsmaterial beigebracht werden müßte. Überdies würden gerade derartige Operationen, obwohl die Untersuchungen erst wenige Jahre zurückliegen, nicht mehr ein für heute unbedingt gültiges Resultat ergeben, da die Mietverhältnisse sich seitdem bereits wieder verschoben haben.

Als von besonderer Wichtigkeit für die Würdigung des Niveaus der in Rede stehenden Wohnungen sind die Spalten 22 und 23 der Tabelle über die Zahl der Haushaltungen, die dasselbe Klosett und die denselben Ausguß benutzen. Danach beträgt bei den Ausgüssen die Zahl der benutzenden Haushaltungen

1	in	64	Fällen
2	=	14	=
4	=	3	=
9	=	1	Fall
10	=	1	=

und in 1 Fall wird angegeben, daß der Ausguß zur allgemeinen Benutzung auf dem Treppenflur sich befindet.

Bei den Klosetts beträgt die Zahl der benutzenden Haushaltungen

1	in	7	Fällen
2	=	49	=
3	=	4	=
4	=	11	=
5	=	5	=
6	=	2	=

9	in	1	Fall
10	=	1	=
11	=	1	=
12	=	1	=

In zwei Fällen sind nur offene Klojetts auf den Höfen vorhanden.

Da die vorstehenden, wesentlich statistischen Betrachtungen konkrete Vorstellungen davon, wie die Arbeiter und Arbeiterinnen der Berliner Konfektion thatsächlich wohnen, nicht zu geben vermögen, so sei es gestattet, noch eine Anzahl von Skizzen über die Wohnungen von Konfektionsarbeitern bezw. Arbeiterinnen hier anzuführen. Dieselben sind entnommen aus Aufzeichnungen, die mir von der Stadtmiffion als Beispiele unwürdiger Wohnungen zur Verfügung gestellt wurden.

Es waren in dem mir zugegangenen Material im ganzen 67 Wohnungen beschrieben. Unter den 67 Beschreibungen gaben 26 ein einigermaßen anschauliches Bild von den Verhältnissen der Wohnung. Bei 16 von diesen 26 verwendbaren Beschreibungen ließ sich konstatieren, daß sie von in der Konfektion beschäftigten Personen bewohnt wurden.

Ich nehme natürlich davon Abstand, die Hausnummern zu nennen, begnüge mich mit der Benennung der Straßen und der Bezeichnung der Lage der Wohnungen.

Ich schicke noch voraus, daß die folgenden Beschreibungen ohne besondere Auswahl alles wiedergeben, was in dem mir zugegangenen Material vorhanden war. Es sind also nicht besonders elende Beschreibungen herausgesucht.

1. In der Sminemünderstraße befindet sich in einem Seitenflügel eine Treppe hoch eine Wohnung, bestehend aus einem Berliner Zimmer, einer einfenstrigen Küche und einem dunklen Korridor. Die Wohnung wird bewohnt

von 1	53	jährigen	Witwe	(Almosenempfängerin),
= 1	18	=	Tochter	(Näherin),
= 1	16	=	=	(besorgt die Bedienung der Mutter),
= 1	26	=	=	(deren Mann eine Gefängnisstrafe verbüßt),
= 1	1	=	Enkelin	und
= 1	26	=	Schlafburschen	(dem Bräutigam der Näherin).

Die 5 Frauenspersonen schlafen zusammen in dem dunklen Korridor, je 2 in einem Bett, das Kind auf zwei zusammengesetzten Stühlen. Der Schlafbursche schläft in der Küche. — Die alte Frau hat ein krankes Bein, das sie erwerbsunfähig und fast unbeweglich macht. Der Himmel ist 1 Meter vom Fenster nicht mehr zu sehen.

Der Mietpreis für die Wohnung beträgt 20 Mk. monatlich. Der Schlafbursche trägt dazu 9 Mk. bei.

2. In der Friesenstraße, in einem Quergebäude eine Treppe hoch, wohnen in einer Küche eine 40 jährige Näherin mit drei Kindern und zwar

einem Sohn von 16 Jahren (Laufbursche),
 = = = 10 = und
 einer Tochter = 5 =

Der Sohn leidet an Epilepsie.

Der Mietpreis beträgt 12 Mk. monatlich.

3. Die Wohnung liegt in der Bellealliancestraße auf dem Hof im Keller. Eine völlig dunkle steinerne Treppe führt zu ihr hinab; sie besteht aus zwei 35 bezw. 32 qm großen durch je ein Kellerfenster sehr mangelhaft erhellen, feuchten, mit Fliesen belegten Räumen, von denen der eine zum Kochen dient. In dem anderen schlafen:

eine 50jährige Almosenempfängerin (15 Mk. pro Monat),

deren 25jährige Tochter,

eine 14jährige Verwandte (nur zeitweilig anwesend und dann auf dem Erdboden nächtigend),

ein 17jähriges Schlafmädchen.

Mutter und Tochter schlafen in einem Bett, das Schlafmädchen in dem anderen.

Die beiden Räume werden durch einen kurzen dunklen Gang verbunden, durch den das freiliegende Kanalisationsrohr führt.

4. Eine Wohnung in der Ritterstraße im Quergebäude fünf Treppen hoch, bestehend aus einem Zimmer von 4^{1/2} Meter Tiefe, 3^{1/2} Meter Breite, 2,5 Meter Höhe, mit einem einzigen kleinen Hoffenster und einer 4,5 Meter tiefen, 1,5 Meter breiten, 2,5 Meter hohen fensterlosen Küche, die durch eine Wendeltreppe zugänglich ist, bewohnen

1 73 jährige, gelähmte Großmutter,
 1 41 = Mutter,
 1 15 jähriger Sohn,
 1 13 = =
 1 9 = = und
 1 7 = =

Das Klosett zu dieser fünf Treppen hoch befindlichen Wohnung liegt im Hofe.

Der Mietpreis beträgt pro Monat 15 Mk.

5. Urbanstraße auf dem Hof, im Keller, neben Wagenremisen und Ställen, liegt eine Stube von ca. 16 Quadratmeter, die von 2 Schlafburschen bewohnt ist, und eine Küche von 8 Quadratmeter Bodenfläche, welche eine 40 jährige Witwe mit 4 Kindern bewohnt. Beide Räume sind 2 Meter hoch. Die Wohnung ist so feucht, daß das Mobiliar schimmelt; das Klosett liegt auf dem Hofe. Der Mietpreis beträgt 16 Mk. pro Monat.

6. Die Wohnung liegt in der Naunynstraße auf dem zweiten Hof im Quergebäude im Keller. Auf dem Hof befinden sich Pferdestall, Kuhstall mit 13 Kühen, Düngergruben. Im Hause ist ein Grünkram- und ein Käsefeller. Zur Wohnung führt ein 6 Schritt langer dunkler Gang. Die Wohnung besteht aus einem 10 Schritt langen, 7 Schritt breiten und 3 Meter hohen Raum, mit einem Fenster aus 6 Scheiben, 3¹/₂ Fuß breit, 2¹/₂ Fuß hoch; der Himmel ist ein Schritt vom Fenster nicht mehr zu sehen. Mietpreis 13,50 Mk. Es wohnen darin

1 Schneidergefelle, 31 Jahre,
 seine Frau, 29 Jahre,
 1 Sohn von 5 Jahren,
 1 = 3 =
 1 = 2 =

Zu Schlafstätten für die 5 Personen dienen 2 große Bettstellen und 1 Kinderbettgestell.

7. In der Pallisadenstraße, im Quergebäude drei Treppen, wohnt in einem einfenstrigen Raum von 18 Quadratmeter Grundfläche und 3,15 Meter Höhe

1 33 jährige Näherin mit
 1 12 jährigen Sohn,
 1 10 = Tochter und
 1 7 = Sohn.

Durch die Wohnung geht das Klosettrohr. Für die 4 Personen sind 2 Betten vorhanden.

Der Mietpreis beträgt 14 Mk. monatlich.

8. In der Grenzstraße im Quergebäude im Keller befindet sich eine Wohnung, bestehend aus einer Stube von 5:4 Metern und einer Küche von 2:4 Metern. Die Fenster liegen unter der Bodenhöhe. Die Dielen sind vermodert. In den Räumen wohnen ein Arbeiter, der wöchentlich 12—15 Mark verdient, seine in der Konfektion thätige Frau und 6 meist kleine

Kinder. Für diese 8 Personen sind ein mit Strohsack und Lumpen ausgestattetes Bett und ein desgleichen Kinderbett vorhanden.

Die Angabe des Mietpreises fehlt.

9. In der Greifsmalderstraße in einem Hause mit 6 Stockwerken befindet sich eine Dachwohnung, bestehend aus einem Zimmer und einer Küche. Das Zimmer hat 22 Quadratmeter Bodenfläche, ist am Boden 5 Meter und an der Decke 2,25 Meter tief, infolge der schrägen Vorderwand, die durch das Dach gebildet wird. Das Zimmer ist mit einem Fenster von 1,30 : 1,50 Meter versehen. Die Küche hat 13,50 Quadratmeter Bodenfläche, gleiche Vorderwand bezw. Dachverhältnisse und ein Fenster von 1,30 : 1,80 Meter. In der Wohnung wohnen: ein Schlosser (am Kehlkopfkrebs leidend und bereits zweimal operiert), seine Ehefrau, in der Konfektion thätig, ein 17 jähriger Sohn, Tischlerlehrling, ein 7 jähriger Sohn, eine 2 jährige Tochter und ein 32 jähriges Schlafmädchen. — Für die 6 Personen sind 4 Betten vorhanden. — Die Kinder sind durchweg strophulös.

Für die 30 im Hause wohnenden Familien sind im ganzen 6 Klosetts vorhanden.

Der Mietpreis der Wohnung beträgt 16,50 Mk. monatlich.

10. In der Lübeckerstraße befindet sich auf dem Hofe im Keller eine aus einem Zimmer von 14^{1/2} Quadratmeter und einer Küche von 7^{1/2} Quadratmeter Grundfläche bestehende Wohnung, deren Dielen verfault sind und deren Fenster alle tief unter der Erde liegen. Der Himmel ist auch unmittelbar am Fenster nicht zu sehen. In diesem Raume wohnen zwei 40- und 25 jährige Schwestern, die in der Konfektion thätig sind.

Durch die Küche führt das unverkleidete Kanalisationsrohr. Der Eingang ist dunkel.

Der Mietpreis beträgt 160 Mk. jährlich.

11. In der Naunynstraße, auf dem Hofe, parterre, befindet sich eine Wohnung, bestehend aus einer Küche (2^{1/2} m tief, 1^{1/2} m breit, 1,90 m hoch) und einer Kammer von denselben Maßen. Hinter beiden liegt, ohne eigenes Fenster, ein doppelt so großer Raum, der als Wohnraum dient. In diesem Raume haust eine in der Konfektion thätige Witwe mit 5 Kindern von 16—7 Jahren.

Der Mietpreis beträgt 12 Mk. monatlich.

12. In der Manteuffelstraße im Seitenflügel im Keller befindet sich eine Wohnung, bestehend aus einer zweifenstrigen Wohnstube und fensterloser Küche. Die Wohnung ist außerordentlich feucht und dumpfig. Die Räume werden bewohnt von einem seit Jahren bettlägerig kranken, 45jährigen Arbeiter, seiner 40jährigen in der Konfektion thätigen Frau und 4 schul-

pflichtigen Kindern. Für die 6 Personen sind 2 Betten vorhanden, von denen das eine durch den Kranken belegt ist.

13. In der Gneisenaufstraße im Hof im Keller führen zunächst eine Treppe, sodann zwei im rechten Winkel aufeinanderstoßende dunkle Gänge, die durch eine Thür verbunden sind, zu einer Wohnung, die aus einer zweifenstrigen Stube von 4 : 4 m und 2,75 m Höhe und einer Küche von 4 : 2¹/₂ m und gleicher Höhe besteht. Die Räume werden bewohnt von einem 40 jährigen Arbeiter, seiner 35 jährigen in der Konfektion thätigen Frau und 5 Kindern im Alter von ¹/₂—10 Jahren.

Der Mietspreis pro Monat beträgt 17,50. Der Abort liegt auf dem Hofe.

14. In der Schönleinstraße auf dem Hofe im Keller liegt eine Wohnung, die aus einem Raum besteht, dessen einziges Fenster zu ²/₃ unter der Erde liegt. Der Hof, nach dem das Fenster hinausführt, ist nur 8 Schritt breit. Der Wohnraum hat 20 □ m Fläche und zwar 2¹/₂ m Höhe; ist dunkel und feucht. Ein Kanonenofen dient zum Heizen und Kochen. Der Raum wird bewohnt von einem 40 jährigen Arbeiter, der an der Schwindsucht darniederliegt, von seiner 36 jährigen Frau und einem 12 jährigen Sohn. Das Klosett befindet sich im Thormweg des Borderhauses.

Der Mietspreis beträgt 9 Mk. monatlich.

15. In der Rüdersdorferstraße liegt im Entresol eine Wohnung, bestehend aus einer Stube von 12 □ m Bodenfläche und 2¹/₂ m Höhe mit einem kleinen Fenster und einem kleinen eisernen Ofen. Zur Küche, die 4 m tief, 2 m breit und 4 m hoch ist, gelangt man vermittelst einer Leiter. In dem ersteren Raum wohnen eine 48 jährige, verwitwete Mutter mit einer 18 jährigen Tochter. Beide sind in der Konfektion thätig.

Der Mietspreis beträgt 11 Mk. monatlich.

16. In der Klosterstraße, im Quergebäude III. Etage (dem obersten Stockwerk) befindet sich eine Wohnung, bestehend aus einer 2¹/₄ m hohen Stube, deren eine Wand durch das Dach gebildet wird und insofgedessen schräg ist. Das Zimmer hat zwei kleine Dachfenster; hinter dem Zimmer liegt eine dunkle Kammer. Ein eiserner Ofen dient zum Kochen und Heizen. Das Klosett liegt auf dem Hofe. Treppe, sowie Vorraum sind absolut dunkel. In den beiden Räumen wohnen ein 55 jähriger Schneider, seine 40 jährige zweite Frau, ein 17 jähriger Sohn, ein 13 jähriger Sohn, ein 10 jähriger Sohn, eine 6 jährige Tochter und eine ³/₄ jährige Tochter. Für diese sieben Personen sind 2 Bettstellen, 1 Sopha und 1 Bettkasten vorhanden.

Die Miete beträgt 16,15 Mk. pro Monat.

Verteilung der Schlafgelegenheiten.

Nr.	Zahl der Betten	Zahl der sonstigen Schlafgelegenheiten	Zahl der Schlafgelegenheiten im ganzen	Zahl der Personen im ganzen	Davon Schlafgänger	Zahl der Familienglieder	Schlafgelegenheiten für die Familie
1	2	3	4	5	6	7	8
1	3	—	3	5	—	5	3
2	2	1	3	3	1	2	2
3	3	—	3	3	1	2	2
4	2	—	2	2	—	2	2
5	2	—	2	3	—	3	2
6	3	—	3	4	—	4	3
7	2	—	2	1	—	1	2
8	2	—	2	5	2	3	0
9	4	—	4	6	—	6	4
10	2	—	2	5	—	5	2
11	3	—	3	5	—	5	3
12	4	—	4	6	1	5	3
13	2	—	2	2	—	2	2
14	3	1	4	6	1	5	3
15	4	—	4	7	1	6	3
16	2	—	2	3	1	2	1
17	9	—	9	13	3	10	6
18	5	1	6	6	3	3	3
19	2	—	2	3	—	3	2
20	4	—	4	4	—	4	4
21	3	—	3	4	—	4	3
22	4	—	4	6	—	6	4
23	2	1	3	3	—	3	3
24	3	—	3	6	—	6	3
25	3	—	3	4	2	2	1
26	4	1	5	7	1	6	4
27	3	—	3	4	1	3	2
28	4	—	4	2	—	2	4
29	3	1	4	6	2	4	2
30	3	—	3	3	—	3	3
31	2	1	3	3	—	3	3
32	1	—	1	3	—	3	1
33	3	—	3	3	—	3	3
34	3	—	3	3	—	3	3
35	2	—	2	2	—	2	2
36	2	—	2	3	—	3	2
37	3	—	3	5	1	4	2
38	4	—	4	6	1	5	4
39	3	—	3	7	1	6	2
40	3	—	3	8	—	8	3
41	3	—	3	5	—	5	3
42	3	—	3	3	—	3	3

Verteilung der Schlafgelegenheiten.

Nr.	Zahl der Betten	Zahl der sonstigen Schlafgelegenheiten	Zahl der Schlafgelegenheiten im ganzen	Zahl der Personen im ganzen	Davon Schlafgänger	Zahl der Familienglieder	Schlafgelegenheiten für die Familie
1	2	3	4	5	6	7	8
43	3	1	4	3	—	3	4
44	3	—	3	5	—	5	3
45	3	—	3	5	—	5	3
46	5	—	5	9	—	9	5
47	3	—	3	7	—	7	3
48	2	—	2	4	—	4	2
49	3	—	3	4	2	2	1
50	3	—	3	6	—	6	3
51	3	—	3	4	—	4	3
52	2	—	2	5	—	5	2
53	4	—	4	5	2	3	2
54	2	—	2	4	—	4	2
55	3	1	4	5	1	4	3
56	3	1	4	4	—	4	4
57	4	—	4	7	1	6	3
58	2	—	2	3	—	3	2
59	3	—	3	3	1	2	2
60	4	—	4	4	—	4	4
61	1	1	2	2	—	2	2
62	3	—	3	4	2	2	1
63	4	—	4	5	—	5	4
64	3	—	3	4	—	4	3
65	4	—	4	5	1	4	3
66	4	—	4	7	—	7	4
67	3	—	3	3	—	3	3
68	2	—	2	3	—	3	2
69	3	1	4	6	—	6	4
70	2	—	2	4	—	4	2
71	3	—	3	2	—	2	3
72	3	—	3	5	1	4	2
73	1	—	1	1	—	1	1
74	3	—	3	3	2	1	1
75	3	—	3	4	—	4	3
76	2	1	3	4	—	4	3
77	3	—	3	3	—	3	3
78	4	—	4	6	—	6	4
79	2	—	2	4	—	4	2
80	3	1	4	6	—	6	4
81	4	—	4	5	1	4	3
82	2	1	3	6	1	5	2
83	3	—	3	3	—	3	3
84	2	—	2	4	—	4	2

Aus diesen, wie schon gesagt, nicht ausgewählten Skizzen spricht deutlicher als aus statistischen Zahlen, der Status, in dem ein Teil der Konfektionsarbeiterschaft lebt. Auch unter den statistisch erfaßten 84 Wohnungen würden manche ähnliche Verhältnisse zu finden sein, und wer die großen Tabellen mit Verständnis durchsieht, wird mancherlei zwischen den Zeilen lesen können.

Eine Möglichkeit, bis zu einem gewissen Grade auch statistisch in die konkreten Verhältnisse, unter denen der Einzelne lebt, einzudringen, bot bis zu einem gewissen Grade die Berechnung des Luftraumes pro Kopf.

Ein noch etwas anschaulicheres Bild giebt die Betrachtung des Verhältnisses, in dem die Zahl der Betten zur Zahl der Personen steht; ich will sie hier noch anfügen, weil sie zeigen wird, daß die in den 16 Skizzen gezeichneten Verhältnisse durchaus nicht als so gar abnorm ärmlich und jämmerlich anzusehen sind.

(Siehe Tabellen S. 318 u. 319.)

Den 374 Menschen, die in den statistisch erfaßten 84 Wohnungen leben stehen 249 Betten und 15 sonstige Schlafgelegenheiten (Schlafsofas, Bettkasten, Kinderwagen u. s. w.) im ganzen also 264 Schlafplätze zur Verfügung. Es kommen also auf eine Schlafgelegenheit 1,42 Personen d. h. etwa die dritte Person hat einen Schlafplatz für sich allein. Zu den Personen, denen ein Schlafplatz zur alleinigen Benutzung zur Verfügung steht, gehören natürlich in erster Linie die Schlafgänger. Zieht man für die 38 Schlafgänger die 38 Betten¹ ab, so bleiben für die 336 Familienglieder noch 226 Betten. Das giebt pro Bett 1,48 Personen, also 0,06 mehr als wenn man Schlafgänger und Familienglieder in einen Topf wirft.

Die 226 den 336 Familiengliedern verbleibenden Betten verteilen sich im einzelnen, wie folgt:

Es kommen	0	1	1	1	2	2	2	2	2	2	3	3	3	3	3	Schlafgelegenheiten
auf	3	1	2	3	1	2	3	4	5	6	2	3	4	5	6	Personen
in	1	2	4	1	1	7	7	8	3	1	1	10	9	7	4	Fällen

¹ Betten und sonstige Schlafgelegenheiten werden im folgenden nicht mehr auseinandergehalten, wo von Betten die Rede ist, sind also sämtliche Schlafgelegenheiten gemeint.

Es kommen	3	3	4	4	4	4	4	4	5	5	Schlafgelegenheiten
auf	7	8	2	3	4	5	6	7	9	10	Personen
in	1	1	1	1	3	2	6	1	1	1	Fällen.

Es sind also in 4 Haushaltungen mit im ganzen 8 Personen überzählige Betten vorhanden und zwar

in einem Haushalt mit	1	Person	2	Betten
=	=	=	=	2 Personen 3
=	=	=	=	2 = 4
=	=	=	=	3 = 4

In einem Falle handelt es sich um eine eheverlassene Frau, in den übrigen Fällen werden es wohl z. B. nicht belegte Schlafstellen sein.

In weiteren 22 Haushaltungen mit i. g. 58 Personen kommt je 1 Bett auf die Person.

In 58 Haushaltungen mit i. g. 271 Personen kommt nicht auf jede Person ein Bett, und zwar gruppieren sich diese Haushaltungen folgendermaßen:

Es kommen	0	1	1	2	2	2	2	3	3	3	3	3	4	4	4	5	6	Betten
auf	3	2	3	3	4	5	6	4	5	6	7	8	5	6	7	9	10	Personen
in	1	4	1	7	8	3	1	9	7	4	1	1	2	6	1	1	1	Fällen.

Überall, wo in den vorstehenden 58 Haushaltungen die Zahl der Betten noch größer ist, als die Hälfte der zur Familie gehörenden Personen, da wird wenigstens ein leicht zu berechnender Teil der Personen noch einen Schlafplatz für sich allein haben. Rechnet man diese von der Gesamtzahl der 271 in den 58 Haushaltungen lebenden ab, so erhält man 216 Personen, die kein Bett für sich allein haben. Das sind 57,75 % aller Personen oder 64 % der Familienglieder. Also rund zwei Drittel der Heimarbeiterinnen und ihrer Angehörigen schlafen zu mehreren in einem Bett.

In 7 Haushaltungen mit i. g. 40 Personen ist die Zahl der Betten kleiner als die Hälfte der Familienglieder. Dort kommen also Fälle mit mindestens 3 Personen in einem Bett vor. In einem Fall endlich steht für die ganze aus 3 Köpfen bestehende Familie überhaupt weder Bett noch Schlaffopha zur Verfügung.

84 Wohnungen von Heimarbeitern

(Nr. 1—73 betreffen die Damen-

Nr.	Vorder- oder Hinter- haus	Dach, Keller, wie- viele Etage	Zahl der Zim- mer	Zahl der übrigen Räume		Zahl der Näme zu- sam- men	Ge- samt- boden- fläche qm	Ge- samt- luft- raum cbm	Schlafräume		
				Küche	Kam- mer				Zahl der darin Schla- fenden	davon Schlaf- gänger	Boden- fläche qm
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1	B.	IV.	1	1	—	2	35,44	92,14	5	—	23,10
2	B.	II.	1	—	—	1	21,45	62,20	3	1	21,45
3	B.	III.	1	1	—	2	35,29	95,28	3	1	35,29
4	B.	III.	1	1	—	2	29,43	79,43	2	—	21,50
5	B.	III.	1	—	—	1	27,72	58,74	3	—	21,72
6	B.	III.	1	1	—	2	38,55	104,12	4	—	24,60
7	B.	II.	1	—	—	1	13,80	42,09	1	—	13,80
8	B.	III.	1	1	—	2	32,72	94,88	5	2	32,72
9	B.	IV.	1	1	—	2	31,61	83,82	6	—	31,61
10	B.	Pt.	1	—	—	1	10,80	35,64	5	—	10,80
11	B.	II.	1	1	—	2	35,07	95,70	5	—	35,07
12	B.	III.	1	1	—	2	35,75	98,03	6	1	35,75
13	B.	III.	1	1	—	2	34,50	94,87	2	—	20,62
14	B.	III.	1	1	—	2	32,72	87,23	6	1	31,72
15	B.	III.	1	1	—	2	34,79	93,93	7	1	34,79
16	B.	II.	1	1	—	2	32,72	83,41	3	1	20,62
17	B.	Pt.	3	1	—	4	69,34	223,28	13	3	69,34
18	B.	II.	1	1	—	2	38,05	100,83	6	3	38,05
19	B.	IV.	1	1	—	2	40,64	109,73	3	—	24
20	B.	IV.	1	1	—	2	38,85	104,90	4	—	38,85
21	B.	II.	1	1	—	2	38,70	119,97	4	—	38,70
22	B.	II.	1	1	—	2	38,81	120,30	6	—	38,81
23	B.	I.	1	1	—	2	31,32	101,81	3	—	31,32
24	B.	I.	1	1	—	2	38,69	131,54	6	—	38,69
25	B.	Keller	1	1	1	3	45,32	111,75	4	2	28,82
26	B.	Pt.	2	1	—	3	36,33	112,73	7	1	29,07
27	B.	II.	1	1	—	2	37,62	112,86	4	1	37,62
28	B.	II.	1	1	—	2	29,50	87,03	2	—	29,50
29	B.	III.	1	1	—	2	32,48	86,84	6	2	23,08
30	B.	II.	1	1	—	2	36,70	110,10	3	—	36,70
31	B.	III.	1	1	—	2	38,66	110,78	3	—	38,66
32	B.	I.	1	—	—	1	19,90	59,67	3	—	19,90
33	B.	V.	1	1	—	2	31,24	78,01	3	—	31,24
34	B.	IV.	1	1	—	2	34,40	94,59	3	—	34,40
35	B.	III.	1	—	—	1	21,08	60,08	2	—	21,08
36	B.	IV.	1	1	—	2	27,80	69,92	3	—	18,36
37	B.	II.	1	1	—	2	27,26	81,79	5	1	27,26
38	B.	Pt.	2	1	—	3	37,04	118,52	6	1	37,04
39	B.	I.	1	1	—	2	39,04	117,12	7	1	39,04
40	B.	Keller	1	1	—	2	35,84	89,20	8	—	35,84
41	B.	III.	1	1	—	2	41,88	115,17	5	—	25,80
42	B.	II.	2	1	1	4	81,36	244,08	3	—	16,90

und Heimarbeiterinnen der Kleiderkonfektion.

Nr. 74—84 die Herrenkonfektion.)

insgesamt			Erwerbsthätige			Miete			Klosett, Zahl der be- nutzen- den Haus- haltun- gen	Ausguß, Zahl der be- nutzen- den Haus- haltun- gen
Luft- raum cbm	Boden- fläche pro Kopf qm	Luft- raum pro Kopf cbm	An- zahl	benutzte Fläche qm	Räume Luft- raum cbm	pro Jahr m.	pro Jahr und qm m.	pro Jahr und cbm m.		
13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23
60,06	4,6	12,1	1	23,10	60,06	240,—	6,77	2,60	1	1
62,20	7,1	20,7	2	10,70	31,10	192,—	8,95	3,15	2	1
95,28	11,7	31,7	1	22,79	61,53	258,—	7,30	2,71	1	1
58,05	10,75	29,0	1	7,93	21,38	234,—	7,95	2,95	2	1
58,74	7,24	19,6	1	21,72	58,74	186,—	6,71	3,15	2	1
66,45	6,15	16,6	1	13,95	37,67	256,—	6,82	2,45	2	1
42,09	13,8	42,09	1	13,80	42,09	132,—	9,56	2,05	2	2
94,88	6,54	18,97	1	11,44	33,17	246,—	7,52	2,57	3	1
82,82	5,3	13,9	1	18,56	48,63	210,—	6,64	2,51	4	2
35,64	2,16	7,1	1	10,80	35,64	126,—	11,66	3,54	(Hof)	1
95,70	7,0	19,1	1	20,07	58,20	264,—	7,52	2,76	2	2
98,03	5,9	16,3	1	14,28	39,29	252,—	7,05	2,57	2	2
56,70	10,3	28,3	1	13,88	38,17	252,—	7,34	2,66	2	2
87,23	5,4	14,5	1	15,05	41,39	252,—	7,70	2,89	2	2
93,93	4,9	13,4	1	12,75	34,42	234,—	6,72	2,49	2	2
52,58	6,9	17,5	1	20,62	52,58	210,—	6,41	2,70	4	2
223,28	5,33	17,1	5	7,90	25,45	546,—	7,87	2,45	1	1
100,83	6,3	16,8	1	13,87	36,75	228,—	5,99	2,26	Hof	1
64,80	8,0	21,6	1	16,64	44,93	240,—	5,93	2,19	2	2
104,90	9,7	26,2	1	14,85	40,10	240,—	6,17	2,29	2	1
119,97	9,7	29,9	1	14,70	45,57	270,—	6,97	2,25	2	1
120,30	6,5	20,5	1	15,50	48,05	270,—	6,96	2,33	2	1
101,81	10,4	37,3	2	6,90	22,60	264,—	8,43	2,59	2	1
131,54	6,4	21,9	1	22,04	74,93	282,—	7,29	2,15	2	1
70,50	7,2	17,6	2	7,20	17,30	402,—	8,89	3,60	4	1
90,22	4,1	12,9	1	19,66	60,95	315,—	8,67	2,79	1	1
112,86	9,4	28,2	2	8,20	24,80	216,—	5,74	1,89	11	2
87,03	14,7	43,5	1	11,0	32,45	210,—	7,12	2,42	10	10
65,22	3,84	10,87	1	9,40	21,62	249,—	10,79	3,82	1	1
110,10	12,2	36,7	1	21,20	63,60	252,—	6,87	2,29	4	1
110,78	12,8	33,6	4	5,40	15,50	237,—	6,13	2,14	4	1
59,67	6,6	19,9	1	19,90	59,67	174,—	8,74	3,42	3	1
78,71	10,4	26,2	1	16,54	41,67	195,—	6,24	2,48	2	1
94,59	11,5	31,5	1	13,10	36,01	225,—	6,54	2,38	2	1
60,08	10,5	30,0	1	21,08	60,08	150,—	7,11	2,50	9	9
46,82	6,1	15,6	1	18,36	46,82	240,—	13,07	3,43	2	1
81,79	5,4	16,3	1	17,59	52,77	270,—	9,79	3,30	2	1
118,52	6,1	19,7	4	4,40	13,90	375,—	10,12	3,17	2	1
117,12	5,6	16,7	1	14,08	42,24	234,—	5,99	2,04	5	1
89,20	4,5	11,1	1	13,44	33,60	192,—	5,35	2,15	5	1
70,95	5,2	14,2	—	—	—	270,—	6,47	2,34	2	1
50,70	5,6	16,9	6	4,30	12,90	546,—	6,71	2,24	1	1

(Fort=

Nr.	Bord- oder Hinter- haus	Dach, Keller, mie- vielte Etage	Zahl der Zim- mer	Zahl der übrigen Räume		Zahl der zu- sam- men	Ge- samt- boden- fläche qm	Ge- samt- luft- raum cbm	Schlafräume		
				Küche	Kam- mer				Zahl der darin Schla- fenden	davon Schlaf- gänger	Boden- fläche qm
43	B.	II.	3	1	—	4	53,84	172,19	3	—	15,93
44	B.	IV.	1	1	—	2	30,76	92,27	5	—	20,71
45	h.	III.	1	—	—	1	32,50	81,25	5	—	32,50
46	h.	III.	1	1	—	2	37,19	88,54	9	—	37,19
47	B.	II.	1	1	—	2	29,40	83,79	7	—	19,14
48	B.	II.	1	—	—	1	18,77	43,49	4	—	18,77
49	B.	V.	1	1	—	2	28,—	79,63	4	2	28,—
50	h.	Keller	1	1	—	2	37,21	93,02	6	—	22,57
51	B.	V.	1	1	—	2	33,47	83,45	4	—	33,47
52	B.	II.	1	1	—	2	33,87	95,75	5	—	33,87
53	B.	II.	1	1	—	2	35,40	99,86	5	2	35,40
54	B.	I.	1	1	—	2	32,10	89,88	4	—	19,60
55	B.	I.	1	1	—	2	35,86	107,58	5	1	35,86
56	B.	III.	1	1	—	2	35,15	96,66	4	—	35,15
57	B.	II.	1	1	—	2	42,17	113,86	7	1	42,17
58	B.	III.	1	1	—	2	35,63	95,73	3	—	21,95
59	B.	II.	1	1	—	2	33,33	93,33	3	1	33,33
60	B.	IV.	1	1	—	2	40,57	113,61	4	—	40,57
61	h.	II.	1	1	—	2	41,64	112,44	2	—	25,84
62	h.	II.	1	1	—	2	40,31	108,85	4	2	40,31
63	B.	II.	1	1	—	2	30,26	84,72	5	—	30,26
64	B.	V.	1	1	—	2	32,32	96,28	4	—	32,32
65	B.	I.	1	1	—	2	33,57	104,74	5	1	33,57
66	h.	I.	1	1	—	2	39,98	123,94	7	—	39,98
67	B.	I.	1	1	—	2	38,89	116,67	3	—	38,89
68	h.	Pt.	1	1	—	2	37,80	112,65	3	—	37,80
69	B.	IV.	1	1	—	2	27,69	73,38	6	—	21,07
70	B.	IV.	1	1	—	2	30,97	80,93	4	—	21,52
71	B.	III.	1	1	—	2	27,56	81,30	2	—	21,92
72	B.	IV.	1	1	—	2	34,97	96,87	5	1	34,97
73	B.	I.	1	—	—	1	12,88	42,50	1	—	12,88
74	B.	IV.	1	1	—	2	23,40	63,18	3	2	23,40
75	B.	IV.	1	1	—	2	33,98	95,14	4	—	18,98
76	B.	III.	1	1	—	2	32,75	94,98	4	—	22,—
77	B.	II.	1	1	—	2	32,01	94,43	3	—	21,45
78	h.	I.	1	1	—	2	36,27	111,25	6	—	36,27
79	B.	IV.	1	1	—	2	35,94	99,89	4	—	23,22
80	B.	I.	1	1	—	2	34,87	115,07	6	—	34,87
81	h.	II.	1	1	—	2	32,74	86,76	5	1	32,74
82	B.	Pt.	1	1	—	2	35,25	123,37	6	1	35,25
83	B.	III.	1	1	—	2	32,49	87,70	3	—	20,—
84	B.	III.	1	1	—	2	31,31	85,23	4	—	20,35

legung.)

insgesamt			Erwerbsthätige			Miete			Klosett, Zahl der be- nutzen- den Haus- haltun- gen	Ausguß, Zahl der be- nutzen- den Haus- haltun- gen
Luft- raum cbm	Boden- fläche pro Kopf qm	Luft- raum pro Kopf cbm	An- zahl	benutzte Fläche qm	Räume Luft- raum cbm	pro Jahr M.	pro Jahr und qm M.	pro Jahr und cbm M.		
13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23
50,88	5,3	16,9	2	7,90	25,40	450,—	8,91	2,78	1	1
62,13	4,1	12,4	1	20,71	62,13	270,—	8,77	2,92	2	1
81,25	6,5	16,2	1	32,50	81,25	138,—	4,24	1,90	2	2
88,54	4,1	9,8	1	13,13	24,78	228,—	6,13	2,58	4	Für
54,55	2,7	7,8	1	19,14	54,55	255,—	8,67	3,05	5	1
43,49	4,6	10,8	1	18,77	43,49	165,—	8,79	3,79	5	1
79,63	7,—	19,9	1	8,75	21,88	234,—	8,36	2,94	5	1
56,42	3,9	9,4	1	12,47	34,42	180,—	4,83	1,94	6	2
83,45	8,3	20,8	1	22,57	56,42	225,—	6,72	2,70	2	1
95,75	6,7	19,1	1	13,40	37,82	261,—	7,70	2,73	2	1
99,86	7,8	19,9	1	14,75	42,04	267,—	7,54	2,67	2	1
54,88	4,9	13,7	1	19,60	54,88	264,—	8,22	2,94	2	1
107,58	7,1	21,5	2	10,30	31,—	261,—	7,27	2,43	2	1
96,66	8,8	24,1	1	22,43	61,68	252,—	7,17	2,60	2	1
113,86	6,2	16,2	2	9,60	26,10	252,—	5,97	2,21	2	1
58,80	7,3	19,6	1	13,70	36,93	261,—	7,32	2,54	2	1
93,33	11,11	31,11	1	19,70	55,17	276,—	8,28	2,96	2	1
113,61	10,1	28,4	2	10,80	30,30	252,—	6,21	2,22	2	1
69,77	12,9	34,8	1	25,84	69,77	216,—	5,18	1,92	4	1
108,85	10,8	27,2	1	24,51	66,18	192,—	4,74	1,75	4	1
84,72	6,5	16,9	2	7,50	21,18	225,—	7,43	2,66	2	2
96,28	8,8	24,7	1	18,44	55,50	246,—	7,61	2,54	2	1
104,74	6,7	20,9	1	20,72	65,27	276,—	8,28	2,63	2	1
123,94	5,7	17,7	1	26,00	80,60	204,—	5,10	1,65	4	4
116,67	12,9	38,8	1	18,76	56,28	253,—	6,50	2,34	2	1
112,65	12,6	37,5	1	24,60	73,31	210,—	5,55	1,86	6	4
55,84	3,5	9,3	1	21,07	55,84	228,—	8,23	3,10	2	1
56,17	5,4	14,—	1	21,52	56,17	240,—	7,75	2,96	2	1
64,66	10,9	32,3	1	21,92	64,66	234,—	8,52	2,87	2	1
96,87	6,9	19,4	1	23,01	63,74	234,—	6,40	2,44	2	1
42,50	12,88	42,50	1	12,88	42,50	138,—	10,71	3,25	4	1
63,18	7,8	21,06	1	9,—	24,30	198,—	8,42	3,13	2	1
53,14	4,7	13,3	2	7,50	21,—	236,—	7,—	2,46	2	1
63,80	5,5	15,9	1	10,75	31,18	236,—	7,20	2,46	2	1
63,28	7,15	21,09	1	10,56	31,15	252,—	7,87	2,67	2	1
114,25	5,9	18,5	1	23,25	73,24	210,—	5,95	1,89	4	4
64,55	5,8	16,1	1	23,22	64,55	237,60	6,61	2,37	2	1
115,07	5,8	19,1	1	14,25	47,02	276,—	7,91	2,40	2	2
86,76	6,5	17,3	1	12,21	32,35	225,—	6,87	2,60	12	1
122,77	5,9	20,5	1	11,40	39,90	240,—	6,79	1,95	2	1
54,—	6,6	18,—	1	12,49	33,70	240,—	7,38	2,74	3	1
46,19	5,09	11,5	1	10,96	29,04	240,—	7,63	2,96	3	1

Die Schlafräume in 84 Wohnungen von

Nr.	Z i m m e r													
	1						2						3	
	Zahl der Schlafenden	Obenfläche qm	Luftraum cbm	Obenfläche pro Kopf qm	Luftraum pro Kopf cbm	Zahl der Schlafgänger	Zahl der Schlafenden	Obenfläche qm	Luftraum cbm	Obenfläche pro Kopf qm	Luftraum pro Kopf cbm	Zahl der Schlafgänger	Zahl der Schlafenden	Obenfläche qm
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
1	5	23,10	60,06	4,6	12,1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
2	3	21,45	62,20	7,1	20,7	1	—	—	—	—	—	—	—	—
3	2	22,79	61,53	11,3	30,7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
4	2	21,50	58,05	10,7	29,—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
5	3	21,72	58,74	7,2	19,6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
6	4	24,60	66,45	6,2	16,6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
7	1	13,80	42,09	13,8	42,09	—	—	—	—	—	—	—	—	—
8	4	21,28	61,71	5,3	15,4	1	—	—	—	—	—	—	—	—
9	5	18,56	48,63	3,7	9,7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
10	5	10,80	35,64	2,2	7,1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
11	3	20,07	58,20	6,7	19,4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
12	4	21,47	58,74	5,4	14,7	1	—	—	—	—	—	—	—	—
13	2	20,62	56,70	10,3	28,3	—	—	—	—	—	—	—	—	—
14	1	16,67	45,84	16,6	45,8	1	—	—	—	—	—	—	—	—
15	6	22,04	59,51	3,7	9,8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
16	3	20,62	52,58	6,9	17,5	1	—	—	—	—	—	—	—	—
17	4	19,76	63,63	4,9	15,9	—	3	19,76	63,63	6,6	21,2	3	3	14,82
18	5	24,18	64,08	4,8	12,8	3	—	—	—	—	—	—	—	—
19	3	24,—	64,80	8,—	21,6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
20	2	24,—	64,80	12,—	32,4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
21	3	24,—	74,40	8,—	24,8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
22	5	23,31	72,25	4,7	14,4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
23	1	17,36	56,42	17,36	56,42	—	—	—	—	—	—	—	—	—
24	4	22,04	74,93	5,5	18,7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
25	2	14,52	34,75	7,2	17,3	1	—	—	—	—	—	—	—	—
26	5	19,66	60,95	3,9	12,2	—	2	9,41	29,27	4,7	14,6	1	—	—
27	2	21,06	63,18	10,5	31,5	1	—	—	—	—	—	—	—	—
28	1	18,50	54,58	18,5	54,58	—	—	—	—	—	—	—	—	—
29	6	23,08	65,22	3,84	10,87	2	—	—	—	—	—	—	—	—
30	1	15,50	46,50	15,50	46,50	—	—	—	—	—	—	—	—	—
31	1	21,58	61,92	21,58	61,92	—	—	—	—	—	—	—	—	—
32	3	19,90	59,67	6,6	19,9	—	—	—	—	—	—	—	—	—
33	1	16,54	41,67	16,54	41,67	—	—	—	—	—	—	—	—	—
34	2	21,30	58,58	10,6	29,2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
35	2	21,08	60,08	10,5	30,—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
36	3	18,36	46,82	6,1	15,6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
37	4	17,59	52,77	4,4	13,2	1	—	—	—	—	—	—	—	—
38	3	17,40	55,66	5,8	18,5	—	1	10,29	32,93	10,29	32,93	1	—	—
39	1	24,96	74,88	24,96	74,88	1	—	—	—	—	—	—	—	—
40	5	22,40	55,60	4,5	11,1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
41	5	25,80	70,95	5,2	14,2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
42	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Heimarbeitern der Kleiderkonfektion.

Zimmer			K ü c h e						K a m m e r					
3														
Robenfläche pro Kopf qm	Luftraum pro Kopf cbm	Zahl der Schlafgänger	Zahl der Schlafenden	Robenfläche qm	Luftraum cbm	Robenfläche pro Kopf qm	Luftraum pro Kopf cbm	Zahl der Schlafgänger	Zahl der Schlafenden	Robenfläche qm	Luftraum cbm	Robenfläche pro Kopf qm	Luftraum pro Kopf cbm	Zahl der Schlafgänger
17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	1	12,50	33,75	12,50	33,75	1	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	1	11,44	33,17	11,44	33,17	1	—	—	—	—	—	—
—	—	—	1	13,05	34,19	13,05	34,19	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	2	15,—	37,50	7,5	18,7	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	2	14,28	39,29	7,1	19,6	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	5	15,05	41,39	3,—	8,3	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	1	12,75	34,42	12,75	34,42	1	—	—	—	—	—	—
4,9	15,9	—	3	15,—	48,30	5,—	16,1	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	1	13,87	36,75	13,87	36,75	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	2	14,85	40,10	7,4	20,5	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	1	14,70	45,57	14,70	45,57	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	1	15,50	48,05	15,50	48,05	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	2	13,96	45,39	6,9	22,6	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	2	16,65	56,61	8,3	28,3	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	2	14,30	35,75	7,1	17,8	1	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	2	16,56	49,68	8,2	24,8	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	1	11,—	32,45	11,—	32,45	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	2	21,20	63,60	10,6	31,8	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	2	17,08	48,86	8,5	24,4	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	2	14,70	37,04	7,3	18,5	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	1	13,10	36,01	13,10	36,1	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	1	9,67	29,02	9,67	29,02	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	2	9,35	29,93	4,6	14,9	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	6	14,08	42,24	2,3	7,6	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	3	13,44	33,60	4,4	11,2	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	3	16,90	50,70	5,6	16,9	—	—	—	—	—	—	—

Nr.	3 i m m e r														
	1					2					3				
	Zahl der Eckstufen	Obenfläche qm	Zuftraum cbm	Obenfläche pro Kopf qm	Zuftraum pro Kopf cbm	Zahl der Eckstufen	Obenfläche qm	Zuftraum cbm	Obenfläche pro Kopf qm	Zuftraum pro Kopf cbm	Zahl der Eckstufen	Obenfläche qm	Zuftraum cbm	Obenfläche pro Kopf qm	Zuftraum pro Kopf cbm
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
43	—	—	—	—	—	—	3	15,93	50,88	5,3	16,9	—	—	—	—
44	5	20,71	62,13	4,1	14,4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
45	5	32,50	81,25	6,5	16,2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
46	7	24,06	63,76	3,4	9,1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
47	7	19,14	54,55	2,6	7,8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
48	4	18,77	43,49	4,7	10,8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
49	2	19,25	57,75	9,6	28,7	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
50	6	22,57	56,42	3,7	9,4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
51	3	21,—	51,03	7,—	17,—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
52	1	20,47	57,93	20,47	57,93	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
53	2	20,65	57,82	10,3	28,9	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
54	4	19,60	54,88	4,9	13,7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
55	4	20,70	62,10	5,1	15,5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
56	2	22,43	61,68	11,2	30,8	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
57	3	22,80	61,56	7,6	20,5	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
58	3	21,95	58,80	7,3	19,6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
59	2	19,70	55,17	8,8	27,5	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
60	2	21,67	60,69	10,8	30,3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
61	2	25,84	69,77	12,9	34,8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
62	2	24,51	66,18	12,2	33,9	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
63	2	15,13	42,36	7,5	21,1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
64	2	18,44	55,50	9,2	27,7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
65	1	20,72	65,27	20,72	65,27	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
66	6	26,—	80,60	4,3	13,4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
67	1	20,13	60,39	20,13	60,39	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
68	2	24,60	73,31	12,3	36,6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
69	6	21,07	55,84	3,5	9,3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
70	4	21,52	56,17	5,4	14,4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
71	2	21,92	64,66	10,9	32,3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
72	4	23,01	63,74	5,7	15,9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
73	1	12,88	42,50	12,88	42,50	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
74	2	14,40	38,88	7,2	19,4	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
75	4	18,98	53,14	4,7	13,3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
76	4	22,—	63,80	5,5	15,9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
77	3	21,45	63,28	7,1	21,9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
78	5	23,25	73,24	4,6	14,6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
79	4	23,22	64,55	5,8	16,1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
80	3	20,62	68,05	6,9	22,7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
81	4	20,53	54,41	5,1	13,6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
82	4	23,85	83,47	5,9	20,8	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
83	3	20,—	54,—	6,7	18,—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
84	4	20,35	46,19	5,9	11,5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

setzung.)

Zimmer			K ü c h e						K a m m e r					
3														
Flächeninhalt pro Kopf qm	Lufttraum pro Kopf cbm	Zahl der Schlafgänger	Zahl der Schlafenden	Flächeninhalt qm	Lufttraum cbm	Flächeninhalt pro Kopf qm	Lufttraum pro Kopf cbm	Zahl der Schlafgänger	Zahl der Schlafenden	Flächeninhalt qm	Lufttraum cbm	Flächeninhalt pro Kopf qm	Lufttraum pro Kopf cbm	Zahl der Schlafgänger
17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	2	13,13	24,78	6,5	12,3	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	2	8,75	21,88	4,3	10,9	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	1	12,47	32,42	12,47	32,42	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	4	13,40	37,82	3,3	9,4	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	3	14,75	42,04	4,9	14,—	1	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	1	15,16	45,48	15,16	45,48	1	—	—	—	—	—	—
—	—	—	2	12,72	34,98	6,3	17,4	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	4	19,37	52,30	4,8	13,1	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	1	13,63	38,16	13,63	38,16	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	2	18,90	52,92	9,45	26,4	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	2	15,80	42,67	7,9	21,3	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	3	15,13	42,36	5,4	14,1	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	2	13,88	40,78	6,9	20,3	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	4	12,85	39,47	3,2	9,9	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	1	13,98	43,34	13,98	43,34	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	2	18,76	56,28	9,3	28,1	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	1	13,20	39,34	13,20	39,34	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	1	11,96	33,13	11,96	33,13	1	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	1	9,—	24,30	9,—	24,30	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	1	13,02	41,01	13,02	41,01	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	3	14,25	47,02	4,7	15,7	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	1	12,21	32,35	12,21	32,35	1	—	—	—	—	—	—
—	—	—	2	11,40	39,30	5,7	19,6	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Zwölfter Abschnitt.

Die zahlenmäßige Erfassung der Erwerbsthätigen.

Die letzte Frage, die wir uns noch vorzulegen haben, ehe wir mit der Darlegung der Thatfachen abschließen, wäre die nach der Zahl der in der Konfektion erwerbsthätigen Personen. Man greift hier vertrauensvoll nach den Bänden der Reichsstatistik, welche die Ergebnisse der Berufs- und Gewerbebeziehung enthalten, sieht sich aber in seinen Erwartungen bitter enttäuscht. Die Reichsstatistik enthält weder diese Zahlen an sich, noch giebt sie die Möglichkeit sie durch Rechnung zu erhalten.

Die Reichsstatistik enthält unter Nr. 120—122 die Berufsarten:

Näherinnen,

Schneider und Schneiderinnen,

Kleider- und Wäschekonfektion.

Abgesehen davon, daß das Zusammenfassen von Kleider- und Wäschekonfektion den Einblick erschwert und erst eine Auseinanderrechnung erforderlich machte, die vielleicht vermittels Schätzungen an der Hand der über die Wäschekonfektion vorhandenen Arbeiten möglich wäre, sind die Angaben aber, wie ein Blick auf die Gesamtsumme der Erwerbsthätigen lehrt, unzuverlässig:

Es sind nämlich vorhanden nach der Berufszählung von 1895 in der Kleider- und Wäschekonfektion im ganzen 17 739 erwerbsthätige Personen, darunter 12 445 weibliche.

Daß diese Zahlen der Wirklichkeit Hohn sprechen, bedarf keiner Ausführung. Man wird ohne weiteres den großen fehlenden Teil der Erwerbsthätigen in den Berufsarten:

Näherinnen und

Schneider und Schneiderinnen

suchen. Hier stehen wir nun vor der absoluten Unmöglichkeit, die in der Konfektion Erwerbsthätigen herauszuschälen; denn in den „Schneidern“ steckt außer dem männlichen Personal der Konfektion die ganze Maßschneiderei und in den „Schneiderinnen“ sind gleichfalls alle in der Kostümbranche, der Damenmaßschneiderei u. s. w. Beschäftigten mit enthalten. Die aber auszufordern giebt es keine Anhaltspunkte¹.

¹ Vgl. auch in der Einleitung zu Bd. 111 der Reichsstatistik folgenden Passus: „Auch bei der Abnahme in der Berufsart B. 120 Näherinnen handelt es sich um bloß formelle Verschiebungen. Die Personen der Konfektionsindustrie haben sich

Ganz ebenso liegt es mit den Näherinnen. In dieser Berufsart sind neben den Konfektionsnäherinnen in unserem Sinne, die Wäsche- und Weißnäherinnen, die in der Handschuh- und Kravattenmacherei, die in der Kürschnerei und wo sonst noch beschäftigten Näherinnen enthalten. Auch hier fehlen die Grundlagen, sie zahlenmäßig auszuscheiden.

So sehen wir also die Erwerbsthätigen der Konfektion über 3 Berufsarten verteilt und mit den Angehörigen der verschiedensten Erwerbszweige vermischt. Da die Gewerbestatistik sich auf der Berufszählung aufbaut, sind auch deren Angaben nicht verwendbar.

Es ist nun fraglos, daß von der Summe der in den 3 Berufsarten aufgeführten Erwerbsthätigen (88 240 im ganzen, darunter 63 775 weibliche) mehr als die Hälfte bis zu zwei Dritteln der Konfektion angehören müssen. Weiter ist es bekannt, daß die mit der Konfektion vermischten Gewerbe eine ganz ähnliche Arbeitsverfassung zeigen wie die Konfektion. Es liegt also die Frage nahe, ob nicht trotz der Unmöglichkeit, die Erwerbsthätigen der Konfektion herauszuschälen, doch ein Versuch zu machen sei, die 3 Berufsarten im ganzen mit den Ergebnissen der Zählung von 1882 zu vergleichen, um auf diese Weise einen Einblick in den Entwicklungsgang zu erhalten, der sich während der zwischen den beiden Zählungen liegenden 13 Jahre vollzogen hat, insbesondere also festzustellen, ob die Heimarbeit im ganzen ab- oder zugenommen, und wie das Verhältnis des Betriebsumfanges sich etwa verschoben hat.

Auch dieser Versuch muß leider aufgegeben werden. Ein Beispiel wird genügen dies zu beweisen: Die Zahl der selbständigen Näherinnen wird angegeben:

1882	auf	17 866	Personen,	darunter	8136	hausindustrielle
1895	=	10 967	=	=	6934	=

Daß eine derartige Abnahme nicht eingetreten ist, lehrt die Erfahrung. Ein solcher Rückgang auf 62% könnte sich nicht vollzogen haben, ohne auch außerhalb der statistischen Feststellung bemerkt zu werden, jedenfalls könnte der Augenschein, wenn die statistischen Zahlen Recht hätten, nicht gerade das Gegenteil lehren. Da die in der Position „Näherei“ im Verlauf der 13 Jahre verschwindende Summe auch in den Zahlen unter „Schneider

nämlich teils schlechthin als Näherinnen, teils als Schneiderinnen, teils als Arbeiterinnen in der Schneider- und Wäschekonfektion bezeichnet; um ein einigermaßen zutreffendes Bild von der Entwicklung dieses Berufszweiges zu geben, muß man daher die drei einschlägigen Berufsarten B. 120, 121 und 122 zusammen nehmen.“

und Schneiderinnen“ und „Konfektion“ nicht auftaucht, — in beiden Berufsarten haben die Selbständigen nach der Statistik in den 13 Jahren nur um 2516 zugenommen — so kann hier nur ein Fehler vermutet werden. Da diese eigentümliche Verschiebung sich nur bei den Näherinnen findet, so kann man ihren Ursprung vielleicht in der subjektiven Auslegung des Begriffes „selbständig“ suchen. Nach dem unter den Näherinnen herrschenden Sprachgebrauch werden dieselben den Begriff „selbständig“ häufiger unter dem privatwirtschaftlichen als unter dem beruflichen bzw. gewerblichen Gesichtspunkt aufgefaßt haben; man denke nur an den Ausdruck „sich selbständig machen“ und man wird es verständlich finden, wenn die Näherin die Frage nach ihrer „Selbständigkeit“ unter dem Gesichtspunkt der wirtschaftlichen Unabhängigkeit beantwortet hat. Dieser Gesichtspunkt dürfte aber, wenn die Erklärung zutreffen sollte, nur für die Zählung von 1882 Platz gegriffen haben, für die Zählung von 1895 dagegen nicht mehr. Es entsteht nun die Frage, warum denn die Näherin 1895 ihre „Selbständigkeit“ überwiegend unter dem vom Statistiker geforderten beruflichen Standpunkt aufgefaßt habe? Die einzige Antwort, die hier bleibt, ist, daß gerade in den letzten 12—15 Jahren durch die sozialdemokratische Parteithätigkeit, die gewerkschaftliche Organisation mit ihren Versammlungen und Vorträgen und durch die Streiks ein Grad von volkswirtschaftlicher Bildung gerade in die Arbeiterkreise getragen worden ist, der beispielsweise den im sogenannten Mittelstand vorhandenen ganz außerordentlich überragt. Ich weiß, daß sich ebensoviel gegen diese Erklärung wie für dieselbe sagen läßt; ich finde aber keine andere, wenn man nicht einen Fehler bei der Verarbeitung des Materials annehmen will. Jedenfalls bleibt, ob man diese Erklärung annehmen will oder nicht, die Tatsache bestehen, daß eine Vergleichung der Erhebungen von 1882 und 1895 — auch unter Inkaufnahme der Zusammenfassung einer Reihe von Gewerben, — ein brauchbares Ergebnis für die Entwicklungstendenzen hinsichtlich der beruflichen Gliederung und der Betriebsformen nicht haben kann.

Es bleibt nun noch zu erwägen, ob es wirklich ratsam wäre, gleichfalls unter Zusammenfassung aller in den drei Berufsarten vertretenen Gewerbe, den Versuch zu machen, nur für 1895 einen Einblick in die gewerbliche Verfassung zu gewinnen. Auch hier werden wir durch einen merkwürdigen Fehler, der gerade bezüglich der Hausindustrie bei der Verarbeitung des statistischen Materials begangen ist, der Mühe überhoben, zu der Frage Stellung zu nehmen:

Die Zählkarte fragte nämlich die Betriebsleiter nach der Zahl der von ihnen außerhalb ihrer eigenen Räume direkt oder indirekt be-

schäftigten Arbeitskräfte. In Beantwortung dieser Frage gaben also die Konfektionäre an:

1. Die Zahl der von ihnen beschäftigten Zwischenmeister,
2. die Zahl der von diesen beschäftigten:
 - a) Werkstattarbeiter,
 - b) Heimarbeiter.

Die Zwischenmeister gaben ihrerseits die Zahl der von ihnen beschäftigten Heimarbeiter an.

Diese beiden Angaben hat man nun mechanisch zusammengezählt und dadurch folgendes Resultat erhalten:

Betriebe bezw. Betriebsleiter = Konfektionshäuser + Zwischenmeisterbetriebe.

Beschäftigte Personen = Zwischenmeister + Werkstattarbeiter + 2mal Heimarbeiter.

Also auch hier, an dem für uns wichtigsten Punkt, versagt die Statistik.

Nach diesem in jeder Beziehung negativen Resultat müssen wir uns nun nach einem anderen Wege umsehen, die Zahl der in der Konfektion Thätigen wenigstens annähernd festzustellen.

Wir werden zunächst an die aus Fachreisen erhältlichen Schätzungen denken.

Die mir privatim mitgeteilten Schätzungen erweisen sich bezeichnenderweise, obwohl sie von durchaus urteilsfähigen Leuten herrühren, die seit einem Menschenalter und länger in der Berliner Konfektion thätig waren, als durchaus unzuverlässig; sie weichen bis zu 50 % von einander ab und schwanken in concreto zwischen 50 000 und 100 000 Personen. Das richtige wird natürlich zwischen diesen Extremen liegen. Ehe wir auf eigenem Pfade eine Annäherung an die wirkliche Summe versuchen, wollen wir noch einen Blick auf einige bisher veröffentlichte mehr oder minder amtliche Schätzungen werfen.

Der Bericht der Ältesten der Kaufmannschaft giebt für 1884 die Zahl der Arbeiter und Arbeiterinnen der Konfektion auf 25 000 an bei einem Gesamtumsatz der Konfektion von 90—100 000 000 Mk.

Im Jahre 1887 gab der Inhaber der Firma B. Mannheimer in einem Bericht an die Ältesten der Kaufmannschaft die Arbeiterzahl der Damenkonfektion auf 40 000 Köpfe an, und der amtliche Bericht über die Berliner Gewerbeausstellung giebt die Zahl der Arbeiterschaft aus dem Jahre 1895/96 für die Damenkonfektion auf 50 000 an bei einem Jahresumsatz

von 100—110 000 000 Mk. und für die Herrenkonfektion auf 25 000 bei einem Jahresumsatz von 30—33 000 000 Mk.

Auch diese Zahlen geben kein zuverlässiges Bild, ja, sie erweisen sich bei genauerer Beachtung als fast unvereinbar:

Setzt man bei den Jahresumsätzen statt zweier Grenzzahlen die arithmetischen Mittel ein, so erhält man:

	1884 bei	95 000 000 Mk. Umsatz	25 000 Arbeiter	
in der Damenkonfektion	1895 =	105 000 000 =	50 000 =	
= = Herrenkonfektion	1895 =	31 500 000 =	25 000 =	
	Eine Person kommt also 1884 auf 3800 Mk. Umsatz			
	1895 in der Damenkonfektion	=	2100 =	=
	1895 in der Herrenkonfektion	=	1260 =	=

Aus dieser Aufstellung müßte man nun folgern:

1. Es wird in der Herrenkonfektion im Verhältnis zum Gesamtwert des Produktes viel mehr Arbeitskraft verbraucht als in der Damenkonfektion.
2. Der Verbrauch an Arbeitskraft im Verhältnis zum Gesamtwert des Produktes in der Konfektion ist von 1884—1895 ganz erheblich gestiegen. Die Arbeit muß also in ganz enormer Progression extensiver oder unproduktiver geworden oder der Wert der fertigen Ware um einen geradezu riesenhaften Prozentsatz gefallen sein.

Beides trifft aber nicht oder doch nicht in dem Maße zu, das erforderlich wäre, um die obigen Angaben glaubhaft erscheinen zu lassen. Der Preis der Konfektionsware ist allerdings etwas zurückgegangen, aber gleichzeitig ist die Arbeitsleistung auch durch Einführung von Zuschneidemaschinen und organisatorische Fortbildung intensiver geworden. Ein ganz grober Fehlschluß wäre auch, anzunehmen, daß der Quotient der erforderlichen Arbeitsleistung in der Herrenkonfektion soviel größer wäre als in der Damenkonfektion, daß in jener schon auf 1260, in dieser erst auf 2100 Mk. Umsatz eine Arbeitskraft erforderlich wäre. Gerade das Umgekehrte ist der Fall. Der Arbeitsquotient ist in der Damenkonfektion größer als in der Herrenkonfektion. — Wir kommen also auch auf diesem Wege nicht zum Ziel. Wir werden aber als Resultat dieser Erörterungen festhalten können, daß in der Angabe für 1884 der Jahresumsatz entschieden zu hoch angegeben ist, während 1895 die Zahl der Personen für die Damenkonfektion wahrscheinlich etwas, für die Herrenkonfektion aber ganz erheblich zu hoch gegriffen ist. Dagegen werden wir die auf 1895/96 bezüglichen für die Zwecke des Ausstellungsberichtes vorgenommenen Umsatzschätzungen, wie schon eingangs der Arbeit betont, für zuverlässig halten dürfen.

Diese Angaben über die Umsätze bleiben also schließlich die einzigen glaubhaften Daten, und wir werden den Versuch machen müssen, aus ihnen die Zahl der beschäftigten Personen zu berechnen. Die Handhabe dazu giebt uns eine, wie ich glaube, durchaus zuverlässige Angabe:

Kapitel II S. 156 wurde gesagt, daß das größte Damenkonfektionsgeschäft am Ort einen Umsatz von 16 000 000 Mk. gehabt habe und 500—600 Zwischenmeister nebst 7—8000 Arbeitern bezw. Arbeiterinnen beschäftigte. — Vor der Reichskommission für Arbeiterstatistik wurde die Zahl der beschäftigten Personen noch um etwa 1000 höher angegeben, doch greift diese Schätzung, wie überhaupt fast alle auf die Personenzahl bezüglichen Schätzungen in der Konfektion, erheblich zu hoch. — Runden wir die von uns für zuverlässig erachteten Angaben ab, so erhalten wir etwa 7500 Arbeiter und Arbeiterinnen und rund 500 Zwischenmeister oder im ganzen 8000 Personen, das giebt bei einem Jahresumsatz von 16 000 000 Mk. auf 2000 Mk. Umsatz eine Person.

Berücksichtigen wir nun, daß in diesem Geschäft fast durchweg Sachen hergestellt werden, bei denen über den Durchschnitt sauber gearbeitet wird und daß dies Geschäft notorisch besser zahlt als der Durchschnitt der übrigen Geschäfte, berücksichtigen wir weiter, daß ein großer Teil der Konfektionsgeschäfte sehr niedrige Löhne zahlt, daß die Lohnquote also nur einen sehr geringen Bruchteil vom Verkaufspreis des fertigen Stückes beträgt, so werden wir bei dem Rest des Umsatzes der Damenkonfektion nur auf 2500 Mk. Umsatz eine Person annehmen dürfen.

Bei der Herrenkonfektion wird dies Verhältnis zwischen Arbeitslohn und Verkaufspreis noch ungünstiger, ohne daß deshalb die Produktivität proportional sänke. Wir werden deshalb hier kaum weniger als 3000 Mk. Jahresumsatz für eine Person annehmen dürfen. Es ergibt sich somit für uns folgendes Rechenexempel:

Damenkonfektion:				
Jahresumsatz 1895/96	110 000 000 Mk.		Jahresumsatz pro Person	
davon ab	16 000 000 =	mit je	2000 Mk.	= 8 000 Personen
Rest	94 000 000 Mk.	= =	2500 =	= 37 600 =
Herrenkonfektion:				
Jahresumsatz 1895/96	33 000 000 =	= = =	3000 =	= 11 000 =

Das ergibt in Summa an Zwischenmeistern, Arbeitern und Arbeiterinnen 56 600 Personen
 Rechnen wir dazu noch für die rund 250 Engrosge­schäfte hoch gerechnet je 10 Angestellte 2 500 =
 und für die in den Detailgeschäften bezw. ausschließlich für diese Thätigen gleichfalls hoch gerechnet weiter . . . 5 000 =
 so erhalten wir als in der Kleiderkonfektion erwerbsthätig 64 100 Personen

Diese Summe wird der Wahrheit sehr nahe kommen. Sicher ist sie eher nach unten als nach oben abzurunden; denn ich habe nicht das arithmetische Mittel zwischen den für die Umsätze angegebenen Grenzzahlen, sondern die oberen Grenzzahlen in die Rechnung eingestellt, um dem Vorwurf zu begegnen, daß die eingesetzten Zahlen von den Umsätzen der letzten Jahre überholt seien. Positive Angaben über die Umsätze der letzten Jahre existieren bekanntlich nicht, aber nach dem Gesamteindruck, den man aus dem Gange des Geschäftes zu gewinnen vermag, wird man — mit Ausnahme des allerletzten Jahres — eher einen Rückgang, sicher aber einen Stillstand vermuten dürfen. So bin ich geneigt die Gesamtzahl der in der Berliner Kleiderkonfektion Erwerbsthätigen auf rund 62 000 Personen anzunehmen.

Von einer Gliederung nach Alter, Geschlecht und Familienstand sowie nach der gewerblichen Position im Organismus des Konfektionsgeschäftes muß leider abgesehen werden, da alle erforderlichen Grundlagen fehlen. Ich habe die Lücke, die hier durch die Unbenutzbarkeit der amtlichen Statistik geschaffen wird, durch die auf eigene Beobachtungen gegründeten Darlegungen der vorhergehenden Kapitel auszufüllen gesucht. Nur soviel will ich noch sagen, daß ich nach ganz roher subjektiver Schätzung die Zahl der weiblichen Erwerbsthätigen auf etwa 40 bis 42 000 anzunehmen geneigt bin, von denen man etwa bis zu 12 000 als Heimarbeiterinnen ansprechen dürfen.

Dreizehnter Abschnitt.

Betrachtungen und Forderungen.

(4 Teile.)

A. Ursachen der niedrigen Löhne und deren Beseitigung.

Mit dem Vorstehenden wäre die Schilderung der tatsächlichen Verhältnisse der Berliner Kleiderkonfektion im wesentlichen abgeschlossen. Ich habe mit Absicht soweit als irgend möglich die Thatfachen selbst sprechen lassen und die Reflexionen über diese nach Möglichkeit eingeschränkt. Ich habe es auch vermieden, bei der Besprechung von theoretischen oder rein begrifflichen Gesichtspunkten auszugehen und etwa nach diesen zu disponieren, sondern habe mich, soweit dies möglich war, an den Produktionsprozeß und an die für die Lage der arbeitenden Klasse bestimmenden Momente angeschlossen. Die Fülle der Reflexionen, die bei der Abwicklung des Themas

möglich gewesen wäre, mußte schon aus Raumangel unterdrückt werden, überschreitet der Umfang dieser Arbeit doch schon bei weitem das von den Herausgebern gewünschte Maß. Die unumgänglich erforderlichen Betrachtungen werden keinen allzubreiten Raum mehr einnehmen.

Überblicken wir das auf den vorstehenden Seiten gegebene Material, so fällt zunächst ins Auge, daß wir es mit einer Industrie zu thun haben, in der speciell der weiblichen Arbeiterschaft Löhne gezahlt werden, die in den meisten Fällen nicht ausreichen, um unter den großstädtischen Verhältnissen auch nur die allerbescheidenste Existenz zu fristen. Wenn wir uns fragen, durch welche Ursachen diese Erscheinung veranlaßt wird, so wird in der Regel ein Grund in erster Linie dafür aufgeführt.

Es wird den Konfektionsfirmen die Schuld gegeben, insofern als dieselben den Versuch machten, in Berlin auch die niedrigsten Genres der Konfektion herzustellen, die an sich ihre Hauptitze in Städten wie Stettin, Breslau, Aschaffenburg und vor allen Dingen auf dem platten Lande haben, also mit Arbeitskräften wirtschaften, die unter erheblich günstigeren privatwirtschaftlichen Bedingungen leben. Um mit jenen Produktionsorten in Wettbewerb treten zu können, drückten nun, so wird behauptet, die Berliner Konfektionshäuser die Arbeitslöhne unter das Niveau des bei den örtlichen Preisverhältnissen unbedingt erforderlichen. Wie weit diese Behauptung richtig ist, läßt sich außerordentlich schwer beurteilen. Nach meinem Empfinden ist sie falsch und ungerechtfertigt. Die ganz niedrige Konfektion wird meines Wissens in Berlin gar nicht oder nur in ganz verschwindenden Spuren hergestellt.

Der Hauptgrund für die außerordentliche Niedrigkeit der Löhne liegt meines Erachtens auf dem Gebiete des außerordentlich starken Angebotes von Arbeitskräften, und dieses starke Angebot von Arbeitskräften hat seine Ursache wiederum darin, daß die zur Verwendung kommenden Kräfte zum großen Teil als annähernd ungelernete angesprochen werden müssen. Das Überangebot von Arbeitskräften wirkt umso verhängnisvoller deshalb, weil für einen nicht unerheblichen Teil der weiblichen Arbeiter, wie wir gesehen haben, der in der Konfektion erworbene Lohn nicht das ausschließliche Existenzsubstrat sondern nur einen Zuschuß für sie bezw. die Familie, der sie angehören, bildet. All die Arbeitskräfte, die noch als Töchter im Hause der Eltern und all die verheirateten Frauen, die im Hause der Männer leben, betrachten, soweit die Glieder beider Kategorien nicht infolge besonderer unglücklicher Verhältnisse die Haupterwerbenden der Familie sind, die Konfektionsarbeit nur als Nebenerwerb. Aber gerade, weil dieser Nebenerwerb nicht ein absolut entbehrlicher ist, weil, wie gezeigt wurde, die Lebenshaltung der Familie einen immerhin erheblichen Stoß durch Wegfall dieses Neben-

erwerbſ erleiden mürbe, ſo wird gerade eine ſo ungünſtige Verteilung der Laſten herbeigeführt, daß dieſe nebenerwerbſthätigen Arbeiterinnen ſich am erſten den von den Konfektionsfirmen mittelbar durch die Meiſter ausgeübten Lohndruck fügen. Der Nebenerwerb iſt nicht ſo entbehrlich, daß die nicht alleinſtehenden weiblichen Arbeitskräfte bei allzugroßer Herabminderung deſſelben einfach die Arbeit aufgeben, andererseits macht er nicht das auſſchließliche Einkommen auſ, ſodaß bei allzu großem Zurückgehen ein Aufbäumen gegen dieſen Lohndruck und der Verſuch eintreten würde, durch irgendwelche Mittel, ſeien eſ Streiks oder ähnliche, eine Beſſerung herbeizuführen.

Ob dieſer Lohndruck mehr von ſeiten der Konfektionäre oder mehr von ſeiten der Zwischenmeiſter ausgeübt wird, läßt ſich generell nicht entſcheiden, ſagen läßt ſich nur, daß der Lohndruck umſo ſtärker wird, je niedriger die Stufe der betreffenden Konfektion liegt. Eſ folgt dieſe auſ zwei Erwägungen: In der beſſeren Konfektion finden wir im großen und ganzen nur ſolide fundierte Firmen, die an ſich ſchon eher dem Grundſatz zuneigen würden, daß für gute Arbeit auch ein auſreichender Lohn gezahlt werden muß. Weiter bedürfen dieſe Firmen zur Herſtellung ihrer Produkte auch relativ tüchtiger Zwischenmeiſter, die demgemäß bezahlt ſein wollen, die vor allem aber auch die geleiftete Arbeit und deren Wert zu beurteilen vermögen. Anders ſteht eſ in der niederen Konfektion, wo wir häufig Geſchäften mit geringem Anlage- und Betriebskapital begegnen, die inſolgedeffen beſtrebt ſein müſſen, die Verzinſung ihres Kapitals durch möglichſt ſtarke Reduktion der auf die Löhne entfallenden Ausgaben zu erhöhen. Dieſe beiden Tendenzen, die wir bei den Konfektionsfirmen je nach ihrer Qualität finden, erfahren noch eine Verſtärkung durch die Qualität der dieſen beiden Firmengruppen entſprechenden Gruppen der Zwischenmeiſter. In der beſſeren Konfektion finden wir in der Bildung und namentlich in der techniſchen Fähigkeit höherſtehende Perſönlichkeiten, vor allen Dingen noch einen größeren Prozentsatz gelernter Schneider, und eſ iſt eine eigentümliche Beobachtung, daß überall da, wo thatſächlich noch eine handwerkſmäßige Vorbildung vorhanden iſt, der ſo Auſgebildete immer die Neigung hat, ſein Metier und die Leiſtungen ſeiner Berufsgenoffen nach Möglichkeit hochzuſtellen und eine dementſprechende Entlohnung deſſelben zu beanſpruchen. Dazu kommt ohne weiteres, daß all die Meiſter, die auſ der handwerkſmäßigen Schneiderei hervorgegangen ſind, wiſſen, welche Löhne in der Maßſchneiderei gezahlt werden, und daß ſie demgemäß die Unterſchiede, welche zwiſchen den Löhnen der niederen Konfektion und der Maßſchneiderei beſtehen, beſonders ſtark empfinden.

Welche Extreme die beste Maßschneiderei und die niedere Konfektion bilden, mögen folgende Zahlen andeuten:

Man kann in der Berliner Maßbranche drei Gruppen von Geschäften unterscheiden, die, an ein paar Beispielen erläutert, etwa folgende Löhne zahlen:

Gegenstand	Geschäfte		
	I. Ordnung	II. Ordnung	III. Ordnung
	Mk.	Mk.	Mk.
Jackett.	16—18	12—13	9—10
Hose.	4,50—5,00	3,50—4,00	2,50—3,00
Weste	4,50	3,00—3,50	2,50

Bei den Geschäften erster Ordnung werden neben der höheren Gemeinlöhnung noch alle über das allgemein übliche hinausgehenden Sonderarbeiten besonders vergütet:

So werden für

Battentaschen	1,— Mk.
2 äußere Taschen	1,— =
innere Taschen	—,25 =
Ärmelschlitz	—,50 =
Steppen einmal	—,30 =
Steppen zweimal	—,50 = extra

gezahlt.

Die niedere Konfektion zahlt

für 1 Weste	0,25 Mk.,
= 1 Hose	0,30 =
= 1 Jackett	1,50 =
= 1 Rockjackett	2,— =
für Gehrock und Frack	2,50 = bis 4,50 Mk.
für 1 Überzieher	2,— = = 3,— =
= 1 Schlafrock	1,10 = =

Im Gegensatz zu den Meistern in der besseren Konfektion haben wir es in der niederen Konfektion meist mit Persönlichkeiten zu thun, die technisch so unfähig wie möglich sind und höchstens einen gewissen kaufmännischen, oder richtiger, ausbeuterischen Instinkt besitzen, die außerdem keine Ahnung

davon haben, welchen Wert sachgemäß geleistete Schneiderarbeit hat, und welcher Wert im Verhältnis zu dieser auch noch den von ihnen bzw. ihren Arbeitern und Arbeiterinnen geleisteten Stümperarbeiten beizumessen wäre. So trifft Unfähigkeit, den Wert der Arbeit zu schätzen, zusammen mit dem Streben, einen möglichst hohen Prozentsatz des vom Konfektionär gezahlten Lohnsatzes für sich zu behalten, die Arbeiternehmer also nach Möglichkeit auszubuten. Zu diesen beiden Motiven kommt als Drittes noch, daß die aus dem Gefühl der eigenen Unfähigkeit entspringende Angst, es mit den Konfektionären zu verderben und infolge dessen Aufträge einzubüßen, jede Bethätigung des Wunsches, dem Konfektionshause eine bessere Bezahlung abzunötigen, hintenanhält. Der aus diesen drei Momenten entspringende Lohn- druck wird nun noch dadurch verstärkt, daß wir bei den Konfektionären der niedern Branchen denselben Gesichtspunkten begegnen.

Als weiteres Moment, das die Ausbeutung der Arbeiterinnen erleichtert, kommt zu den bisher erörterten die außerordentliche Isoliertheit der Konfektionsarbeiter und -arbeiterinnen hinzu. Man denke aber dabei nicht bloß an die Heimarbeiterinnen, deren Isoliertheit ja auf der Hand liegt, auch die Werkstatarbeiterinnen sind viel isolierter, als die Arbeiterinnen wohl irgend einer anderen gleich großen städtischen Industrie. Ich glaube nicht, daß es eine zweite Industrie giebt, in der auf eine gleich hohe Arbeiterzahl eine gleich große Anzahl von Werkstellen kommt. Man muß bedenken, daß die vielen Zehntausende von Konfektionsarbeitern und -arbeiterinnen verteilt sind in Tausende von Betrieben mit 1 bis 15 oder 30 und nur ausnahmsweise mehr Arbeitskräften. Das erschwert ohne weiteres jeden Versuch, die Besserung des eigenen Loses selbst in die Hand zu nehmen.

Weiter begünstigt die Unstetigkeit der zu bewältigenden Arbeitsmengen, (das Vorhandensein der Saison) die beiden Stagen der Arbeitgeber — Konfektionäre und Zwischenmeister — in dem Kampf um die Stabilisierung der Lohnhöhe. Bei immer gleichbleibender Beschäftigung würde es den Arbeitnehmern schließlich nicht so schwer fallen, doch allmählich durch eigene Bethätigung eine Steigerung der Löhne durchzusetzen, aber wo, wie in der Konfektion, monatelang nur eine halbe und in anderen Wochen oder vielleicht auch Monaten fast gar keine Beschäftigung zu finden ist, da werden die etwaigen Lohnerhöhungen, die in den Zeiten der Hochsaison freiwillig oder notgedrungen von den Konfektionären bzw. Zwischenmeistern bewilligt sind, mit Zins und Zinseszins von den Arbeitern durch Reduktion der Löhne wieder eingetrieben, und etwa errungene Vorteile werden nie länger als höchstens für die Dauer einer Saison genossen.

Die Möglichkeit, errungene Vorteile über die Dauer einer Saison zu

halten, wird noch weiter erschwert durch die außerordentliche Verschiedenartigkeit und, vor allen Dingen, Veränderlichkeit der in der Konfektion, d. h. besonders in der Damenkonfektion vorkommenden Verrichtungen. Es ist klar, daß eine gewisse Beständigkeit der Löhne nur eingeführt werden kann, wo immer dieselben Arbeiten wiederkehren, sodaß also hier für dasselbe Arbeitsquantum derselben Arbeitsart dann immer der gleiche Betrag gezahlt wird. Aber in der Damenkonfektion sind in diesem Jahr lange Jacketts mit ganz bestimmten Schößen und vielleicht mit besonders gesteppten Kragen und Armelausschlägen und einer besonderen Art von Treffenbesatz Mode, in der nächsten Saison sind an ihrer Stelle ganz kurze Jacketts ohne jede Ausstattung, vielleicht mit Atlaspiegeln und buntfarbiger Abfütterung des aufgeschlagenen Kragens am meisten begehrt, vielleicht ist auch das Jackett fast ganz durch das Cape verdrängt worden. Damit sind dann alle etwa erzielten Verabredungen über Löhne ohne weiteres hinfällig geworden.

In dem Vorstehenden wird der Beweis erbracht sein, daß alle aus der Mitte der Arbeiterschaft herausgewachsenen Bestrebungen, das eigene Los zu verbessern, höchstens einen vorübergehenden nie einen dauernden Erfolg gehabt haben können. Die Lage der großen Mehrzahl der weiblichen Arbeitskräfte, nämlich die aller alleinstehenden, ist aber, wie wir gesehen haben, eine unwürdige und Hand anzulegen, um eine Besserung anzubahnen, ist eine unabweisbare Aufgabe.

Es fragt sich nun, in welcher Richtung diesbezügliche Versuche sich zu bewegen haben.

Man wird sich zunächst fragen, wie denn die Nächstbeteiligten selbst die Möglichkeit einer Besserung ihrer Lage sich denken.

Bisher sind von den Arbeitern und Arbeiterinnen zwei Forderungen zur Besserung ihrer Lage aufgestellt worden: Die eine ist das Verlangen nach der Festsetzung von Lohnтарifen, specialisiert nach den einzelnen in den verschiedenen Branchen der Konfektion vorkommenden Arbeiten, und die Veröffentlichung dieser Tarife durch Aushang in jeder Werkstatt. Diese Maßregel soll, so hoffen die Arbeiter, eine Stabilität der Löhne herbeiführen und vor allem den vorhin beregten Mißstand beseitigen, daß die in der Hochsaison gezahlten Löhne in der flauen Zeit erniedrigt werden.

Die zweite von den Arbeitern aufgestellte Forderung ist die nach der Einrichtung von Betriebswerkstätten.

B. Der Streik von 1896.

Wenden wir uns zunächst der Betrachtung der ersten Arbeiterforderung zu, der nach der Aushängung bestimmter Lohnтарife.

Alle Streiks in der Konfektion haben bisher dieses Ziel im Auge gehabt, keiner hat es bisher erreichen können. Am nächsten war diesem Ziele der Konfektionsarbeiterstreik von 1896. — Der Verlauf dieses Streiks ist auch nach anderer Richtung außerordentlich lehrreich. Wir wollen ihn deshalb kurz verfolgen.

Die Forderungen der Arbeiter, welche durch den Streik verwirklicht werden sollten, waren in der am 13. Januar 1895 in Berlin abgehaltenen Konferenz der Konfektionschneider- und Näherinnen Deutschlands beschlossen worden.

Die Forderungen lauteten:

1. Anerkennung von festzusetzenden Lohntarifen.
2. Errichtung von Betriebswerkstätten. Der Endtermin wird auf den 1. Februar 1896 festgesetzt.
3. Einsetzung einer Kommission zur Austragung etwaiger Streitigkeiten, welche zu gleichen Teilen aus Geschäftsinhabern oder deren Vertretern und aus Schneidern bestehen soll.
4. Eine anständige, eines Menschen würdige Behandlung. Rohe Redensarten oder gar Handgreiflichkeiten (wie sie vorgekommen) müssen unterbleiben.
5. Schnelle Abfertigung bei Empfangnahme und Abliefern von Arbeiten. Bei länger als einstündigem Warten wird pro Stunde 40 Pf. vergütet.
6. Mindestens wöchentliche Lohnzahlung am Schluß jeder Woche.
7. Anerkennung von Arbeitsnachweisen in Händen der Arbeiter.

Für uns ist unter den vorstehenden Forderungen von Interesse nur die nach der Aufstellung fest normierter, für den Ausshang in den Werkstätten bestimmter Lohntarife, und diesem Punkt werden wir im folgenden unsere Aufmerksamkeit zuzuwenden haben; wir wollen daneben aber die symptomatischen Erscheinungen nicht außer acht lassen, die der Verlauf des Streiks an das Tageslicht gebracht hat.

Infolge der Beschlüsse der Berliner Konferenz wurden am 6. Mai 1895 in Berlin überall Versammlungen abgehalten, in denen die von der Konferenz aufgestellten Forderungen von den Arbeitern durch ausdrücklichen Beschluß allseitig anerkannt wurden. Die Beschlüsse wurden den Unternehmern und Händlern der Industrie durch Anschreiben bekannt gemacht. Von der Konferenz wie den Arbeiterversammlungen waren insbesondere die Forderungen nach Betriebswerkstätten als hervorragend wichtig anerkannt und als Frist für die Erfüllung dieser Forderung, wie unter Nr. 2 bemerkt, der 1. Februar 1896 festgesetzt. Am 20. Januar 1896 wurden aufs neue

Versammlungen abgehalten, und am 21. Januar gingen in Berlin 3000 Interessenten aufs neue die Forderungen der Arbeiter zu, gleichzeitig mit der Einladung zu einer Konferenz für den 27. Januar. Die in dieser Konferenz erschienenen Unternehmer und Händler vermieden jede Äußerung zu der Frage, die Zwischenmeister verhielten sich vollständig ablehnend. So kam der 1. Februar, der Endtermin der von den Arbeitern für die Erfüllung der Forderungen nach Betriebswerkstätten gesetzten Frist heran. Die bis zu diesem Tage einlaufenden Antworten der Unternehmer gaben kein zuverlässiges Bild über die Stellungnahme derselben und die am 3. Februar einberufenen Versammlungen der Konfektionschneider und =Schneiderinnen beschloffen deshalb, die endgültige Stellungnahme der Arbeiter noch um eine Woche, bis zum 10. Februar zu verschieben, um den Unternehmern jeden Vorwand zu nehmen, daß die Arbeiter nicht alles gethan hätten, um eine friedliche Beilegung des Kampfes zu ermöglichen. Wenn bis zum 10. Februar die Forderungen nicht erfüllt wären, bezw. die Bereitwilligkeit, sie zu erfüllen, unzweideutig erklärt wäre, sollte der Streik proklamiert werden.

Die bei dem Streit in Betracht kommenden Parteien waren diesmal nicht, wie gewöhnlich, 2, sondern 3: Konfektionäre, Zwischenmeister und Arbeiter. Nach der Schätzung des Einigungsamtes handelte es sich um 4—500 Konfektionäre, 3—4000 Zwischenmeister und 80—90 000 Arbeiter und Arbeiterinnen. Die Zahl der Konfektionäre ist, wie die der Arbeiter, erheblich zu hoch gegriffen, die der Zwischenmeister jedenfalls auch, wenn auch in geringerem Maße.

In der Woche vom 6.—10. Februar 1896 setzten bereits die Vermittlungsversuche außerhalb der Parteien stehender Persönlichkeiten und Kreise ein, und schon am 3. Februar begann das Berliner Gewerbegericht seine Thätigkeit, um eine Einigung der Parteien herbeizuführen. Zunächst handelte es sich darum, die drei beteiligten Parteien zu veranlassen, anerkannte Vertretungen einzusetzen. Bei den Arbeitern war bereits am 6. Februar durch Vermittlung des Vorsitzenden der Gewerkschaftskommission festgestellt, daß die Fünferkommission (die nachher auf 7 Köpfe vergrößert wurde) zur Vertretung der Arbeiter berechtigt sein sollte. Am 7. Februar verhandelte der Gewerbeinspektor mit Vertretern der Arbeiter und Zwischenmeister. Am 8. Februar fanden Konferenzen zwischen der Lohnkommission und den Konfektionären, und zwar für beide Branchen — Herren- und Damenkonfektion — getrennt statt. — Auch für die Zukunft verließen von diesem Punkt an die Streiks der Herren- und Damenkonfektion getrennt. — Trotz all dieser Bemühungen und trotz der wohlwollenden Stellungnahme unbeteiligter Personen aus den Kreisen der Parlamentarier und Socialpolitiker war

bis zum 10. Februar, dem Tag der Entscheidung, nichts positives geschaffen.

Von den Konfektionären war nichts zu erreichen gewesen, als daß viele einzeln für ihre Person wohlwollende Erklärungen abgaben, die nichts nützen konnten; sie beschränkten sich in der Regel darauf, den Nachweis zu versuchen, daß sie in der Mehrzahl ausreichende Löhne an ihre Zwischenmeister zahlten. Insbesondere in der Damenkonfektion stellten die Konfektionäre sich auf den Standpunkt, daß sie die Bewegung nichts angehe, daß vielmehr die Arbeiter sich nur an die Zwischenmeister zu halten hätten.

Am 10. Februar abends wurde in 14 großen Versammlungen der allgemeine Streik von seiten der Arbeiter proklamiert. Unmittelbar danach erließ das Gewerbegericht Einladungen an die größeren Firmen der Herren- und Damenkonfektion zu zwei getrennten Besprechungen auf den 12. Februar. In diesen Versammlungen zeigte sich, wie verschieden scheinbar die Auffassung der Pflichten bei den Vertretern der Herrenkonfektion und denen der Damenkonfektion war. Die Vertreter der Herrenkonfektion nämlich erkannten an, daß in ihrer Branche infolge großen Preisdruckes und des Vorhandenseins einer Schundkonkurrenz, teilweise auch infolge zu großer Verdienste der Zwischenmeister, die Entlohnung der Arbeiter wenigstens stellenweise zu niedrig sei, und sie erklärten sich sofort bereit, durch Erhöhung ihrer Lohnsätze, jedoch nur zum Zwecke der Aufbesserung der Lage der Arbeiter, nicht der Zwischenmeister, die Hand zum Frieden zu bieten, desgleichen waren sie bereit, das Einigungsamt anzurufen, sobald dies von seiten der Zwischenmeister geschehe.

Ganz anders stellten sich die Vertreter der Damenkonfektion; sie verwiesen das Gewerbegericht auf Verhandlungen mit ihren Zwischenmeistern und blieben dabei, daß sie mit den Arbeitern nichts zu thun hätten.

Man wird hiernach zunächst geneigt sein, den Vertretern der Herrenkonfektion einen weiteren und vornehmeren Gesichtskreis zuzutrauen als denen der Damenkonfektion. Der weitere Verlauf des Streiks wird jedoch zeigen, daß eine solche Ansicht ein verfrühter Optimismus ist, und daß es sich nur um eine Maske handelte, die im Geschäftsinteresse für einige Zeit angelegt und nachher fallen gelassen wurde.

Infolge der Verschiedenartigkeit der Stellungnahme der Konfektionäre wird es nötig, von diesem Punkt an die beiden Streiks getrennt zu verfolgen.

Die Herrenkonfektionäre hatten eine Anzahl von Zwischenmeistern namhaft gemacht, mit denen das Gewerbegericht verhandeln sollte. Sie wurden auf den 14. Februar vorgeladen. Gleichzeitig erließ das Gewerbegericht öffentliche Bekanntmachungen in den Zeitungen und an den Anschlagssäulen, in denen die Konfektionäre und Zwischenmeister aufgefordert wurden,

Generalversammlungen abzuhalten und Vertretungen zu wählen, die mit den Verhandlungen vom Einigungsamt betraut werden könnten.

Die vorgeladenen Zwischenmeister der Herrenkonfektion erklärten sich sofort bereit, das Einigungsamt anzurufen, und nachdem inzwischen die konstituierenden Versammlungen stattgefunden hatten, zeigten am 17. Februar die Vertreter der Schneidermeister der Herrenkonfektion an, daß die Meister das Einigungsamt anriefen. Die Vertreter der Konfektionäre schlossen sich dieser Erklärung an. Die sofort benachrichtigte Fünferkommission der Arbeiter rief am 18. Februar auch ihrerseits an, und am 19. Februar vormittags 10 Uhr trat das Einigungsamt im großen Bürgersaale des Rathauses zusammen. Statt zwei standen sich hier drei Parteien gegenüber. Die Konfektionäre, vertreten durch eine Neuerkommission, die Zwischenmeister, vertreten durch eine Kommission von 17 Personen und die Arbeiter, vertreten durch die auf 7 Personen verstärkte Fünferkommission.

Nach 10¹/₂ stündiger Verhandlung mit einstündiger Unterbrechung, die mit Beratungen der einzelnen Kommissionen untereinander ausgefüllt war, wurde der nachstehende Vergleich vereinbart:

„Die vor dem Einigungsamt des Gewerbegerichts zu Berlin versammelten Vertreter der Konfektionäre¹, der Zwischenmeister und der Arbeitnehmer der Herren- und Knabenkonfektion schließen für sich und ihre Machtgeber folgenden Vergleich:

1. Die Konfektionäre bewilligen einen 12¹/₂prozentigen Lohnzuschlag auf alle vor dem Streik gezahlten Lohnsätze. Sofern dieselben die Minimalsätze des von den Konfektionären vorgeschlagenen Minimaltarifs

Westen	zugeschnitten	—,65 Mk.,	unzugeschnitten	—,70 Mk.
Stoffhosen	=	—,60 =	=	—,65 =
Jacketts	=	1,60 =	=	1,70 =
Höcke	=	3,25 =	=	3,50 =
Paletots	=	2,75 =	=	3,— =
Gehrócke	=	4,50 =	=	5,00 =
Pelerinen (Schuwaloff)				
	zugeschnitten	3,50 =	=	4,— =

¹ In diesem ganzen Abschnitt ist, wie auch schon früher gelegentlich das Wort „Konfektionär“ nicht im Sinne der technischen Funktion gebraucht, die es in den früheren Kapiteln meist bezeichnete; es handelt sich hier vielmehr, wenn das Wort angewendet wird, immer um seine Bedeutung im allgemeinen Sprachgebrauch, wo man darunter die Inhaber der Konfektionsfirmen zu verstehen pflegt. In welchem Sinne das Wort gebraucht wird, ist auch ohne weiteres jedesmal aus dem Zusammenhang ersichtlich.

Hohenzollern		zugefchnitten	unzugefchnitten	
mit Glockenpelerinen		5,— Mf.		5,50 Mf.
Joppen	zugefchnitten	1,60 =	=	1,75 =
Havelocks	=	2,— =	=	2,25 =
Fracks	=	4,50 =	=	5,— =
Kinderanzüge				
1—6	=	—,65 =	=	—,75 =
Knabenanzüge				
7—12	=	1,45 =	=	1,60 =

Burschenjachen 38—44 cm 15 % billiger als die großen Sachen, nicht erreichen, ist mindestens der Betrag des vorstehenden tarifmäßigen Minimallohnes zu zahlen.

2. Unter den Lohnsätzen zu 1 dürfen Arbeiten weder an Zwischenmeister noch an Arbeiter ausgegeben oder übernommen werden.
3. Die nach diesen Sätzen zu zahlenden Lohnsätze sind für jedes Geschäft durch Aushang im Geschäfte und bei den Zwischenmeistern bekannt zu geben.
4. Die Zwischenmeister verpflichten sich zur Anbringung des Aushangs sowie ferner, ihren Arbeitern den vollen erzielten Lohnzuschlag zu gewähren.
5. Die Konfektionäre verpflichten sich, Zwischenmeister, welche die Bestimmungen zu 4 nicht erfüllen, fernerhin nicht mehr zu beschäftigen. Ebenso verpflichten sich die Zwischenmeister, für Konfektionäre, welche die vorstehenden Verpflichtungen nicht erfüllen, nicht zu arbeiten.
6. Der Streik der Arbeiter der Herren- und Knabenkonfektion wird sofort aufgehoben.
7. Das Einigungsamt wird über die Feststellung eines spezialisierten Minimallohntarifs weiter verhandeln und die Feststellung eines solchen durch Vergleich oder Schiedsspruch herbeiführen. Die erforderlichen Grundlagen sollen durch umfangreiche Beweisaufnahme unter Zuziehung von Vertretern der drei beteiligten Kategorien, welche sich zum Erscheinen vor dem Einigungsamt verpflichten, beschafft werden.
8. Über Einsetzung einer Kommission zur Schlichtung von Tariffstreitigkeiten sowie über die Reformen des Arbeitsempfangs und der Ablieferung soll gleichzeitig mit dem Lohntarife Feststellung erfolgen, ebenso über den Aushang des noch auszuarbeitenden Lohntarifs.

9. Lohnabrechnung und Lohnzahlung hat wöchentlich einmal zu erfolgen.
10. Maßregelungen dürfen nicht stattfinden.

Berlin, den 19. Februar 1896.

Gewerbegericht als Einigungsamt.

gez. v. Schulz, Dr. Gerschel, D. Weigert, Gustav Broß, Hermann Stubbe,
A. Schulz, Philipp Witte.

Arbeitnehmer:

gez. J. Timm, Alb. Zander, Carl Reifing, Carl Müller, Frau Emma
Reimann, Ww. Anna Noack, Hedwig Gubela, Carl Kullick.

Zwischenmeister:

gez. H. Mattscheck, Paul Krüger, A. Mannheim, Max Mietke, A. Waldhelm,
Paul Probst, E. Meyer, Roewert, Stolzenwald, Briemer, A. Blumenthal,
E. Schaefer, E. Gebel, W. Hansch, B. Koal, Cheim, Dalch.

Konfektionäre:

gez. H. Rosenbaum, Hermann Gollop, S. Adam, Moritz Voerenthal, Julius
Hopp, Martin Moral, Adolf Wollenberg i. J. Martin Flatow, E. Hannes.

Mit diesem Vergleich war die Aufstellung eines Minimallohntarifs im Princip anerkannt und zum Teil schon in Kraft getreten, und es schien auf diese Weise eine solide Grundlage geschaffen zu sein, zu einer dauernden Erfolg in Aussicht stellenden Verbesserung der Lage der Arbeiter und Arbeiterinnen. Endgültig sollte, wie unter Nr. 7 des Vergleichs festgesetzt, nachdem die notwendigen Erhebungen vorgenommen wären, um die tatsächlichen Grundlagen zu erlangen, der Tarif durch Vergleich oder Schiedsspruch von seiten des Einigungsamtes festgestellt werden.

Die Verhandlungen des Einigungsamtes wurden schon am 24. Februar fortgesetzt. Ein einzelnes Mitglied des Gewerbegerichts wurde mit den Erhebungen betraut. Diese Erhebungen begannen am 25. Februar und dauerten mit im ganzen 65 Verhandlungstagen bis in den Juni. Die Resultate der Erhebungen sind in Beilagen zur „Socialen Praxis“ zuerst von seiten des Einigungsamtes publiciert worden, sie sind dann in den Erhebungen der Reichskommission für Arbeiterstatistik zum Teil verwertet und auch in der vorliegenden Arbeit teilweise benutzt.

Es wurden vom Einigungsamt geladen 56 Konfektionäre, 323 Zwischenmeister, 256 Arbeiter und 576 Arbeiterinnen, im ganzen 1211 Auskunftspersonen. Es erschienen davon 22 Konfektionäre, 183 Zwischenmeister, 156 Arbeiter und 325 Arbeiterinnen. Von den 22 Konfektionären hat jedoch nur ein geringer Bruchteil wirklich brauchbare Auskünfte gegeben;

selbst innerhalb der Neuerkommission gab es Persönlichkeiten, die die Ansicht vertraten, daß sie durch Nennung ihrer Arbeiter und der denselben gezahlten Löhne Geschäftsgeheimnisse preisgäben, und die deshalb die Auskunft verweigerten.

Etwas mehr Entgegenkommen wurde von den Zwischenmeistern gezeigt. Am bereitwilligsten waren in ihren Auskünften, wie das ja auch erklärlich ist, die Arbeiter und Arbeiterinnen.

Während die Verhandlungen vor dem Einigungsamt schwebten, begann bereits ein Teil der Konfektionäre wortbrüchig zu werden und die Einhaltung der in dem Vertrage vom 19. Februar stipulierten Bedingungen zu vernachlässigen, insbesondere die Zahlung der festgesetzten Lohnzuschläge von $12\frac{1}{2}\%$ zu hinterziehen. Tatsächlich hatte sich innerlich bereits ein Teil aller Konfektionäre von dem Vertrage vom 19. Februar losgesagt, dem größeren Teil mangelte nur die Courage, dies öffentlich zu bekennen und diese suchten daher nach einer Veranlassung, die ihnen das Bekenntnis erleichtern könnte. Allmählich wurde die Behauptung verbreitet, es hätten sich nicht sämtliche 82 Firmen Berlins, sondern nur 60 zu dem Vergleich verbunden; schon darin läge die Unmöglichkeit, die Bedingungen zu halten; man schädige sich selbst, wenn man bei dem Übereinkommen beharre; denn es sei noch eine umfangreiche Konkurrenz vorhanden, die zu niedrigeren Löhnen arbeiten ließe. Ja, man ging noch weiter und versuchte den Arbeitern die Schuld daran in die Schuhe zu schieben, daß der Vergleich nicht gehalten würde; man behauptete nämlich, die Arbeiter hätten dafür sorgen müssen, daß die Konfektionäre, die den Vertrag vom 19. Februar nicht anerkannt oder gebrochen hätten, boykottiert wären; mit anderen Worten, man verlangte von den Arbeitern, daß sie deswegen, weil große Konfektionsfirmen wortbrüchig geworden wären, kurz vor Beginn der stillen Zeit einen, infolge der absteigenden Bewegung der Saison gänzlich aussichtslosen, neuen Streik in Scene setzten. Man wird nicht umhin können, den Arbeitern recht zu geben, wenn sie behaupten, daß dieses Verlangen der Konfektionäre nichts weiter war, als eine Provokation, die den Konfektionären das Mittel bringen sollte, mit einem gewissen Schein des Rechts von dem Vertrage vom 19. Februar zurückzutreten.

Ein wohlbedachter Schachzug im Spiel der Konfektionäre war die am 8. April an das Einigungsamt gelangte Eingabe, in der dasselbe ersucht wurde, die bisherigen Erhebungen einzustellen, weil dieselben unpraktisch und zwecklos seien, und mit der Festsetzung der Minimaltarife sofort zu beginnen. Es wurde ausgeführt, daß seit dem Vertrage vom 19. Februar Beunruhigungen und Unsicherheiten in der ganzen Branche plaggegriffen hätten, die noch

dadurch vermehrt würden, daß die provisorische Lohnfestsetzung nicht überall respektiert würde. Jetzt, zum Beginn der Winterfaison, müßten die Konfektionäre wissen, welche Löhne sie der Kalkulation der Preise zu Grunde zu legen hätten.

Die Hälfte der Unterzeichner dieser Eingabe bestand aus Firmen, die in offener Weise den Vertrag vom 19. Februar gebrochen hatten, und die deshalb am allerwenigsten geeignet erschienen, dem Einigungsamt Vorschriften zu machen.

Das Einigungsamt beschloß denn auch in seiner Sitzung vom 9. April einstimmig: 1. die Erhebungen in der bisherigen Weise fortzusetzen, aber gleichzeitig 2. in einer gemischten Kommission aller drei Parteien über einen festen Tarif zu beraten.

Die Vertreter der Arbeitnehmer und Zwischenmeister erklärten sich sofort bereit, an den unter Nr. 2 beschlossenen Beratungen teilzunehmen. Die Konfektionäre lehnten, obwohl sie selbst am 8. April die Festsetzung des Tarifs beantragt hatten, nach längerer Beratung die Beteiligung ab, nur der Vorsitzende des Verbandes erklärte sich bereit, für seine Person daran teilzunehmen. Auch andere Konfektionäre haben dann wohl noch privatim bei der Ausarbeitung des endgültigen Tarifs mitgewirkt. Mit der Beratung des definitiven Tarifs wurde neben der Fortsetzung der Erhebungen sofort begonnen. Der am 19. Februar festgestellte Minimaltarif diente als Grundlage für die Verhandlungen.

Auf das Entgegenkommen des Einigungsamtes, wie es in dem Beschluß unter Nr. 2 und dessen Durchführung — Beratung des endgültigen Minimallohntarifes — bewiesen wurde, waren die Konfektionäre nicht gefaßt. Sie griffen deshalb zu noch brutaleren Mitteln, um der eingegangenen Verpflichtung ledig zu werden. Am 24. April ging bei dem Einigungsamte des Berliner Gewerbegerichtes ein Schreiben ein, das zu bedeutungsvoll für die Kennzeichnung der Mehrzahl der Konfektionäre ist, als daß man sich mit einer auszugsweisen Wiedergabe begnügen dürfte:

„Berlin, den 24. April 1896.“

„In Sachen

betreffend den Ausstand der Konfektionschneider der Herren- und Knabenkonfektion hier S. Nr. 254, Gew.-Ger. 96 machen wir folgende Mitteilung ergebenst:“

„In der am 23. April cr. stattgehabten Versammlung von Konfektionären, zu welcher alle hiesigen Engrosfirmen geladen und in welcher dieselben zahlreich erschienen waren, ist der neuerdings von einzelnen Arbeitgebern und Arbeitnehmern ausgearbeitete (!) und

vorgeschlagene Lohntarif durch Mehrheitsbeschluß abgelehnt und für unannehmbar erklärt worden.“

„In den Verhandlungen dieser Versammlung ist gleichzeitig eine so große Verschiedenheit der Meinungen und Interessen der einzelnen Konfektionäre zu Tage getreten, daß wir die Möglichkeit, irgend einen festen spezialisierten Minimallohntarif in absehbarer Zeit durch Vergleich zu Stande zu bringen, bezweifeln müssen. Die Versammelten erklärten zwar, daß sie unablässig bemüht bleiben wollen, in direkten Verhandlungen mit ihren Arbeitern die Lohnsätze, soweit dies irgend angängig, zu erhöhen; über die Grundlagen eines Minimallohntarifs ergaben die Erörterungen indes keinerlei Übereinstimmung.“

„Die Vereinbarungen vom 19. Februar cr. waren provisorische, in der Voraussetzung des Zustandekommens eines festen, definitiven Lohntarifs getroffen. Da, wie erwähnt, das Zustandekommen eines solchen Tarifs im Wege des Vergleichs zunächst nicht zu erhoffen ist, so erachten sich die Konfektionäre an die Vereinbarungen vom 19. Februar nun nicht mehr gebunden und erklären dieselben für hinfällig.“

„gez. H. Rosenbaum, Martin & Flato, Julius Hopp, Martin Moral, J. Gottschalk, E. Hannes, M. Loementhal.“

Mit diesem denkwürdigen Schriftstück setzten sich die Konfektionäre über die Bestimmung sub 7 des Vertrages vom 19. Februar, wonach das Einigungsamt durch Vergleich oder Schiedsspruch einen Minimallohntarif festsetzen konnte, und wodurch das Fügen unter diesen Spruch bedingungslos versprochen war, einfach hinweg, sie wurden also ungeschminkt wortbrüchig. Der „Konfektionär“, das Organ der Berliner Großkonfektion, machte dann in seiner Nummer vom 30. April den schwächlichen Versuch, den Beschluß der Konfektionäre vor dem Urteile der öffentlichen Meinung zu rechtfertigen:

„Nicht das Nichtwollen sondern das Nichtkönnen“, schrieb er, „war ausschlaggebend für den Entschluß jedes Einzelnen.“

Als Gründe für die Ablehnung des vorgeschlagenen Tarifs wurden angeführt:

1. Unvollständigkeit.
2. Mangelhafte Präzisierung der Arbeitskategorien.
3. Unfachmännische Festsetzung der einzelnen Preise.
4. Die Höhe der Minimalpreise.

Zu Punkt 1 wurde erwähnt, daß einzelne Artikel, wie z. B. Knabenspaletots, überhaupt nicht aufgeführt wären,

zu Punkt 2, daß irgendwelche Erläuterungen oder Angaben über Ausführung der verschiedenen Arbeitsqualitäten fehlten,

zu Punkt 3, daß einzelne Lohnsätze mit der Arbeitsleistung in keinem Verhältnis ständen, sodaß auch oftmals — und das verdiene hervorgehoben zu werden — der Lohn entsprechend der Arbeit zu gering sei,

zu Punkt 4, daß die Festlegung von Minimallöhnen für einen großen Teil der Fabrikanten von nicht zu überschätzender Bedeutung sei, schon die wenigen Wochen des Pausierens, in welchen hiermit hätte gerechnet werden müssen, hätten gelehrt, daß man mit Zugeständnissen vorsichtig zu Werke gehen müsse, nochzumal einmal bewilligte Lohnsätze auch gehalten werden müßten. (!!!) Es sei kaum denkbar, daß die Arbeiter, welche doch auch Fachleute seien, von der Durchführbarkeit dieses Tarifs überzeugt sein könnten. Man habe wohl mit diesem Tarif nur der Form genügen wollen. Der Tarif sei eben nur deshalb vorgelegt worden, um einen solchen vorgelegt zu haben. Auch auf dieser (der Arbeitnehmer) Seite scheine man schon erfaßt zu haben, daß ein einheitlicher von allen Fabrikanten erfüllbarer Tarif bei der Verschiedenartigkeit der Konfektionsorten eine Unmöglichkeit sei, oder wolle man den Fabrikanten jetzt den definitiven Tarif aufzotroyieren, nur um sie nachher als wortbrüchig hinstellen zu können? Wer von seinen Kontrahenten Verpflichtungen fordere, von deren unmöglicher Erfüllung er vorher überzeugt sei, habe bei eventuellem Vertragsbruch selbst die Verantwortung zu tragen.

Die Sophistik dieser Ausführungen ist so plump, daß eine besondere Darlegung derselben überflüssig wäre, aber dem „Konfektionär“ ging jedes Gefühl dafür ab, daß es kaum eine schärfere Geißelung des Benehmens der Konfektionäre gegenüber der Thätigkeit des Einigungsamtes geben konnte, als seine eigenen Worte; denn mit Recht wird den Ausführungen entgegen gehalten, daß die Konfektionäre es sich selbst und ihrer Teilnahmslosigkeit zuzuschreiben hatten, wenn der nach einem ordnungsmäßig mit ihnen geschlossenen Vergleich aufgestellte Lohnsatz, bei dem sie sich ausdrücklich zur Mitwirkung verpflichtet hatten, nicht nach ihrem Wunsche ausgefallen war. Das Einigungsamt kehrte sich nicht an diese heuchlerischen Angriffe des „Konfektionärs“, sondern fällt in seiner Sitzung vom 14. August 1896 folgenden

Schiedspruch:

„Der nachstehende Mindesttarif ist als eine angemessene Regelung der zwischen den Konfektionären, Zwischenmeistern und Arbeitnehmern der Herren-

Niedrigste Lohnsätze für die Herren- und Knabentonfektion.

A. Herren-tonfektion.

Artikel	Mindestlohn für den Artikel (Spalte 1)		Von dem Löhne (Spalte 2) haben zu erhalten							Zufolge, welche ohne Abzug den Arbeitnehmern (Spalte 4-7) zu zahlen sind
	Zuge-schnitten	Zuzuge-schnitten	der Zwischen-meister	die Arbeitnehmer für			Knopf-löcher			
				Hand-nähen	Stuppen	Bügeln				
1	2	3	4	5	6	7	8			
Kofen	Mk. Pf.	Mk. Pf.	Mk. Pf.	Mk. Pf.	Mk. Pf.	Mk. Pf.	Mk. Pf.	Mk. Pf.	Mk. Pf.	
	—	60	15	18	—	—	—	—	10	
					22	5	—	—	20	
Wesfen	Mk. Pf.	Mk. Pf.	Mk. Pf.	Mk. Pf.	Mk. Pf.	Mk. Pf.	Mk. Pf.	Mk. Pf.	Mk. Pf.	
	—	65	—	40	—	—	—	—	—	
						5	—	—	20	
Grads	Mk. Pf.	Mk. Pf.	Mk. Pf.	Mk. Pf.	Mk. Pf.	Mk. Pf.	Mk. Pf.	Mk. Pf.	Mk. Pf.	
	4	50	—	—	—	—	—	—	—	
									50	
Gehröcke	Mk. Pf.	Mk. Pf.	Mk. Pf.	Mk. Pf.	Mk. Pf.	Mk. Pf.	Mk. Pf.	Mk. Pf.	Mk. Pf.	
	4	50	60	—	—	—	—	—	—	
					3	90	—	—	50	
									50	
									1	
									1	

Höde	3	25	3	50	—	50	2	75	für Bauchsachen.	50
zweireihige Röde									= zweireihige Röde	50
die zweite innere Brusttafche									= die zweite innere Brusttafche	10
Borbe									= Borbe	25
französische Kante									= französische Kante	50
Kaspel und Handborbe									= Kaspel und Handborbe.	1
Sommer- und Winter- Paletots	2	75	3	—	45	—	2	30	für Bauchsachen.	50
englisch viermal absteppen.									= englisch viermal absteppen.	50
die zweite innere Brusttafche									= die zweite innere Brusttafche	10
zweireihige Röde									= zweireihige Röde	25
für Bauchsachen	3	50	4	—	50	—	3	—	für Bauchsachen	50
Hohengollernmäntel mit Gluckperlinen	5	—	5	50	—	75	4	25	für Bauchsachen	50
Havelock	2	—	2	25	—	35	1	65	für Bauchsachen	50
Schlafröde	1	50	1	65	—	25	1	25	für Bauchsachen	50
Matte Soppen mit und ohne Futter	1	60	1	75	—	30	1	30	für Bauchsachen.	50
Sacketts	1	60	1	70	—	30	1	30	= zweireihige Soppen	15
									für Bauchsachen.	50
									= zweireihige Sacketts	25
									= die zweite innere Brusttafche	10
									= französische Kante	50
									= Spiegel	50
									= Borbe	25

Burfsachen (36—44 cm Oberweite) 15% billiger.
 Unter Bauchsachen sind große Stüde von 56 cm Oberweite aufwärts zu verstehen.

B. Knabenkonfektion.

Artikel	Mindestlohn für den Arbeiter (Spalte 1)		Von dem Lohne (Spalte 2) haben zu erhalten										
	Mz.	Pf.	die Arbeitnehmer für										
			der Zustich- meister	Sacke	Hose	Weste	Mantel	Bügeln	Knopf- löcher und Verknöpfen	Knopf- löcher			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10				
Knabenanzüge, Größe 1—6.	Mz. —	Pf. 75	Mz. —	Pf. 30	Mz. Pf. — Leibchenhose — 15 Westenhose — 20	Mz. Pf. —	Mz. Pf. —	Mz. Pf. —	Mz. Pf. —	Mz. Pf. —	Mz. Pf. —	Mz. Pf. —	Mz. Pf. —
Knabenanzüge, Größe 7—12.	1	45	—	43	—	20	—	—	12	—	10	—	—
Pelerinenmäntel, Größe 1—6.	—	65	—	5	—	—	—	—	5	—	—	—	5
Pelerinenmäntel, Größe 7—12.	1	35	—	22 1/2	—	—	—	—	90	—	—	—	10

und Knabenkonfektion Berlins bestehenden Streitigkeiten bezüglich der derzeitigen Lohn- und Arbeitsverhältnisse zu erachten.

Die Bestimmungen des Vergleichs vom 19. Februar treten außer Kraft.
(Siehe Tabellen S. 352–354.)

Allgemeine Bestimmungen.

1. Der vorstehende Tarif ist ein Mindesttarif, nach welchem die niedrigsten Qualitäten des betreffenden Artikels zu lohnen sind. Für bessere Qualitäten findet ein Lohnzuschlag statt, dessen Festsetzung der freien Vereinbarung unterliegt.
2. Unter den Mindestlohnsätzen dieses Tarifs dürfen Arbeiten von den Konfektionären an Zwischenmeister oder Arbeitnehmer und von den Zwischenmeistern an Arbeitnehmer nicht ausgegeben werden.
3. Sämtliche Zuthaten sind vom Konfektionär beziehungsweise Zwischenmeister zu liefern.
4. Die Lohnzahlung muß wöchentlich an einem bestimmten Tage erfolgen. Der Zahltag ist durch Aushang bekannt zu machen.
5. Der Tarif ist in den Geschäftsräumen der Konfektionäre und Zwischenmeister, in denen die Ausgabe und Empfangnahme der Arbeit stattfindet, auszuhängen. Bei Ausgabe der Arbeit an die Arbeiter ist der Lohnsatz mitzuteilen, welcher für jedes Stück gezahlt wird.
6. Die Abfertigung (Ausgabe und Empfangnahme der Arbeit) hat mit möglichster Beschleunigung zu erfolgen.
7. Jedem Zwischenmeister beziehungsweise Arbeiter ist ein Lohnbuch auszufertigen, in welches bei Ausgabe der Arbeit deutlich die Lohnsätze für dieselbe einzutragen sind.

Gründe:

Nachdem durch den Vergleich vom 19. Februar 1896 dem Einigungsamte der Auftrag erteilt worden ist, über die Feststellung eines spezialisierten Minimallohnтарifes weiter zu verhandeln, die Feststellung eines solchen durch Vergleich oder Schiedsspruch herbeizuführen und die erforderlichen Grundlagen durch umfangreiche Beweisaufnahme unter Zugiehung von Vertretern der drei beteiligten Kategorien, welche sich zum Erscheinen vor dem Einigungsamt verpflichteten, zu beschaffen, hat das Einigungsamt auf breitester Grundlage Erhebungen über die in dem hier fraglichen Industriezweige obwaltenden Lohn- und Arbeitsverhältnisse angestellt. An den diesbezüglichen Verhandlungen haben sich Vertreter der Arbeitnehmer regelmäßig beteiligt. Die Zwischenmeister haben an den Erhebungen nur kurze Zeit Teil genommen. Die Konfektionäre haben, nachdem sie in wenigen Sitzungen vertreten waren, ihre Mitwirkung an den Arbeiten des Einigungsamtes voll-

ständig eingestellt und mit den zur Erklärung erforderlichen Informationen meist zurückgehalten, nachdem ein größerer Teil der beteiligten Firmen, obwohl sie dem Vergleiche beigetreten waren, die bewilligten Forderungen von Anfang an nicht, oder nur teilweise erfüllt und schließlich durch eine dem Einigungsamte zugestellte Eingabe sich einseitig von dem geschlossenen Vergleiche losgesagt hatte.

Aus diesem offenbaren Bruch der getroffenen Vereinbarungen von seiten einer großen Mehrzahl der Konfektionäre hat das Einigungsamt die Überzeugung gewinnen müssen, daß es denselben bei ihren in dem Vergleiche vom 19. Februar 1896 den Arbeitnehmern gemachten Zugeständnissen nur um eine Beilegung des ihnen in der Hochsaison schadenbringenden Streikes zu thun gewesen ist, daß sie aber nicht beabsichtigten, an diesen Vereinbarungen auch nach der Saison festzuhalten und auf Grundlage derselben zu einer dauernden Verständigung mit ihren Arbeitnehmern zu gelangen.

Zu der gleichen Überzeugung ist das Einigungsamt bei Gelegenheit von Verhandlungen gelangt, welche einen Abschluß der Streitigkeiten durch einen von einer Tarifkommission auszuarbeitenden definitiven Tarif bezweckten. Diese Verhandlungen haben, obwohl sich an denselben die Inhaber maßgebender Konfektionsfirmen beteiligten, zur Aufstellung eines von den letzteren für annehmbar erklärten, von den Arbeitnehmern angenommenen Tarifs geführt, welcher, nach genauer Prüfung durch das Einigungsamt, mit unwesentlichen Ergänzungen den Beteiligten unterbreitet worden ist, in jedem Stadium seiner Ausarbeitung aber den Widerspruch aller Konfektionsfirmen, ja sogar derjenigen, deren Inhaber denselben aufgestellt hatten, in dem Maße erfahren hat, daß die Konfektionäre jede weitere Thätigkeit des Einigungsamtes ablehnten.

Das Einigungsamt hat aus diesem Verhalten der Konfektionäre keine Veranlassung zur Einstellung seiner Thätigkeit entnehmen können, da ein einseitiger Rücktritt von dem geschlossenen Vertrage, nachdem derselbe durch Aufhebung des Streikes seitens der Arbeiter erfüllt worden, als unzulässig erachtet werden mußte. Ebenso wenig konnte der dem Einigungsamte in den Verhandlungen und Eingaben der Konfektionäre und in der von denselben inspirierten Presse gemachte Vorwurf der Einseitigkeit und Verschleppung eine Fortsetzung der gründlichen Erhebungen ohne Teilnahme der Konfektionäre verhindern.

Auf Grund der stattgehabten Ermittlungen hat das Einigungsamt die Überzeugung gewonnen, daß thatsächlich in dem Industriezweige der Herren- und Knabenkonfektion Mißstände bestehen, indem die gezahlten Löhne in vielen

Fällen auf ein Niveau gesunken sind, welches ein menschenwürdiges Dasein der Arbeitnehmer trotz angestrengter fleißiger Arbeit nicht ermöglicht.

Es hat sich ergeben, daß dies Zurückgehen der Löhne im wesentlichen nicht in den Absatzverhältnissen der Branche seinen Grund hat, sondern in dem Bestreben einzelner Firmen, mit auswärtigen Geschäften, welche unter ganz anderen lokalen Verhältnissen eine besonders geringe Ware herstellen, zu konkurrieren¹. Daß eine solche Konkurrenz mit kleineren Plätzen (z. B. Aschaffenburg), in welchen die Lebenshaltung der Arbeiter eine viel weniger kostspielige ist, als in der Hauptstadt, ein fruchtloses Bemühen ist, hat sich klar herausgestellt. Es mußte deshalb die Auflehnung der Arbeiter gegen den auf dieser Grundlage erwachsenen Lohndruck als eine durchaus berechnigte anerkannt werden.

Auf der anderen Seite konnte aber auch festgestellt werden, daß eine Anzahl von Konfektionsfirmen des hiesigen Platzes Löhne zahlt, welche als angemessene und auskömmliche bezeichnet werden müssen.

Das Einigungsamt war nicht in der Lage, einen allgemeinen Lohn tarif für den in Frage kommenden Geschäftszweig aufzustellen, da sowohl die Ausstattung der einzelnen Arbeitsgegenstände, wie die Ansprüche, welche an die Ausführung der Arbeit gestellt werden, so verschiedenartige sind, daß eine Tarifierung nicht möglich erschien. Aus dem gleichen Grunde hat es sich auch als unmöglich herausgestellt, dem Vorschlage der Arbeitnehmer, den die Arbeitgeber teilweise gebilligt hatten, zu folgen, und einen spezialisierten Lohn tarif für die besseren Qualitäten der einzelnen Artikel auszuarbeiten, denn keiner der Interessenten ist im stande gewesen, irgend welche objektiven Merkmale zur Bestimmung der zu tarifierenden Qualität anzugeben.

Unter diesen Umständen war das Einigungsamt nur in der Lage die niedrigsten Lohnsätze für die geringsten, in Berlin herzustellenden Qualitäten der einzelnen Artikel festzulegen.

Durch diese Festsetzung allein kann einem Herab sinken der Löhne unter ein zur Existenz eines Arbeiters in Berlin erforderliches Maß vorgebeugt und verhütet werden, daß diejenigen Artikel, welche in Berlin nach den obwaltenden Verhältnissen ohne Beeinträchtigung einer menschenwürdigen Lebenshaltung der Arbeiter nicht hergestellt werden können, einen ungerechtfertigten Lohndruck ausüben.

¹ Ich will hier noch einmal zur Vermeidung von Mißverständnissen darauf hinweisen, daß ich, wie oben ausgeführt, dieser vom Einigungsamt angenommenen Begründung nicht beipflichten kann.

Aus diesen Gesichtspunkten ist der im Tenor des Schiedspruchs niedergelegte Mindesttarif aufgestellt worden. Derselbe umfaßt alle wesentlichen, in dieser Branche in Frage kommenden Artikel und beruht auf den eingehenden Erhebungen, welche vor dem Gewerbegerichte stattgefunden haben. Die Mindestsätze desselben stimmen in allen wesentlichen Punkten mit den von der Vertretung der Konfektionäre in der Vergleichsverhandlung vom 19. Februar 1896 vorgeschlagenen Sätzen überein, sodaß der Einwand der Arbeitgeber, daß diese Mindestsätze ohne Schädigung des Indnstriezweiges nicht getragen werden können, ausgeschlossen erscheint. Auf der anderen Seite haben die Vertreter der Arbeitnehmer ihre ausdrückliche Zustimmung zu diesen Mindestsätzen erklärt. Selbstverständlich gelten diese Mindestsätze nur für die geringste Qualität der Arbeitsleistung, so daß jede erhöhte Anforderung an dieselbe besonders durch einen Zuschlag abzugelten ist. Dieser Zuschlag muß, da die Mehrleistung nicht durch objektive Merkmale zu kennzeichnen ist, der freien Vereinbarung überlassen bleiben. Es wird sich demnach aus diesem Zuschlage zu den Mindestlöhnen eine durchgehende Erhöhung der bisher von vielen Firmen gezahlten niedrigen Preise für bessere Qualitäten ergeben müssen.

Die Verteilung des Lohnsatzes unter die Zwischenmeister und die einzelnen bei der Herstellung beteiligten Arbeiterkategorien ist auf Grund einer Vergleichung des über den bisherigen Modus der Verteilung gesammelten Materials erfolgt.

Die Festsetzung eines wöchentlichen, zum voraus bestimmten und im Geschäftslokal des Arbeitgebers beziehungsweise Zwischenmeisters durch Aushang bekannt zu gebenden Zahltages muß als berechtigte Forderung der Arbeitnehmer bezeichnet werden, die auf eine regelmäßige, pünktliche Lohnzahlung angewiesen sind. Die Bestimmung des Zahltages muß dem Zahlenden nach den besonderen Verhältnissen seines Geschäfts überlassen bleiben.

Ebenso erscheinen die bezüglich des Aushanges des Tarifs und der obligatorischen Einführung von Lohnbüchern auf Anregung der Arbeitnehmer getroffenen Bestimmungen als zweckmäßig und ohne Belästigung der Interessenten durchführbar. Da der Tarif nur Mindestsätze für niedrigste Qualitäten enthält, ist für die Thätigkeit einer Tariffkommission kein Raum gegeben.

Auch eine Beschleunigung der Abfertigung, die nach den gemachten Ermittlungen oft ein stundenlanges Warten bedingt, ist dringend zu empfehlen, um die Arbeitnehmer vor Verlusten zu schützen. Eine Entschädigung für längere Wartezeit konnte aber als angemessen nicht erachtet werden. Allgemeine Normen für das Verfahren bei der Ausgabe und

Empfangnahme der Arbeit aufzustellen, hindert die Verschiedenartigkeit der Geschäftseinrichtungen der einzelnen Firmen.

Die Bestimmungen des Vergleichs vom 19. Februar 1896, welche bis zur Beendigung des Verfahrens vor dem Einigungsamte in Kraft bleiben sollten, treten sämtlich durch diesen Schiedsspruch außer Wirksamkeit."

Mit diesem Schiedsspruch war formell der Streit den Abmachungen entsprechend erledigt; in Wirklichkeit hatte der Streit zu keinem Erfolg geführt; diejenige der in Betracht kommenden Parteien, die die Macht in Händen hatte, die der Konfektionäre, hatte sich eigenmächtig und vertragsbrüchig von den eingegangenen Verpflichtungen losgesagt, und der einzige Erfolg des ganzen, mit vieler Mühe und großen Kosten in Bewegung gesetzten Apparates war, daß vereinzelt in einigen Werkstätten der vereinbarte Tarif zum Aushang kam.

Zimmerhin muß man anerkennen, daß aus dem umständlichen Apparat, zu dem die Herren Konfektionäre die Sache erst gebeißen ließen, hervorgeht, daß auf ihrer Seite doch wenigstens eine gewisse Schamhaftigkeit vorhanden war, die sie hinderte, ganz direkt und offen ihre Verständnislosigkeit für geschäftliche Anständigkeit und sociale Pflichten zu bekennen. Erheblich einfacher und eigentlich auch geschickter hatten die Damenkonfektionäre, denen gegenüber der Streit gleichzeitig mit dem in der Herrenkonfektion proklamiert war, die Sache angefangen.

Zwischen den Damenkonfektionären, den zu ihnen gehörigen Zwischenmeistern und der Lohnkommission der streikenden Schneider und Schneiderinnen war am gleichen Tage, an dem das Einigungsamt tagte, ohne dessen Mitwirkung ein Vergleich zu stande gekommen, in dem folgendes vereinbart worden war:

(Siehe Lohn-Tarif S. 300—362)

Von der Aufstellung eines Minimallohntarifses hatte man also Abstand genommen. Die Konfektionäre hatten denselben unter der Drohung einer allgemeinen Aussperrung abgelehnt, und man suchte den Arbeitern einzureden, daß durch den citierten Vergleich ein dauernd gutes Verhältnis zwischen den Beteiligten durch Gewährung der prozentualen Zuschläge herbeigeführt wäre. Das war natürlich eine Täuschung, der meines Erachtens auch die Arbeiter sich nicht hingeeben haben. Die Sache lag wohl nur so, daß man gern mit einem formellen Sieg sich zufrieden gab, in der Erkenntnis, daß ein materieller nicht zu ersehnen sei.

Man hatte die Genugthuung, als Zeichen des formellen Sieges den

Lohn-Tarif

der Arbeitslöhne in der Arbeitsstube des Schneidermeisters Herrn (Frau).....

Auf die bisher gezahlten Arbeitslöhne sollen folgende Zuschläge gezahlt werden:

bis zu 1,50 Mk. 30%
 von 1,60 Mk. bis 3 = 20%
 = 3,10 = = 7 = 15%
 = 7,10 und darüber 10%

Diese Zuschläge beziehen sich nur auf Stückerbeiter.

I.	II.
<p>Auf die bisher vom Meister gezahlten Löhne erhöht sich der Lohn für die Arbeiter um 30% bis zu 1,50 Mk., so daß statt der bisher an die Arbeiter gezahlten Löhne nunmehr auf</p>	<p>Auf die bisher vom Meister gezahlten Löhne erhöht sich der Lohn für die Arbeiter um 20% von 1,60 Mk. bis 3,00 Mk., so daß statt der bisher an die Arbeiter gezahlten Löhne nunmehr auf</p>
<p>0,10 Mk. jetzt gezahlt werden 0,13 Mk.</p>	<p>1,60 Mk. jetzt gezahlt werden 1,95 Mk.</p>
<p>0,20 = = = = 0,26 =</p>	<p>1,70 = = = = 2,04 =</p>
<p>0,30 = = = = 0,39 =</p>	<p>1,75 = = = = 2,10 =</p>
<p>0,40 = = = = 0,52 =</p>	<p>1,80 = = = = 2,16 =</p>
<p>0,50 = = = = 0,65 =</p>	<p>1,90 = = = = 2,28 =</p>
<p>0,60 = = = = 0,78 =</p>	<p>2,00 = = = = 2,40 =</p>
<p>0,70 = = = = 0,91 =</p>	<p>2,10 = = = = 2,52 =</p>
<p>0,80 = = = = 1,04 =</p>	<p>2,20 = = = = 2,60 =</p>
<p>0,90 = = = = 1,17 =</p>	<p>2,25 = = = = 2,70 =</p>
<p>1,00 = = = = 1,30 =</p>	<p>2,50 = = = = 3,00 =</p>
<p>1,10 = = = = 1,43 =</p>	<p>2,75 = = = = 3,30 =</p>
<p>1,20 = = = = 1,56 =</p>	<p>3,00 = = = = 3,60 =</p>
<p>1,30 = = = = 1,69 =</p>	
<p>1,40 = = = = 1,82 =</p>	
<p>1,50 = = = = 1,95 =</p>	
III.	
<p>Auf die bisher vom Meister gezahlten Löhne erhöht sich der Lohn für die Arbeiter um 15% von 3,10 Mk. bis 7,00 Mk., so daß statt der bisher an die Arbeiter gezahlten Löhne nunmehr auf</p>	<p>4,50 Mk. jetzt gezahlt werden 5,17 Mk.</p>
<p>3,10 Mk. jetzt gezahlt werden 3,60 Mk.</p>	<p>4,75 = = = = 5,65 =</p>
<p>3,25 = = = = 3,74 =</p>	<p>5,00 = = = = 5,75 =</p>
<p>3,50 = = = = 4,02 =</p>	<p>5,25 = = = = 6,03 =</p>
<p>3,75 = = = = 4,31 =</p>	<p>5,50 = = = = 6,32¹/₂ =</p>
<p>4,00 = = = = 4,60 =</p>	<p>5,75 = = = = 6,61 =</p>
<p>4,25 = = = = 4,89 =</p>	<p>6,00 = = = = 6,90 =</p>
	<p>6,25 = = = = 7,18³/₄ =</p>
	<p>6,50 = = = = 7,47¹/₂ =</p>
	<p>6,75 = = = = 7,81 =</p>
	<p>7,00 = = = = 8,05 =</p>

IV.		7,30 Mk. jetzt gezahlt werden	8,03 Mk.
Auf die bisher vom Meister gezahlten Löhne erhöht sich der Lohn für die Arbeiter um 10% von 7,10 Mk. und darüber, so daß statt der bisher an die Arbeiter gezahlten Löhne nunmehr auf	7,10 Mk. jetzt gezahlt werden	7,70 Mk.	
7,20 = = = =	7,92 =		
		7,50 = = = =	8,08 =
		7,75 = = = =	8,25 =
		8,00 = = = =	8,52 ¹ / ₂ =
		8,50 = = = =	8,80 =
		9,00 = = = =	9,35 =
		10,00 = = = =	9,90 =
			11,00 =
			u. f. w.

Preis-Tarif der Meister.

Die beschlossenen Vereinbarungen:

1. der Konfektionsfirmen der Damen- und Kindermäntelbranche,
2. der Meister dieser Branchen,
3. der Arbeiter und Arbeiterinnen dieser Branchen lauten wie folgt:

Auf die bisher gezahlten Preise bis zu 1,75 Mk. soll der Meister einen Zuschlag von 30% erhalten;
 von 1,80 Mk. bis 4 Mk. 20%;
 von 4,10 Mk. bis 8 Mk. 15%;
 von 8,10 Mk. an 10% Zuschlag.

Die Wochenarbeiter (Bügler, Stepper, Zuschneider etc.) erhalten einen Zuschlag von 10% zu den bisher gezahlten Wochenlöhnen.

Diese Erhöhungen sollen in den Werkstätten in sichtbarer Weise gedruckt zum Anschlag gebracht werden.

Unter dem Anschlage sind die Kommissionen der Kaufleute, der Meister und der Arbeiter bekannt zu geben.

In Zukunft soll bei Umgehung der hier gefaßten Beschlüsse kein Meister bei einem derartigen Kaufmann arbeiten, ebensowenig dieser einem derartigen Meister Arbeit geben; es soll aber auch der Meister keine Arbeiterin zu geringeren Lohnsätzen beschäftigen. Die Arbeiter verpflichten sich, bei keinem Meister zu arbeiten, der diese Beschlüsse nicht hält.

Die Löhne der Arbeiter sind auf den Lieferscheinen jedesmal zu vermerken.

Den Meistern soll für die Folge Nachlieferung von Materialien zu den Einrichtungen, Restierendes auf Gutscheine, Stickereisachen und einzelne Piecen auf Kosten der Auftraggeber zugesandt werden.

Die Abrechnung für die bis Freitag gelieferten Arbeiten soll am Sonnabend bis spätestens 6 Uhr geschehen.

Die Lieferungen haben täglich von 9—1 Uhr zu geschehen und müssen in dieser Zeit angenommen werden.

Prozente dürfen nicht in Anrechnung gebracht werden.

Sämtliche Zuthaten (Leinen, Mouffeline, Haartuch) sind von den Auftraggebern zu liefern.

Für die sich in Zukunft ergebenden Streitigkeiten soll eine ständige Kommission von je 5 Kaufleuten, je 5 Meistern und je 5 Arbeitern bestellt werden, von denen die letztgenannten Fünf von der legalen Fünferkommission zu präferieren sind.

Nach einstimmigem Beschluß der Kommissionen dürfen Maßregelungen aus Anlaß des Streiks nicht stattfinden.

Ferdinand Manheimer,	L. Heyl,	J. Timm.
Vorsitzender	Vorsitzender	

NB. Die von den Kaufleuten an die Meister zu zahlenden Prozentsätze verteilen sich an die Arbeiter nach oben angegebener Berechnung.

Nachtrag.

Die Arbeitsstunden sind vom 1. April bis 30. September von 7 Uhr früh bis 12 Uhr mittags, und von 1¹/₂ nachmittags bis 7 Uhr abends; vom 1. Oktober bis 30. März von 8 Uhr früh bis 12 Uhr mittags, und von 1¹/₂ Uhr nachmittags bis 8 Uhr abends. — Frühstück- und Vesperpause betragen je ¹/₄ Stunde.

Zuwiderhandlungen gegen vorstehende Vereinbarungen sind bei den event. Kommissions-Mitgliedern schriftlich zu melden.

Für die Fünfzehner-Kommission der Damen- und Kinder-Mäntel-Branche die Fünfer-Kommission:

Vorsitzender Hermann Bamberg,	Stellvertreter Heinrich Singer,
Jerusalemstraße 17, C.	Werderischer Markt 4, W.
Theodor Sernau,	D. Ebenstein,
Leipzigerstraße 50, SW.	Taubenstraße 23b W.
	Hermann Szafranzky,
	Jägerstraße 27, W.

Stellvertreter:

Ferdinand Manheimer,	S. Basch,	Richard Janke,
Oberwallstraße 6/7, W.	Oberwallstraße 19, W.	Jerusalemstraße 17, C.

Für die Einundzwanziger-Kommission der Damen- und Kinder-Mäntel-Branche die Fünfer-Kommission:

Vorsitzender L. Heyl,	Stellvertreter W. Suhr,	Ernst Michaelis,
Rosenthalerstraße 37, C.	Stallschreiberstraße 5, S.	Zionskirchstraße 12, II, N.
Karl Drescher,	Paul Stolzmann,	
Sebastianstraße 9, S, vom 1./4. Grüner Weg 130, O.	Zionskirchstraße 12, N.	

Stellvertreter:

Wilhelm Hoppe,	Fritz Teske,	Albert Witte,
Friedenstraße 7, NO.	Stralauerplatz 17, O.	Kurfstraße 50, im Laden.

Für die Arbeiter und Arbeiterinnen der Damen- und Kinder-Mäntel-Branche:

J. Timm,	Albert Bander,
Alte Jakobstraße 18/19.	Alte Jakobstraße 83, bei Paasch.
Karl Reising,	Frau Roak,
Alexandrineralstraße 37a.	Admiralstraße 12.
	Frau Reimann,
	Wrangelstraße 53.

mitgeteilten Lohntarif im Riesenformat von 75 : 50 cm auf schönes Kartonpapier mit mächtigen Lettern gedruckt in den Werkstätten aushängen zu sehen.

Thatsächlich wurden wohl in einzelnen Fällen die Löhne etwas erhöht, in Wirklichkeit aber kam die Sache so, daß der Konfektionär einfach in dem Charakter der Arbeit, die er den betreffenden Meistern zuteilte, einen Wechsel eintreten ließ, sodaß ein Vergleich mit den früher gestellten Löhnen, in Folge der außerordentlichen Verschiedenheit der Stücke, die miteinander hätten verglichen werden müssen, nicht möglich war. Bemerkt muß noch werden, wie auch schon früher angeführt wurde, daß in der Herren- wie Damenkonfektion alle Lohnbücher, die etwa in den Händen der Zwischenmeister oder der Arbeiter waren, diesen, sobald die Aussicht auf Abschluß eines Vergleichs sich zeigte, und der Inhalt dieses Vergleichs sich absehen ließ, abgenommen worden waren.

C. Einführung von Lohntarifen.

Aus dem Verlauf dieser beiden Streiks läßt sich nun zweierlei folgern; und zwar läßt sich eine negative und eine positive Konsequenz ziehen. Die negative Folgerung ist die, daß unzweideutig die Konfektionäre sowohl der Damen- wie der Herrenkonfektion bewiesen haben, daß sie ihrerseits die Hand zur Hebung ihrer Arbeiterschaft, zur Schaffung menschenwürdiger oder auch nur einer blühenden Industrie nicht geradezu Schande bringender Verhältnisse nicht bieten wollten. Das charakterisiert ohne weiteres das persönliche und geschäftliche Niveau eines großen Teiles der berliner Konfektionäre als niedriger, als man es von einem ehrenhaften Kaufmann erwarten und verlangen muß.

Das Verhalten der Konfektionäre beweist aber weiter, daß man bei allen Erwägungen über die Besserung der Lage der Arbeiterschaft auf ihre Mitwirkung nicht rechnen darf, vielmehr ihren offenen und heimlichen Widerstand erwarten muß, wenn je Hand an die Ausführung irgend welcher Verbesserungspläne gelegt wird. Das Verhalten der Konfektionäre gebietet weiter, alle Meinungsäußerungen von ihrer Seite zu etwaigen Reformplänen auf das gründlichste auf die Motive zu analysieren, da zu erwarten steht, daß bei der Mehrzahl nach Ausschcheidung des jobberhaften Erwerbssinstinktes nur ein der Null sehr nahestehender Rückstand von sachlichen Gründen bleiben wird.

Die positive Folgerung, die an das Ergebnis des Streiks zu knüpfen ist, ist die sehr wichtige Thatsache, daß es möglich ist, bestimmte Tarife

aufzustellen, und zwar möglich zunächst in der Herren- und Knabenkonfektion; denn die gegen den Tarif von Seiten der Herrenkonfektionäre geltend gemachten Einwürfe, waren, wie wir sahen, derart, daß alle Mängel sich hätten abstellen lassen, wenn nur die Konfektionäre in der schuldigen Weise an den Verhandlungen sich beteiligt hätten.

Nicht erwiesen durch den Erfolg des Streiks ist dagegen die Möglichkeit, in der Damenkonfektion Tarife aufzustellen; auf diese Frage müssen wir also noch eingehen.

Von Seiten des Einigungsamtes wurde in der offiziellen Publikation über den Vergleich in der Herrenkonfektion in der Beilage zur „Socialen Praxis“¹ die Behauptung der Konfektionäre, daß ein Minimallohntarif in der Damenkonfektion nicht durchführbar wäre, als von den berufensten Vertretern der Herrenkonfektion als unrichtig bezeichnet, hingestellt, und in der That wird man dem nur beipslichten können. Daß ein Lohntarif auch in der Damenkonfektion möglich ist, beweist der folgende für die von der Gewerkschaft der Schneider und Schneiderinnen eingerichteten Betriebswerkstätte aufgestellte Minimaltarif für die Mäntelkonfektion:

(Siehe Lohn-Tarif S. 365—366.)

Wirft man einen Blick auf die beiden Tarife, so fällt als das Wesentliche bei denselben ins Auge, daß die Pointe darin beruht, daß zunächst eine Auflösung der gesamten Schneiderarbeit nach zwei Richtungen hin stattgefunden hat. Einmal sind alle diejenigen Arbeiten, welche unumgänglich zur Herstellung eines Kleidungsstückes notwendig sind, ausgeschieden, und für diese ist ein Minimaltarif aufgestellt; sodann sind sämtliche Teilarbeiten, welche die auf die Herstellung eines Kleidungsstückes unumgänglich notwendige Mühe erhöhen, ganz detailliert aufgeführt und die für dieselben zu zahlenden Zuschläge festgesetzt. Sowohl in der Herrenkonfektion wie in der Damenkonfektion ist dieser Weg befolgt, und er ist auch der einzig mögliche. Der Unterschied zwischen den beiden Tarifen liegt aber darin, daß der Tarif der Herrenkonfektion im großen und ganzen jahraus jahrein seine Gültigkeit behalten kann, während bei der Damenkonfektion die Minimalsätze, welche für die zur Herstellung eines einzelnen Kleidungsstückes in einfachster Ausführung unumgänglich notwendige Arbeit zu zahlen sind, für jede Saison, je nach der Mode, neu normiert werden müssen. Die Sätze für die Zuschläge, welche zu diesen Minimallohnen für besondere Ausschmückungsarbeiten zu zahlen sind, werden dagegen weniger oft einer Änderung bedürfen; es werden gelegentliche Zusätze notwendig sein und so

¹ V. N. 22.

Tarif für die Mäntel-Konfektion.

Bessere Konfektion.

Jackett, bis 100 cm lang, Steppfante, Steh- oder Umfalltragen	7,00 Mk.
Mäntel, über 100 cm lang.	9,50 =
Glatte Radmäntel	6,00 =
Radmäntel mit fertigem Steppfutter	7,50 =
Radmäntel mit Futter und Zwischenlage	10,00 =
Radmäntel, Steppfutter mit der Hand durchgenäht	17,50 =
Pelzbezug	7,50 =
Plüsch-Jackett mit Steppfutter	10,00 =
Plüsch-Jackett mit Futter und Einlage	13,00 =
Staubmäntel	6,00 =
Glatte Regenmäntel	8,00 =
Regenmäntel mit Pelserine	11,00 =
Lange Stoff = Capes, an-schließend	6,00 =
Lange Seiden-Capes, an-schließend	10,00 =
Kurze Stoff-Capes	5,00 =
Kurze Seiden-Capes	7,00 =
Kurze Plüsch-Capes	10,00 =
Sonstige vorkommende Arbeiten

Extra-Arbeiten.

Doppel-Klappen extra	1,50 Mk.
Roll-Façon extra	1,50 =
Westen extra	3,00 =
Seiden- und Sammetpiegel	1,00 =
Plüsch-, Feder- und Krimmer-besatz: Stulpen und Kragen	2,50 =
Einrollen, pro Meter	—,30 =
Tref-, Kordel-, Schnur-, Grello-u. s. w. Kante, pro Meter	—,08 =
Paspelnähte, pro Meter	—,10 =
Stoffstreifen extra, pro Meter	—,25 =

Glatte Tresse aufheften pro Meter	—,08 Mk.
Glatte Tresse aufnähen, pro Meter	—,15 =
Breite Tresse aufnähen, pro Meter	—,15 =
Schmale Tresse und Soutache verschnüren, pro Meter	—,10 =
Gold-Soutache oder Tresse	—,15 =
Strickfchnur verschnüren, pro Meter	—,15 =
Hohl-Tresse verschnüren, pro Meter	—,15 =
Spizengarnierungen, Band-garnierungen, Aufnähen von Posamenten, pro Stunde	—,45 =
Anderung, pro Stunde	—,45 =
Jede Extra-Anprobe	1,00 =
Jede Extra-Tasche über 3 cm in Mänteln und Jacketts	—,25 =
Fächertaschen in Rädern	—,75 =
Sonstige vorkommenden Extra-Arbeiten

Mittlere Konfektion.

Glattes Jackett	3,00 Mk.
Schwarzer Frauenmantel mit abnehmbarer Pelserine	4,00 =
Glatte Capes	3,50 =
Glatte Capes gefüttert	4,50 =
Glatte Krage	2,00 =
Glatte Krage gefüttert	3,00 =
Regenmäntel, glatt	3,00 =
Regenmäntel, mit abnehmbarer Pelserine	4,00 =
Havelock	3,50 =
Staubmäntel, glatt	3,00 =
Radmäntel, mit und ohne Futter	4,00 =
Radmäntel, mit Volants	5,00 =
Anschließendes Paletot	4,50 =
Seidenes Plüsch-Jackett	5,00 =
Einfacher Plüsch-Mantel	6,00 =

Plüsch-Capes	4,50 Mk.	Kragen gefüttert	1,50 Mk.
Kostüm	5,00 =	Regenmantel, glatt	1,75 =
Badfischsachen.		Regelmantel, mit Peterine	2,50 =
Größe 1—10. Mäntel und		Havelock mit Peterine	2,50 =
Jacketts	2,75 Mk.	Staubmäntel, Stoff	2,— =
Größe 10—14. Stoff-Jacketts	2,75 =	Staubmäntel, Seide	3,— =
Sonstige vorkommende Arbeiten		Nadmäntel mattiert	2,50 =
.....		Nadmäntel mit Volants.	3,50 =
.....		Anschließendes Paletot	3,50 =
.....		Seidenes Plüsch-Jackett	4,— =
.....		Seidener Plüsch-Mantel	6,— =
.....		Seidenes Plüsch-Cape	4,50 =
.....		Kostüm	3,— =
Extra-Arbeiten.		Badfischsachen.	
Federbesatz aufnähen, verperlen		6—12. Mäntel	1,75 Mk.
und garnieren pro Stunde .—,35	Mk.	Stoff-Jacketts	2,00 =
Kordel und Schnur aufnähen,		Sonstige vorkommende Arbeiten	
pro Meter	—,08 =	
Soutache flach aufnähen, pro		
Meter	—,07 =	
Soutache hochstehend, pro Meter	—,10 =	Extra-Arbeiten.	
Sammettragen extra	—,40 =	Federbesatz aufnähen, verperlen	
Sammettragen und Stulpen .—,75	=	und garnieren, pro Stunde .—,35	Mk.
Hohle Kante	—,50 =	Kordel und Schnur aufnähen,	
Tresse einfassen	—,75 =	pro Meter	—,08 =
Jede Anprobe	—,75 =	Soutache flach aufnähen, pro	
Seiden- oder Sammettspiegel .—,35	=	Meter	—,07 =
Futter für den Stepper auf		Soutache hochstehend, pro Meter	—,10 =
Watte heften, pro Stunde .—,35	=	Sammettragen und Stulpen .—,30	=
Sonstige vorkommende Extra-Arbeiten		Hohle Kante	—,50 =
.....		Tresse einfassen, pro Meter .—,10	=
.....		Tresse einrollen.	—,15 =
.....		Capechons, glatt	—,35 =
Niedere Konfektion.		Capechons, gezogen	—,45 =
Glattes Jackett	2,— Mk.	Anprobe	—,75 =
Jackett, unverkloftet	1,25 =	Seiden- oder Sammettspiegel .—,25	=
Schwarzer Frauenmantel mit		Sonstige vorkommende Extra-Arbeiten	
abnehmbarer Peterine	2,50 =	
Glatte Capes	1,50 =	
Capes gefüttert	2,— =	
Kragen	1,— =	

Die Anfertigung der Musterfachen geschieht wegen der zahlreich erforderlichen Änderungen in Zeitlohn.

Minimal-Wochenlohn für Näherinnen bei täglich 10 stündiger Arbeitszeit 18,00 Mk.

Minimal-Wochenlohn für Stepperinnen bei täglich 10 stündiger Arbeitszeit 20,00 =

Bügler- u. Stepper-Minimal-Wochenlohn bei täglich 10 stündiger Arbeitszeit 27,00 =

Überstunden- und Sonntagsarbeit, pro Stunde —,60 =

Bei der Ausgabe der Arbeit ist mitzuteilen, wieviel für jedes Stück gezahlt wird.

Die Lohnzahlung erfolgt wöchentlich am Sonnabend.

Der Tarif hängt in den Arbeitsräumen aus.

Die durch die wechselnde Mode erforderlichen Veränderungen sind mit den Arbeitern und Arbeiterinnen bei Beginn jeder neuen Saison tarifmäßig zu vereinbaren.

wird eine allmähliche Vervollständigung, ein organischer Ausbau des Tarifs sich vollziehen. Im wesentlichen sind aber die Manieren des Garnierens doch schließlich immer dieselben, nur daß bald die eine, bald die andere mehr in Mode ist und häufiger zur Anwendung kommt. Soll also in der Damenkonfektion durch einen Tarif eine Besserung der heillosen Zustände herbeigeführt werden, so muß gleichzeitig eine Instanz bezeichnet werden, die diesen Tarif von Saison zu Saison zu revidieren und aufs neue den jeweiligen Anforderungen entsprechend festzusetzen hat.

Die Frage also, ob die Festsetzung von Lohnтарifen für die Herren- und Damenkonfektion möglich ist, muß bedingungslos bejaht werden.

Noch bei einem Punkt des vom Einigungsamt gefällten Schiedspruches müssen wir kurz verweilen. Es hieß da:

„Das Einigungsamt war nicht in der Lage, einen allgemeinen Lohn-tarif für den in Frage kommenden Geschäftszweig aufzustellen, da sowohl die Ausstattung der einzelnen Arbeitsgegenstände, wie die Ansprüche, welche an die Ausführung der Arbeit gestellt werden, so verschiedenartige sind, daß eine Tarifierung nicht möglich erschien. Aus dem gleichen Grunde hat es sich auch als unmöglich herausgestellt, dem Vorschlage der Arbeitnehmer, den die Arbeitgeber teilweise gebilligt hatten, zu folgen, und einen spezialisierten Lohn-tarif für die besseren Qualitäten der einzelnen Artikel auszuarbeiten; denn keiner der Interessenten ist im stande gewesen, irgend welche objektiven Merkmale zur Bestimmung der zu tarifierenden Qualitäten anzugeben.“

Die Gründe, die das Einigungsamt hier anführt gegen die Aufstellung von festen Tarifen für die verschiedenen Qualitäten der Konfektion, sind entschieden beachtenswert und die darin ausgesprochenen Bedenken nicht unbegründet.

Das Einigungsamt deutet an, daß die Arbeitnehmer einen derartigen Tarif vorgelegt hatten. Ich lasse einen solchen Entwurf unter Weglassung aller Nebenbestimmungen hier folgen:

(Siehe Tarif S. 368 bis 371.)

Man sieht ohne weiteres, daß die vom Einigungsamt geäußerten Bedenken, bezüglich der Benennung objektiver Merkmale ihre volle Bestätigung

Tarif für Herren- und Knaben-Konfektion.

I. Tarif für Herren-Konfektion

	für Werk- statarbeiter	für Haus- industrielle
Frack mit Seide	7,— Mk.	8,75 Mk.
" " Zanella	6,— =	7,50 =
2 reihig. Gehrock, Kammgarn, mit Borde	6,— =	7,50 =
" " Kammgarn und Tuchstoffe, ohne Borde	5,50 =	7,— =
" " Stoff	4,50 =	5,50 =
1 reihig. " Kammgarn, mit Borde	4,50 =	5,50 =
" " Kammgarn und Tuchstoffe, ohne Borde	4,— =	5,— =
" " Stoff	3,— =	3,75 =
2 reihig. Rockjackett, Kammgarn, mit Borde	5,— =	6,25 =
" " Kammgarn und Tuchstoffe, ohne Borde	4,50 =	5,50 =
" " Stoff, 1. Qualität	3,50 =	4,25 =
" " " 2. "	3,25 =	4,— =
1 reihig. " Kammgarn, mit Borde	4,— =	5,— =
" " Kammgarn und Tuchstoffe, ohne Borde	3,50 =	4,25 =
" " Stoff, 1. Qualität	3,25 =	4,— =
" " " 2. "	3,— =	3,75 =
2 reihig. Sakko Kammgarn, mit Borde, feid. Spiegel	4,25 =	5,25 =
" " Kammgarn und Tuchstoffe, ohne Borde	4,— =	5,— =
" " Stoff, 1. Qualität mit 100 Zanella	3,25 =	4,— =
" " " 2. " " " 100 Zanella	2,75 =	3,50 =
" " " 3. " " " oder Ravenna	2,25 =	2,75 =
" " " 4. " " " 50 Zanella	2,— =	2,50 =
1 reihig. " Kammgarn, mit Borde	3,50 =	4,25 =
" " Kammgarn und Tuchstoffe, ohne Borde	3,— =	3,75 =
" " Stoff, 1. Qualität mit 100 Zanella	2,75 =	3,50 =
" " " 2. " " " 100 "	2,50 =	3,— =
" " " 3. " " " Ravenna	2,25 =	2,75 =
" " " 4. " " " 50 Zanella	1,75 =	2,25 =
Bei niederen Qualitäten, Borde mehr	—,25 =	—,25 =
Kante, mit der Hand genäht	1,— =	1,— =
2 reihig. Toppe, mit 4 Taschen, gefüttert	2,50 =	3,— =
" " " 4 " " ohne Futter	2,25 =	2,75 =
1 reihig. " " 4 " " gefüttert	2,25 =	2,75 =
" " " 4 " " ohne Futter	2,— =	2,50 =
Jede weitere Tasche, mehr	—,15 =	—,15 =
Jackett, Lüstre, gefüttert	1,50 =	2,— =
" " " ohne Futter	1,25 =	1,75 =
Kellner-Sakko, Tuch oder Kammgarn, mit Taschen	3,— =	3,75 =
" " " Jacken, ohne Seitentaschen	2,— =	2,50 =

	für Wert- statarbeiter	für Haus- industrielle
Baumwollener Anzug	1,25 Mk.	1,50 Mk.
Wash-Anzug, farbig	1,— =	1,25 =
= weiß	1,25 =	1,50 =
Offizier-Paletot, gefüttert	1,75 =	2,25 =
Englischer Paletot =	1,75 =	2,25 =
Pelerinen-Mantel =	1,75 =	2,25 =
= ohne Futter	1,25 =	1,50 =
Trifot-Anzug	1,25 =	1,50 =

Größe IV—VI.

Weste extra	—,30 =	—,40 =
-----------------------	--------	--------

Größe VII—XII.

Reinwollener Anzug, Qualität I	4,— =	5,— =
= = II	2,50 =	3,— =
Halbwollener Anzug	1,75 =	2,25 =
Baumwollener =	1,25 =	1,50 =
Wash-Anzug	1,25 =	1,50 =
Façon-Paletot	2,50 =	3,— =
Pelerinen-Paletot	2,25 =	2,75 =
= ohne Futter	1,75 =	2,25 =
Reinwollenes Jackett, Qualität I	2,25 =	2,75 =
Reinwollene Hose, = I	1,10 =	1,35 =
= Weste, = I	—,65 =	—,80 =
Reinwollenes Jackett = II	1,15 =	1,40 =
Reinwollene Hose, = II	—,85 =	1,05 =
= Weste = II	—,50 =	—,65 =
Halbwollenes Jackett	—,85 =	1,05 =
Halbwollene Hose	—,55 =	—,70 =
= Weste	—,35 =	—,45 =
Baumwollenes Jackett	—,55 =	—,70 =
Baumwollene Hose	—,40 =	—,50 =
= Weste	—,30 =	—,35 =

Extra-Arbeiten.

Anprobe	—,50 =	—,50 =
Seidener Spiegel	—,20 =	—,20 =
Paletot, unten und Ärmel steppen	—,25 =	—,25 =
Sachen mit Seide steppen	extra —,15 =	—,15 =
Schnallen-Hose	= —,10 =	—,10 =
Übertragen und Laß	—,20 =	—,20 =
Seiden- oder Stoffhüß	—,10 =	—,10 =
Soutache oder Tresse aufsteppen, pro Meter	—,02 =	—,02 =
Passepoilieren, pro Meter	—,05 =	—,05 =

	für Werk- stattarbeiter	für Haus- industrielle
Zierstiche, pro Faden	—,05 Mk.	—,05 Mk.
Schnurfalten, pro Duzend	—,10 =	—,10 =
Gelegte Falten, pro Duzend	—,20 =	—,20 =
Knöpfigarnierung	—,10 =	—,10 =
Extra-Einfaß	—,20 =	—,20 =

finden und daß ein solcher Tarif der subjektiven Auslegung einen ungeheuren Spielraum läßt. Auch der nach den gleichen Gesichtspunkten aufgestellte Tarif für die Damenkonfektion (vgl. S. 365 u. 366) rechtfertigt den Standpunkt des Einigungsamtes. Die Folgen der Einführung eines solchen Tarifs würden also endlose und verhängnisvolle Meinungsverschiedenheiten zwischen Arbeitgebern und Arbeitnehmern sein, und das Einigungsamt hatte somit ganz recht, wenn es sich den diesbezüglichen Ansinnen der Arbeitgeber gegenüber absolut ablehnend verhielt.

Um so interessanter muß ein Versuch erscheinen, die von den Arbeitnehmern vorgeschlagene Art der Tarifierung in die Praxis zu übertragen. Dieser Versuch ist in der schon erwähnten Betriebswerkstätte gemacht worden, die vor Jahren von socialdemokratischer Seite unter dem Namen „Solidarität“ ins Leben gerufen wurde. Wir kommen auf dieselbe noch zurück. Den dort für die Herren- und Knabenkonfektion in Brauch gewesenen Tarif habe ich nicht mehr erhalten können, doch sagte mir der ehemalige Leiter der Werkstätte, daß er genau den unter der Überschrift „für Werkstattarbeiter“ des zuletzt angeführten Tarifes aufgeführten Daten entsprochen hätte.

Es wird nun behauptet, daß diese Art der Tarifierung sich in der genannten Betriebswerkstätte durchaus bewährt hätte. Die Richtigkeit dieser Behauptung läßt sich, da die Werkstätte seit Jahren nicht mehr existiert, natürlich nicht mehr prüfen, man wird dem Zweifel an der absoluten Objektivität der Aussage nicht alle Berechtigung absprechen können. Aber selbst, wenn man annimmt, die angegebene Form des Tarifes habe sich in jener Werkstätte durchaus bewährt, so beweist das absolut nichts für die allgemeine Einführbarkeit; denn jene Werkstätte war eingerichtet mit der bewußten und ausgesprochenen Absicht zu zeigen, was in Bezug auf Arbeiterfürsorge zu leisten sei, sie wurde dirigiert von den leitenden Persönlichkeiten der Gewerkschaft und beschäftigte wohl überwiegend oder ausschließlich Leute mit stark ausgeprägtem socialdemokratischem Klassenbewußtsein, die vielleicht sogar von den Fesseln der Parteidisziplin recht fest umstrickt waren. Sie ist also alles andere als ein Paradigma, das Analogien zuließe.

Wir werden also bei unserer früheren Ansicht beharren dürfen, daß die vom Einigungsamt gewählte Art der Tariffestsetzung die zur Zeit einzig mögliche und richtige war.

D. Einrichtung von Betriebswerkstätten.

Unterzieht man die Vergleiche, die in den beiden besprochenen Streiks, dem der Herren- und Knaben-, und dem der Damenkonfektion, geschlossen sind, einer weiteren Betrachtung, so muß es auffallen, daß derjenigen Forderung, die die formale Veranlassung zum Ausbruch des Streiks gegeben hat, nämlich der Forderung sub 3, betreffend die Einrichtung von Betriebswerkstätten, in keinem der Vergleiche Erwähnung gethan wird.

Wir werden dieser Forderung noch für einen Augenblick unsere Aufmerksamkeit zuwenden müssen, schon weil wir uns später noch mit den Tendenzen, die etwa in der Entwicklung der Betriebsform der Berliner Konfektion zu konstatieren sind, zu beschäftigen haben werden.

Bei der Forderung nach der Errichtung von Betriebswerkstätten ist zwischen zwei verschiedenen Gesichtspunkten zu unterscheiden: Dem der Arbeiterschaft und besonders der weiblichen Arbeiterschaft auf der einen Seite und dem der Sprecher und Agitatoren der organisierten Arbeiter auf der anderen Seite.

Die Forderung nach der Einrichtung von Betriebswerkstätten entspringt nicht aus der direkten Empfindung der großen Masse der Konfektionsarbeiter, sondern sie ist eine mehr deduktiv aus der reflektierenden Betrachtung gebildete Forderung der leitenden Persönlichkeiten. Die an der Spitze der Schneiderbewegung stehenden Personen argumentierten, daß durch Einführung der Betriebswerkstätten einmal die Anwendung der Arbeiterschutzbestimmungen auf die Konfektionsindustrie ermöglicht werden würde, (was bekanntlich durch die Verordnung vom 31. Mai 1897 zum Teil geschehen ist), daß zweitens der die Löhne drückenden Konkurrenz der Frauen und Töchter aus Kreisen, die nach Ansicht jener Führer diesen Nebenerwerb nicht nötig haben, ein Ende gemacht werden würde; drittens nahmen sie mit Recht an, daß die Arbeitszeit begrenzt werden und endlich, daß die Mittelpersonen der Zwischenmeister verschwinden würden. Aus dem letzteren Umstand folgerten sie dann weiter, daß die dadurch in Wegfall kommenden Provisionen, die bisher die Zwischenmeister für sich erhoben, mindestens zum Teil auf die Aufbesserung der Arbeitslöhne verwendet werden könnten.

Es ist nun eine eigentümliche Beobachtung, daß ein großer Teil der Arbeiterschaft und namentlich die Arbeiterinnen unter dem Begriff „Betriebswerkstätte“ etwas anderes versteht. Die Arbeiterinnen denken sich, wenn sie von der

Einführung der Betriebswerkstätte reden, in der Regel nur, daß die Thätigkeit in der eigenen Wohnung fortfallen und die Konfektionsarbeit künftig ausschließlich in den Werkstätten der Zwischenmeister verrichtet werden soll. Sie glauben dann weiter, daß mit der Verleihung der Bezeichnung „Betriebswerkstätte“ an die Zwischenmeisterwerkstellen deren Unterstellung unter die Fabrikinspektion verbunden sein und damit ihnen der Arbeiterschutz in seinem vollen Umfange zu Gute kommen würde. Macht man den Arbeiterinnen den Unterschied zwischen ihrer Vorstellung von der Bedeutung des Wortes Betriebswerkstätte und dessen wirklicher Bedeutung klar und fragt sie dann, ob sie lieber in der Werkstätte des Konfektionärs oder in der des Zwischenmeisters arbeiten wollten, so antworten sie fast ausnahmslos, daß sie die Betriebswerkstätten im Sinne von Konfektionsfabrik nicht wünschen, sondern nur die Abschaffung der Arbeit in der eigenen Wohnung. Der Grund für diese Auffassung ist hauptsächlich der, daß bei der augenblicklichen Arbeitsverfassung eine derartige Dislocierung der Konfektionswerkstätten eingetreten ist, daß es der großen Mehrzahl der Arbeiterinnen möglich ist, in nicht allzu großer Entfernung von der Werkstatt ihres Zwischenmeisters zu wohnen, bezw. die Zwischenmeister haben ihre Werkstätten eben in den Vierteln der Arbeiterwohnungen. Anders würden diese Verhältnisse sich gestalten, sowie von seiten der Konfektionshäuser große fabrikartige Betriebswerkstätten eingerichtet würden; denn in diesen würde dann eine kleine Anzahl von Arbeitscentren entstehen, in denen das Arbeiten für viele und namentlich für große Teile der verheirateten Frauen wegen der großen Entfernung der eigenen Wohnung unmöglich wäre.

Auch eine unbestimmte Ahnung davon, daß wohl Zucht und Ordnung, die bekanntlich zur Zeit in den Zwischenmeisterwerkstätten viel zu wünschen übrig lassen, in einer ganz anderen Weise, d. h. viel strenger, gehandhabt werden und damit der bisherigen Bewegungsfreiheit ein Niegel vorgeschoben werden würde, mag namentlich bei den alleinstehenden Arbeiterinnen einen Grund zur Abneigung gegen die Einführung von Betriebswerkstätten im eigentlichen Sinne abgeben.

Die Frage der Betriebswerkstätten ist mit diesen kurzen Erörterungen noch nicht erschöpft, wir werden deshalb noch einmal auf sie zurückkommen müssen. Vorher werden wir aber kurz Umschau halten müssen, was die bisherigen realen Erscheinungen etwa über diese Frage uns sagen.

Es wurde schon mehrfach erwähnt, daß eine Anzahl von Konfektionsgeschäften, namentlich die Konfektionsgeschäfte besseren Genres, in engster Verbindung mit dem Verkaufshause Werkstellen halten. Die Ursachen, welche zur Einrichtung derartiger Werkstellen führen, sind verschiedener Art.

Die Werkstätten dienen zur Herstellung von Mustern und Modellen, bei denen man vermeiden will, daß sie durch Zwischenmeister weitergetragen werden, sie dienen zur Anfertigung von Maßsachen, oder endlich zur Vor- nahme von Änderungen. Letzteres beides namentlich, soweit es sich um Detailgeschäfte handelt oder um Engrosgeschäfte, welche gleichzeitig einen Detailverkauf haben.

Neben diesen Gründen wurde mir noch einer genannt, der namentlich bei Engrosgeschäften zutrifft und da, wo es sich um Werkstätten von einigem Umfang handelt, wie bei der S. 163 beschriebenen Werkstelle, nämlich der, „man will der Kundschaft etwas zeigen können“, wie meine Gewährsmänner sich fast regelmäßig ausdrückten. Das heißt also, man will den Eindruck erwecken, als ob man durchweg oder doch alles bessere Genre in eigenen Werkstätten herstellen ließe. In diesen Werkstätten werden also außerhalb der Musterzeit auch Stapelsachen gefertigt; trotzdem dürfen wir diese Werkstätten nicht als eigentliche Betriebswerkstätten in dem Sinne ansprechen, daß sie für die allgemeine Durchführbarkeit des Betriebswerkstättensystems etwas bewiesen. Sie beweisen für das System garnichts, weil sie in den vorliegenden Fällen eben nicht ausschließlich die volle Befriedigung der ganzen Arbeitsanforderungen zu besorgen haben, sondern weil neben ihnen das Zwischenmeisterystem fortbesteht und die Anschmiegung an die Schwankungen der Saison ermöglicht.

Beispiele, daß wirkliche Betriebswerkstätten in unserem Sinne, d. h. Werkstellen, die zur Herstellung von Massenware dienen und ohne Zuhilfenahme der Hausindustrie den Bedarf ihres Konfektionshauses deckten, dauernd ihre Existenz gefunden hätten, sind mir nicht bekannt geworden. Ich glaube auch bestimmt behaupten zu können, daß ein Beispiel, daß derartige Werkstellen über den Versuch hinausgegangen wären, nicht existiert. Es kursieren allerdings namentlich in der Arbeiterschaft eine Reihe von Erzählungen über das Vorhandensein solcher Werkstätten, aber wenn man diesen vagen Gerüchten auf den Grund geht, so verflüchtigen sie sich immer mehr und als Rückstand bleiben einige nach relativ kurzer Zeit eingegangene Ansätze übrig, die, in den Dienst der gewerkschaftlichen Forderungen gestellt, zu Parteilegenden geworden sind.

Ich habe mit positiver Sicherheit nur zwei Versuche zur wirklich fabrikmäßigen Herstellung der Konfektionsware konstatieren können. Einer dieser Versuche wurde vor Jahren von Amerikanern gemacht. Es wurden zwei große Säle von ca. 1000 Quadratmeter Bodenfläche, in welchen je 300 Personen arbeiten konnten, mit elektrischem Licht und den sonstigen den Anforderungen der Neuzeit entsprechenden Einrichtungen versehen. Die

fämtlichen Maschinen, wie Zuschneide- Knopfloch- und Nähmaschinen konnten durch elektrische Kraft in Bewegung gesetzt werden. Die Werkstelle ist nach verhältnismäßig kurzer Zeit wieder eingegangen.

Ebenso hat eine von einer hiesigen Firma in ganz ähnlicher Weise eingerichtete Werkstätte nur eine kurze Lebensdauer gehabt.

Als dritter Versuch, eine Betriebswerkstätte zu bilden, wird dann in der Regel die seitens der Gewerkschaft der Schneider und Schneiderinnen im Jahre 1894 eingerichtete Werkstelle aufgeführt. Sie wird als Versuch ausgegeben, die oft von seiten der Organisation der Schneider und Schneiderinnen erhobene Forderung nach der Einrichtung von Betriebswerkstätten, aus eigener Kraft in die Wirklichkeit zu übersetzen und die Ausführbarkeit der Forderung auf diesem Wege zu beweisen. Wie weit Schlußfolgerungen dieser Art aus dem Leben der Werkstelle gezogen werden können, wird eine kurze Betrachtung lehren. Die in dieser sogenannten „Betriebswerkstätte“ hergestellten Sachen sollten mit der sogenannten Kontrollmarke versehen werden. Die Kontrollmarke sollte den Beweis bringen, daß die Herstellung der betreffenden Stücke unter Wahrung aller gerechtfertigten von den Arbeitern gestellten Ansprüche geschehen war; die Bestimmungen sind deshalb gleichzeitig für die Einrichtung der „Betriebswerkstätten“ maßgebend. Die Kontrollmarke sollte deswegen der Ware einen besonderen Wert verleihen und vor allen Dingen alle gefinnungstreuen Arbeiter veranlassen, die mit der Kontrollmarke versehene Ware in erster Linie zu kaufen. Die für die Erteilung der Kontrollmarke aufgestellten Grundbedingungen waren folgende¹:

1. „Errichtung von Betriebswerkstätten, welche den gesundheitlichen und sanitären Verhältnissen durchaus entsprechen.
2. Die Aufstellung aller modernen technischen Betriebsmittel, als da sind Bügeleinrichtung, Nähmaschinen, Knopflochmaschinen u. s. w.
3. Festsetzung einer bestimmten Arbeitszeit von 8—6 Uhr, mit einer halben Stunde Mittagspause. Sonntags- und Überstundenarbeit ist unzulässig. Am Sonnabend und den Tag vor den Feiertagen wird um 5 Uhr geschlossen. Die Lohnzahlung muß am Sonnabend 4 Uhr beendet sein.

¹ Ich gebe die Sätze für die Erteilung der Kontrollmarke in dem Wortlaut wieder, wie sie mir mitgeteilt sind. Leider waren sie mir nur in einem handschriftlichen Exemplar zugänglich, das bereits so ramponiert war, daß Teile der Schrift herausgerissen waren. An diesen Stellen muß die Wiedergabe natürlich Lücken zeigen. Ich hielt es für richtiger die Lücken zu lassen wie sie sind, statt sie zu ergänzen, da dies, soweit es überhaupt möglich ist, auch vom Leser geschehen kann.

4. Als Übergangsstadium der Stücklohn, als weitere Konsequenz die Teilarbeit und Einführung des Stundenlohnes.
5. Entnahme sämtlicher Arbeiter und Arbeiterinnen vom Central-Arbeitsnachweissbureau.
6. Um die Einführung und Durchführung der in Punkt 4 gedachten Teilarbeit zu ermöglichen, sind Personen einzustellen, die von seiten der Kommission vorgeschlagen werden, und deren Gehalt im Vereine mit der Firma festgesetzt wird.
7. Gute Behandlung der Arbeiter von seiten der Leitung, sowie alle gung Etwa ausbrechende Streitigkeiten werden nach Anhörung beider Teile durch die Kommission geschlichtet.
8. Der Lohntarif ist a) für Konfektion aller Schattierungen, b) für Maßarbeit. Die Lohntarife und obigen Bestimmungen sind auf allen Arbeitsstuben auszuhängen.
9. Bei Erfüllung obiger Bestimmungen erfolgt von seiten der dazu gewählten Kommission die Erteilung der Kontrollmarke zur Kennzeichnung der unter den obigen Bedingungen hergestellten Erzeugnisse.
10. Die Herstellung der Kontrollmarke wird von der Kommission veranlaßt und wird dieselbe gesetzlich geschützt. Die Ausgabe an die Firma erfolgt zum Herstellungspreis unter Entschädigung der Unkosten, welche die Kommission näher bestimmt.
11. Die Entziehung der Kontrollmarke erfolgt, wenn obige Bedingungen nicht inne gehalten werden und wenn dieselbe zu anderen nicht vollständig in den Betriebswerkstätten hergestellten Stücken Verwendung findet.
12. Die Kommission verpflichtet sich, mit allen ihr zu Gebote stehenden Mitteln dafür Sorge zu tragen, daß die durch Kontrollmarke geschützten Waren den Arbeitern zugänglich gemacht werden. Die hierdurch entstehenden Kosten werden von seiten der Geschäfte getragen."

Die Betriebswerkstätte, die die Organisation der Schneider und Schneiderinnen im Jahre 1894 unter der Firma „Solidarität“ gründete, hat, wie ihre von Geschäftsleuten in's Leben gerufenen Namensschwestern, nur ein kurzes Dasein gefristet, sie hat nur von April 1894 bis August 1895 bestanden. Die über dieselbe mir zur Verfügung stehenden Mitteilungen sind naturgemäß außerordentlich knapp. Die Thatsache, daß diese Betriebswerkstätte seiner Zeit von der Presse, namentlich der liberalen Parteien, mit der größten Aufmerksamkeit in all' ihren Phasen verfolgt und nicht gerade wohlwollend beurteilt wurde, hat natürlich alle dabei Beteiligten außerordentlich vorsichtig gemacht. Dazu kommt, daß ein thatsächlicher Mißerfolg

vorliegt, und daß man naturgemäß über dessen Ursachen nicht gern reden mag, zumal man doch glaubt, außerhalb der eigenen Partei überall der festen Ansicht zu begegnen, daß die Betriebswerkstätte gescheitert sei, weil sie eben auf irrationeller Grundlage, auf falschen Ideen aufgebaut war.

Nach mir gewordenen Mitteilungen ist die Betriebswerkstätte „Solidarität“ jedoch nicht aus diesem Grunde in die Brüche gegangen, sondern aus anderen, außerhalb ihrer Eigentümlichkeit liegenden. Um das zu verstehen, müssen wir erst einen Blick auf ihre Einrichtung und Organisation werfen.

Die Betriebswerkstätte fertigte sowohl Herren- wie Damenkonfektion und bestand aus zwei verschiedenen Abteilungen, der einen für Konfektion, der anderen für Maßsachen. In der Konfektionsabteilung waren durchschnittlich etwa 15 Leute beschäftigt, in der Maßabteilung etwa 10 Leute. In beiden Abteilungen überwogen die männlichen Arbeitskräfte; weibliche Arbeitskräfte wurden im ganzen nur 4 beschäftigt und zwar für Hosens und Westennähen und an der Knopflochmaschine. Außer diesen etwa 25 Arbeitskräften war noch ein Meister, mit einem Gehalt von 36 Mk. pro Woche, 2 Zuschneider mit einem Wochenlohn von 30 und 27 Mk. vorhanden (Anfänger, die in der Betriebswerkstätte ausgebildet waren). Dazu kamen noch zwei Bügler mit je 30 Mk. und ein Tagsschneider mit 27 Mk. Wochenlohn¹. Die Knopflochmaschinenarbeiterin erhielt 12 Mk. wöchentlich, ebenso waren die Näherinnen auf Zeitlohn angestellt und erhielten 10—12 Mk. aber auch 8—10 Mk. Wochenlohn. Die Stücklöhner kamen auf 14—18 Mk. wöchentlich, doch kamen auch Löhne von 11 und 29 Mk. pro Woche vor.

Gefertigt wurde in der Werkstätte sowohl Herren- wie Damenkleidung. In der Konfektion herrschte das Engrosgeschäft vor, es wurde aber auch Detailverkauf in einem eigenen mit der Werkstätte in Verbindung stehenden Verkaufsraum getrieben. Die Engrosware ging zum Teil an Konsumvereine, namentlich natürlich an solche mit socialdemokratischen Tendenzen, der größte Teil jedoch ging an ein Berliner Konfektionshaus. Das ist nach meiner Ansicht der wichtigste Punkt bei der ganzen Betriebswerkstätte und außerdem nach den mir gemachten Mitteilungen auch die Ursache ihres Auffliegens.

Den Persönlichkeiten, welche die Betriebswerkstätte ins Leben riefen, ging natürlich einerseits das nötige Kapital ab, um gleichzeitig ein

¹ Tagsschneider ist ein technischer Ausdruck für die in Zeitlohn beschäftigten Schneidergesellen, welche Änderungen und ähnliche, die Stücklöhnung ausschließende Arbeiter vorzunehmen haben. Sie finden sich, wie wir sahen, einzeln oder zu mehreren in allen Werkstätten der Herrendetailkonfektion oder der Maßschneiderei.

Konfektionsgeschäft aufzumachen, sodann fehlte ihnen auch die erforderliche Geschäftskennntnis, um ein derartiges Geschäft zu leiten. Soweit es also nicht möglich war, durch Vertrieb in kleineren Posten an Konsumvereine und durch den Detailverkauf die Produkte abzusetzen, war man durch Anlehnung an das Konfektionsgeschäft angewiesen. Diesen Ausweg hat man dann auch thatsächlich gewählt. Es war ein Konfektionsgeschäft in der Leipzigerstraße, mit dem die Betriebswerkstätte in festem Vertragserhältnis stand. Wir haben es hier also, wie wir sehen, nicht mit einer Betriebswerkstätte im eigentlichen Sinne des Wortes zu thun, wir haben es auch nicht zu thun mit einer Einrichtung von ausgesprochen socialdemokratischem Charakter; denn die Angestellten sind auf Löhne gestellt, die je ihren Leistungen entsprachen, ohne daß etwa eine Verteilung des Gewinnes nach socialdemokratischen Principien stattfindet, ja nicht einmal eine Gewinnbeteiligung der Arbeitskräfte kommt vor. Die sogenannte Betriebswerkstätte charakterisiert sich vielmehr nur als ein aus dem besten Willen heraus gemachter Versuch, zu zeigen, daß bei richtiger Einrichtung und bei Fortfallen des Zwischenmeisterprofits auch unter den jetzigen Verhältnissen, selbst bei Stellung aller erforderlichen Maschinen und gesundheitlich tadelloser Arbeitsräume, ausreichende Löhne gezahlt werden können.

Betrachtet man die Betriebswerkstätten ausschließlich von diesem Gesichtspunkt, so kann der Versuch als geglückt bezeichnet werden; denn das Eingehen der Betriebswerkstätte erfolgte nicht, weil sie zu teuer arbeitete und deswegen in Zahlungsschwierigkeiten geriet, sondern es erfolgte deswegen, weil das Konfektionshaus, für das die Betriebswerkstätte in erster Linie arbeitete, in Konkurs geriet und die Betriebswerkstätte in seinen Fall mit hineinzog. Diese Schlussfolgerung hat natürlich nur Gültigkeit unter der Voraussetzung, daß die über die Betriebswerkstätten mir gemachten Angaben der Wahrheit entsprechen. Eine Prüfung der Angaben ließ sich, da Bücher und Belege nicht zur Verfügung standen, nicht vornehmen.

Vierzehnter Abschnitt.

Zukunftsfragen.

Wir haben uns nun zum Schluß noch die Frage vorzulegen, wohin denn wohl die Entwicklung der Konfektion drängt, soweit aus den vorliegenden Thatsachen diese Frage sich beantworten läßt.

Das Bestreben, überall Entwicklungstendenzen konstatieren zu wollen, entspricht meinen persönlichen Neigungen durchaus nicht. Aus der einfachen

Gestaltung der Betriebsform und der Arbeitsverfassung, auch wenn man sie mehr oder minder weit in ihrer geschichtlichen Entwicklung zurückverfolgen kann, läßt sich nach meiner Überzeugung niemals ein Schluß von einiger Zuverlässigkeit auf die Zukunft ziehen. Es giebt eine unendliche Zahl von Momenten, die ihr durch ihr Auftreten oder Verschwinden diesem Schluß den Boden unter den Füßen entziehen können. So ist z. B. die zukünftige Gestaltung der Betriebsform und der Arbeitsverfassung in der Berliner Konfektion abhängig vor allen Dingen von der Gestaltung der künftigen Konjunktur; man müßte, um über die vermutliche Weiterentwicklung der Betriebsform mit einiger Sicherheit sich äußern zu können, zunächst mit der erforderlichen Bestimmtheit die Frage zu beantworten vermögen, ob für die Zukunft eine mehrjährige steigende Konjunktur, eine Ausdehnung des Absatzes, zu erwarten sei, oder ob die Vermutung dafür spricht, daß ein Stillstand oder gar ein Rückgang des Absatzes eintritt. Machen wir den Versuch, diese Frage zu beantworten, so werden wir uns sagen müssen, daß in der Damenkonfektion zur Zeit eine Ausdehnung des Exports kaum zu erwarten ist, daß im Gegenteil man mit den Thatfachen rechnen muß, daß nur mit Mühe die bisherigen Absatzgebiete erhalten werden konnten; daß möglicherweise ein Exportland nach dem anderen dem Beispiele Amerikas folgen und sich in der Konfektion von Deutschland unabhängig machen wird. Nur durch weitere Verbilligung der Produkte, oder durch weitere Ausbreitung des Konsums in den oberen und unteren Schichten innerhalb derselben Bevölkerung und derselben Gegend wird sich der Absatzumfang erhalten lassen.

Günstiger liegen meines Erachtens die Ausichten in der Herrenkonfektion. Hier hat nach dem Gutachten von zuständiger Seite in den letzten Jahren eine außerordentliche Verbreiterung des Bedarfs nach fertiger Garderobe stattgefunden, und diese Bewegung kann nicht für abgeschlossen gehalten werden.

Des weiteren ist die Frage nach der künftigen Gestaltung der Betriebsformen davon abhängig, wie viele und wie geartete Arbeitskräfte zur Verfügung stehen werden. Die Frage, ob der Zuzug vom platten Lande nach der Stadt gleich stark fortbauern wird, ob die verheirateten Frauen mehr als bisher oder weniger als bisher die Neigung haben werden, einen mehr oder minder großen Nebenerwerb in der Konfektion zu suchen, sind Momente, die von durchschlagendem Einfluß auf die Weitergestaltung der Betriebsformen sein müssen. Aber gerade über diese Punkte läßt sich ein Urteil absolut nicht fällen, ja, es ist nicht einmal möglich, die Bewegung der Vergangenheit mit der erforderlichen Deutlichkeit zu erkennen. Man wird also diese Momente

ohne weiteres ausschließen bei der Erörterung über die zukünftigen Tendenzen in der Gestaltung der Betriebsformen. Die Erörterung wird sich also darauf beschränken müssen, zu konstatieren, welche Entwicklungskeime etwa die jetzigen Betriebsformen in sich tragen, und wohin, *ceteris paribus*, die zukünftige Entwicklung etwa führen könnte.

Rekapitulieren wir zu diesem Zwecke kurz die Entstehung der jetzigen Betriebsform.

Die Zur-Verkaufstellung fertiger Kleidungsstücke begann in der Damenkonfektion im Anschluß an den Verkauf der Shawls und Tücher, die eine Zeit lang die Mode beherrschten. Als die Mode Mäntel oder Jacketts verlangte, versuchten die Geschäfte, die bisher die wärmenden Hüllen geliefert hatten, um nicht einen Ausfall in ihren Einnahmen zu haben, den neuen Anforderungen der Mode Folge zu leisten und ließen durch männliche und weibliche Personen Kleidungsstücke zum Verkauf herstellen, bezw. übernahmen die Lieferung derartiger Kleidungsstücke auf Bestellung. Die Personen, die hier die Anfertigung dieser Kleidungsstücke besorgten, waren zunächst also noch selbständige männliche oder weibliche Gewerbetreibende.

Der Verkauf fertiger Männerkleider geht zum Teil weiter zurück. Auf seine ersten Ursachen einzugehen, würde hier zu weit führen. Die tatsächliche Entwicklung ist hier jedoch mehr die, daß minderwertige, in Not befindliche Existenzen ihre Produkte an Trödler und Althändler absetzten, deren Geschäfte sich dann zu Konfektionsgeschäften entwickelten, ganz ähnlich, wie auch in der Tischlerei aus Trödelgeschäften kleine Möbelmagazine werden, die von heruntergekommenen Meistern einfachere und meist lieblicher gearbeitete Stücke übernehmen.

Wir verfolgen die Entwicklung der Konfektion weiter. — Die Beschäftigung der in der Damenkonfektion mit der Herstellung der zum Verkauf zu stellenden Waren betrauten selbständigen Persönlichkeiten von seiten des offenen Geschäfts ist zunächst nur eine vorübergehende. Sie ist von Anfang an eine Saisonbeschäftigung. Nur in bestimmten Zeiten des Jahres treten die Aufträge der Kaufleute an sie heran. Im Gegensatz dazu ist die Beschäftigung kleiner Möbelschneider niedriger Stufe von Anfang an eine weniger sporadische. Allerdings werden auch hier zum Frühjahr und Herbst etwa vorrätige Anzüge sich besser absetzen lassen. Immerhin ist von Anfang an die Einwirkung der Saison nicht so ausgesprochen, aus dem schon öfter erwähnten Grunde, weil die Mode nicht die gleiche Herrschaft ausübt. Der kleine Schneider konnte im Winter eine Anzahl Sommeranzüge, im Sommer eine Anzahl Winteranzüge arbeiten und sie dem Trödler zum Verkauf hinbringen, er war ziemlich sicher, sie los zu werden; denn auch der Trödler

konnte auf ihren Absatz rechnen. In der entstehenden Damenkonfektion dagegen mußten die für diese Konfektion Thätigen warten, bis ihnen die Muster, nach denen sie zu arbeiten hatten, von den Kaufleuten zugestellt waren. Wir sehen also von Anfang an in der Herrenkonfektion eine gleichmäßiger, in der Damenkonfektion eine ungleichmäßigere Beschäftigung.

Allmählich nimmt die Neigung des weiblichen Geschlechtes, fertige Kleidungsstücke zu kaufen zu. Der Umfang der Geschäfte wächst. Gleichzeitig und parallel mit diesem Vorgange vollziehen sich drei andere.

Die Bevölkerung Berlins nimmt sehr schnell zu; die Wohnungsmieten steigen außerordentlich, dadurch wächst der Drang nach einem Nebenerwerb. Zu gleicher Zeit gewinnen die Moden, die bis dahin ihre Herrschaft auf die oberen und nur zum Teil auf die mittleren Stände ausgeübt hatten, immer mehr Einfluß auf die unteren Schichten der Bevölkerung. Es ist also die Möglichkeit gegeben, billigere, mit geringerer Sorgfalt hergestellte Stücke in größeren Quantitäten abzusetzen. Das Angebot von Arbeitskräften mehrt sich bei der starken Zunahme der Bevölkerung Berlins immer weiter, und gleichzeitig steigt der Bedarf namentlich nach billiger Konfektion durch das immer weitere Zurücktreten der Volkstrachten auf dem platten Lande und Einbürgerung städtischer Kleidung unter der Landbevölkerung. Die geringen Ansprüche dieses Kundenkreises geben die Möglichkeit, in immer ausgedehnterem Maße ungelernete Arbeitskräfte zu beschäftigen, eine Möglichkeit, die verstärkt wird durch den außerordentlichen Drang nach Selbständigkeit, der sich in den letzten 50 Jahren besonders stark der unteren Schichten der Bevölkerung und namentlich der Unverheirateten bemächtigt hat. Es ist das ein Drang, der Hand in Hand geht mit der Steigerung der Genußsucht, die meines Erachtens in Berlin zum Teil in direktem Zusammenhange steht mit den ungeheuerlichen Verhältnissen, die hier in sittlicher oder richtiger unsittlicher Beziehung bestehen. Es ist eine Frage, die nicht ohne weiteres zu bejahen ist, ob mit derselben Häufigkeit Dienstmädchen ihre Stellung aufgeben und Mäntelnäherinnen werden würden, nur um ungehindert mit dem Bräutigam verkehren zu dürfen, wenn nicht in Berlin auf Schritt und Tritt die Prostitution öffentlich sich breit machen dürfte, und es ist ein bemerkenswertes Moment in der Geschichte, daß der Beginn der Entwicklung der Berliner Konfektion zeitlich zusammenfällt mit dem Aufhören der Interierung der Prostitution und deren Heraustrreten in die Öffentlichkeit. Eine weitere Bewegung endlich, die der anderen parallel läuft, ist die Ausbildung des modernen Verkehrs, durch den auch die Mode mit noch nie dagewesener Schnelligkeit sich verbreitet und unmittelbar nach ihrer Entstehung in Gegenden dringt, in die sie früher erst um Wochen, ja um Monate und Jahre später zu gelangen pflegte.

Gegeben ist also bei der Betriebsform in der Berliner Konfektion zunächst die Tatsache, daß der Regel nach von Anfang an die Kleidungsstücke nicht in dem Betrieb dessen hergestellt wurden, in dessen Geschäft sie zum Verkauf gestellt wurden; gegeben ist weiter von Anfang an in der Damenkonfektion das Vorhandensein einer Saison und in der Herrenkonfektion eine besondere wirtschaftliche und technische Inferiorität der Arbeitskräfte. Die Sache stand also so: In der Herrenkonfektion lag kein Grund vor, weshalb man die Herstellung in den eigenen Betrieb einbeziehen sollte; in der Damenkonfektion war mehr als ein Grund vorhanden, die Herstellung außerhalb des eigenen Betriebes zu halten.

Je mehr die Mode ihre Herrschaft geltend machte, je breitere Schichten immer unmittelbarer ihr unterworfen wurden, desto mehr lag es im Interesse des Konfektionärs, wie wir gesehen haben, die Zeit der Herstellung, der eigentlichen Arbeitskampagne, zu verkürzen, desto länger hätten eigene Werkstellen, wenn er solche besessen hätte, brachgelegen. Die ganzen Bedingungen der Industrie wiesen auf eine Organisation hin, in der es ohne Vermehrung des Anlagekapitals möglich war, beliebig viele Arbeitskräfte heranzuziehen, und ohne Teile des Anlagekapitals brach liegen lassen zu müssen, sie wieder abzustoßen.

Wie dann schließlich aus dieser Tendenz, infolge gesteigerter Konkurrenz und gesteigerter Ansprüche der Wiederverkäufer, das Konfektionsgeschäft auf immer kürzere Spannen sich zusammendrängte; wie endlich das Platzgeschäft entstand und wie dieses wiederum wenig kapitalkräftigen Spekulanten ein Feld bot, durch geschickte Operationen mühelos erhebliche Summen zu erwerben, wie dadurch das ganze Konfektionsgeschäft in den Angeln erschüttert wurde und auch die solideren Firmen gezwungen wurden, den dadurch immer mehr gesteigerten Ansprüchen der Wiederverkäufer in kurzfristiger Bestellung und schleuniger Effektuierung der Aufträge Rechnung zu tragen, ist in dem ersten Kapitel dargelegt worden.

Die zu beantwortende Frage wird sich nun dahin präzisieren: wie wird diese Bewegung weitergehen? Werden die Zwischenmeisterwerkstätten sich vergrößern oder verkleinern? Wird der Heimbetrieb zu- oder abnehmen? Wird etwa das schon einmal erwähnte Kontraktorensystem auch bei uns Eingang finden und endlich, ist überhaupt unter den geschilderten Umständen, abgesehen von der aus den Interessen der mächtigsten Partei — der der Konfektionäre — zu erwartenden Beeinflussung, bei ungestörter Entwicklung die Möglichkeit vorhanden, aus dem Zwischenmeister- und Heimbetrieb in den Fabrikbetrieb überzugehen?

Die Frage, ob die Tendenz auf ein Vergrößern oder Verkleinern der

Zwischenmeisterwerkstätten geht, muß bezüglich der besten Konfektion dahin beantwortet werden, daß hier die Werkstätten schwerlich über eine bestimmte Größe hinauswachsen werden. Die Sorgfalt, mit der gearbeitet werden muß, die Auswahl im Personal, die dazu nötig ist, machen auch bei tüchtiger Leitung es unmöglich, die Organisation allzusehr wachsen zu lassen. Bei der mittleren Konfektion geht die Tendenz entschieden auf die Bildung möglichst großer Zwischenmeisterwerkstätten. Das Streben der Konfektionshäuser geht dahin, mit möglichst wenig Persönlichkeiten abrechnen zu müssen, und derjenige Zwischenmeister, der die größten Lieferungen übernehmen kann, ist der angenehmste. Die technischen Anforderungen sind gerade groß genug, um das Niveau der Arbeiterschaft nicht bis an die Grenze der undisciplinierten Horde sinken zu lassen, sondern um noch eine ausreichende Organisation zu ermöglichen. Sie sind andererseits nicht so hoch, daß eine allzugroße Vorsicht bei der Auswahl der Arbeitskräfte notwendig wäre, und bei der nötigen organisatorischen Veranlagung des Meisters ist die Möglichkeit der Bildung recht großer Vereinigungen von Arbeitskräften gegeben.

In der niederen Damenkonfektion wird bei Bestehen der jetzigen Verhältnisse die Heimarbeit stets das Überwiegende bleiben. Daß die Heimarbeit aus dem inneren Wesenskern der Konfektion heraus Veranlassung zur Zunahme erfahren sollte, ist für den Augenblick nicht anzunehmen. Die Tendenz geht offenbar dahin, daß in Berlin die Herstellung der geringeren Ware allmählich zurücktritt, sie geht in Gegenden mit billigerer Lebenshaltung. Nur die Konfektionshäuser, deren Inhaber einen mehr oder minder industriemitterhaften Charakter haben, versuchen es noch mit minderwertiger Konfektion. Des weiteren ist es die Herrenkonfektion, die noch in breiterem Maße Heimarbeiter beschäftigt. — Aber im großen und ganzen geht die Tendenz auf Erhöhung der Qualität, und damit muß das Zurücktreten der Heimarbeit verbunden sein. Gleichzeitig wachsen immer mehr die Ansprüche an die Lieferung großer und gleichmäßiger Quantitäten, und es ist nicht anzunehmen, daß die Schulung der Heimarbeiterinnen in dem Maße wachsen könnte, daß es den Zwischenmeistern möglich wäre, größere gleichmäßige Quantitäten besserer Ware nur mit Hilfe der Heimarbeiterinnen herzustellen. Soweit in neuerer Zeit eine Ausdehnung der Heimarbeit platzgegriffen hat, hat sie im wesentlichen infolge äußerer Einflüsse stattgefunden, wie z. B. Einführung der Krankenversicherung und die Ausdehnung der Bestimmungen der §§ 135 bis 139 und 139 b der R.-G.D. auf die Werkstätten der Kleider- und Wäschekonfektion durch die Verordnung vom 31. Mai 1897, während in den Zeiten, wo solche äußeren Einflüsse nicht in Wirksamkeit getreten sind,

die Tendenz immer mehr auf Vereinigung mehrerer Arbeitskräfte als auf Vereinzelnung gegangen ist.

Daß das Kontraktorensystem in Berlin sich einbürgern könnte, ist nicht anzunehmen. Meiner Ansicht nach kann das Kontraktorensystem bei Industrien, deren Arbeiterschaft in enger Konzentration, d. h. also nicht über das platte Land verstreut wohnt, nur dann eintreten, wenn die einzelnen Betriebsleiter intellektuell so außerordentlich niedrig stehen oder so außerordentlich wenig kapitalkräftig sind, daß es einer gescheiteren und kapitalkräftigeren Persönlichkeit bedarf, um zwischen ihnen und dem kaufmännischen Geschäft, das ihre Waren vertreibt, zu vermitteln. Auf diesem niedrigen Niveau stehen aber die Berliner Zwischenmeister nicht.

Eine andere Frage wäre die, ob etwa die Zwischenmeister zu Kontraktoren sich ausbilden und die bisherigen Heimbetriebe zu kleinen Zwischenbetrieben sich auswachsen könnten. Das wäre möglich und vielleicht wahrscheinlich, wenn, bei Stillstand der wirtschaftlichen Verhältnisse und Rückgang der allgemeinen Lebenshaltung, die Tendenz in Berlin auf Verringerung der Qualität ginge. Da sie aber auf Erhöhung der Durchschnittsqualität geht, ist diese Entwicklung nicht wahrscheinlich.

Was endlich die Entstehung der Betriebswerkstätten anlangt, so ist an diese aus der natürlichen Entwicklung heraus nach allem vorher Gesagten selbstverständlich nicht zu denken. Die Frage muß daher so gestellt werden, ob überhaupt ihrem eigentümlichen Charakter nach die Konfektion die Einführung von Betriebswerkstätten, falls dieselben direkt oder indirekt durch die Gesetzgebung erwirkt werden könnten, würde ertragen können. Meine subjektive Überzeugung hierin ist, daß, wenn durch irgendwelche Maßnahmen die Konfektion genötigt werden sollte, Betriebswerkstätten einzurichten, dies in der Herrenkonfektion ohne erhebliche Schwierigkeit durchzuführen wäre und hier nur durch verständige Disposition eine vernünftige Verteilung der Arbeit über das ganze Jahr herbeigeführt zu werden brauchte. Die Mode spielt hier, wie wir gesehen haben, nicht eine so ausschlaggebende Rolle, die Saison ist an sich länger, und es lassen sich eine Reihe von Gegenständen finden, die immer in der Mode bleiben, und mit deren Herstellung die stille Zeit ausgefüllt werden könnte.

Schwieriger liegt die Einführung der Betriebswerkstätten in der Damenkonfektion, weil hier die Mode tyrannisch herrscht. Aber man darf nicht vergessen, daß diese Herrschaft der Mode willkürlich verstärkt ist in dem Streben, die Spekulation für die Einheimigung von Gewinnen nutzbar zu machen.

Wenn man den Einfluß der Mode und damit die Länge der Saison

auf das unbedingt erforderliche Maß zurückführt, so wird schon die Zeit der Arbeitslosigkeit und damit die Zeit, in der das Anlagekapital, das in einer Betriebswerkstätte steckt, zeitweilig zinslos liegen würde, nicht unerheblich verkürzt. Aber trotzdem würde durch Einführung der Betriebswerkstätten in der Damenkonfektion die Produktion noch erheblich verteuert werden. Es muß deshalb zu einem ähnlichen Mittel, wie in der Herrenkonfektion gegriffen werden, nämlich man müßte anderweitige Produkte während der stillen Zeit herzustellen suchen, d. h. mit anderen Worten, die Spezialisierung auf einen oder einige wenige Artikel müßte aufhören, man müßte eine Reihe von Artikeln herstellen, die in ihrer Herstellungszeit sich aneinander anschließen und so das ganze Jahr ausfüllen.

Thatsächlich haben nun schon die meisten großen Konfektionsgeschäfte einen derartigen Kreislauf eingerichtet, aber im Konfektionshause spielen Muster- und Reisezeit eine große Rolle. Das Personal des Geschäftshauses ist während dieser Zeit schon ausreichend beschäftigt, während die Arbeiter noch keine oder nur halbe Beschäftigung haben. — Des weiteren aber, wo wirklich bisher schon verschiedene Branchen in einem Geschäfte vereinigt sind, und so Arbeitsfaison an Arbeitsfaison sich anschließt, besteht doch eine ständige Beschäftigung der Zwischenmeister und Arbeiter vielfach deswegen nicht, weil im einzelnen Konfektionshaus oft für jeden einzelnen Zweig andere Gruppen von Zwischenmeistern in Betracht kommen, andere für Capes, andere für Spitzen- und Sommerfachen, andere für Winterjacketts. Ein notwendiges Korrelat der Einführung der Betriebswerkstätten, die an sich auch in der Damenkonfektion nicht unmöglich erscheint, wäre also eine bessere Ausbildung der Arbeitskräfte, die dann nicht mehr auf eine Specialität oder die Teilarbeit an einer Specialität eingefuchst sein dürften, sondern eine weitergehende Handfertigkeit besitzen müßten.

Es ist selbstverständlich, daß nur die hochklassigen, intelligent geleiteten und mit dem nötigen Kapital ausgestatteten Geschäfte diese Wandlung durchzumachen vermöchten. Diese Geschäfte würden sich erheblich vergrößern, ihren Tätigkeitsbereich erweitern und andererseits würde eine größere Zahl von kleineren Geschäften, vor allem aber alle die Winkelgeschäfte mit bedenklichem Geschäftsgebaren bei dieser Gelegenheit über die Klinge springen müssen. Aber diese Folge tritt ein bei allen socialpolitischen Maßnahmen, und die Frage, die man sich vorzulegen hat, ist die, ob die Vorteile die Nachteile aufwiegen.

Das Eingehen der gekennzeichneten Spekulationsgeschäfte niederer Art wird man als einen Nachteil keinesfalls bezeichnen können.

Aber mit dieser Erwägung ist das Urteil über die Durchführbarkeit der Betriebswerkstätten nicht abgeschlossen. Ebenso berechnete Faktoren in der Erörterung wie die Konfektionäre sind die Zwischenmeister und die Arbeiter bzw. Arbeiterinnen.

Den Zwischenmeistern wird man geneigt sein nach beliebtem Rezept Stellen als Angestellte (Werkmeister, Aufseher u. s. w.) in den Konfektionsfabriken anzudeuten, und in der That müßte ich keinen anderen Ausweg. Aber ich glaube nicht, daß ein sehr großer Prozentsatz der bisherigen Zwischenmeister sich für solche Stellen eignen würde. Der Mehrzahl würde, ganz abgesehen von den technischen Fähigkeiten, die für solche Posten unumgänglich nötige Selbstdisziplin mangeln. Nur den Zwischenmeistern der oberen und eines Teils der mittleren Konfektion darf diese Eigenschaft in ausreichendem Maße zugesprochen werden.

Erwägt man nun noch, daß eine derartige Konfektionsfabrik, wie wir sahen, ihre Produkte vermannigfachen muß, um ihre Arbeiterschaft das ganze Jahr hindurch möglichst gleichmäßig beschäftigen zu können, so folgt daraus, daß sie auch an das technische Vermögen ihrer Werkführer wird Ansprüche stellen müssen, denen nicht nur der größte Teil der jetzigen Zwischenmeister z. B. nicht gewachsen ist, sondern denen ein übergroßer Teil derselben nach dem Maße ihrer natürlichen Begabung überhaupt niemals wird gerecht zu werden vermögen.

So würde sich also der Prozentsatz der Zwischenmeister, die auf Anstellung in den Konfektionsfabriken rechnen dürften, noch weiter erheblich verringern, und es muß angenommen werden, daß ein großer Teil der Zwischenmeister brotlos werden würde. Hierbei ist ganz außer Acht gelassen, ob denn die Konfektionsfabriken überhaupt eine Anzahl derartiger Mittelstellen bieten würden, die für die Unterbringung der Zwischenmeister hinreichend wäre. Die Frage muß natürlich verneint werden; sie ist aber belanglos bei dem Resultat, das die Analyse der Zwischenmeister bezüglich ihrer Eignung für derartige Posten ergeben hat.

Was nun die Arbeiter betrifft, so ist für die männlichen zweifellos eine Besserung ihrer Lage zu erwarten; ebenso liegt die Sache für die allein- stehenden weiblichen Arbeiter der Werkstätten. Ganz anders aber liegt die Sache bei dem Gros der Heimarbeiterinnen (alle mit Ausnahme der allein- stehenden) und bei allen verheirateten Werkstattdarbeiterinnen sowie bei den befinderten Witwen, Geschiedenen u. s. w. dieser Kategorie. Hier würden nicht nur die bisher im eigenen Heim thätigen ihren bisherigen Verdienst verlieren, sondern auch der größte Teil der Werkstattdarbeiterinnen der genannten Kategorien würde den Übergang zur Fabrikarbeit nicht mitmachen

können. Die streng geregelte Arbeitszeit der Fabriken würde mit ihren häuslichen Pflichten in Kollision kommen, ganz abgesehen davon, daß die letzteren überhaupt weite Wege bis zur Arbeitsstätte einfach ausschließen. Sie können aber unmöglich alle in der Nähe der Fabrik wohnen; die Verheirateten schon deshalb nicht, weil hier die Beschäftigung des Mannes in erster Linie bestimmend sein wird.

Diese ganze auf viele Tausende sich belaufende Gruppe von Arbeiterinnen würde also den bisherigen Erwerb verlieren. Bei den Witwen u. s. w. und denjenigen, die für Kranke oder sonst erwerbsunfähige Angehörige zu sorgen haben, ist ihr Arbeitsverdienst aber für sie und die Ihren die einzige Grundlage der Existenz und bei dem ungeheuer großen Bruchteil der übrigen ist der aus der Konfektionsarbeit gezogene Verdienst, wie wir gesehen haben, ein unentbehrlicher Nebenerwerb. Wollte man diesen allen ihre jetzige Erwerbsquelle unterbinden, so müßten sie eine andere suchen, und die unabwendbare Folge der Durchführung der Betriebswerkstätten im Sinne von Konfektionsfabriken würde sein, daß andere Gewerbezweige, denen diese Arbeiterinnen sich zuwenden müßten, emporblühen würden, und in diesen würde man zum Teil dieselben Mißstände zu bekämpfen haben, wie in der Konfektion. Denn in demselben Maße wie durch die eigentümliche Organisation des Konfektionsgeschäftes ist die Arbeitsverfassung der Konfektion bedingt durch die Eigenart der Berliner Verhältnisse überhaupt.

Die Thatsache, daß der Lohn des Mannes in so außerordentlich breiten Volksschichten zum Unterhalt der Familie nicht ausreicht, ist es, die gleich den Köpfen der Hydra immer neue Erscheinungen der gleichen Art zeitigen wird, wenn man die alten beseitigt hat. Aber auch eine allgemeine Lohnerhöhung wird allein nicht im stande sein, in dieser Beziehung gesündere Verhältnisse einzuführen; was hier Not thut, ist vor allem die Verbilligung der Wohnungen. Die hohen Wohnungsmieten im Verein mit den Aufwendungen, die durch die weiten Entfernungen zwischen Wohnung und Arbeitsstätte veranlaßt werden, sind es, die das Budget des Arbeiters in viel stärkerem Maße belasten, als sein Lohn höher ist gegen den von Berufsgenossen in anderen Städten. Die neuerdings von den Berliner Hausbesitzervereinen beschlossene und zur Zeit in der Durchführung begriffene allgemeine Erhöhung der Mieten, die mit Steigerungen von 25, ja 33 $\frac{1}{3}$ % alles bisher Dagewesene an Unverfrorenheit übertrifft, führt diese Mißstände einmal wieder eindringlich vor Augen.

In etwas geringerem aber doch noch in erheblichem Umfange würden Schädigungen der Nebenerwerbsthätigen eintreten, wenn man, statt Betriebs-

werkstätten im Sinne von Konfektionsfabriken zu erzwingen, nur die Arbeit in der eigenen Wohnung, die Heimarbeit im engeren Sinne, verbieten, bezw. unmöglich machen würde. —

Aus den vorstehenden Erwägungen geht die bedauerliche Tatsache hervor, daß eine Hausindustrie unter den derzeitigen Verhältnissen in Berlin für breite Volksschichten unumgänglich nötig ist. Es geht aber nicht daraus hervor, daß diese Hausindustrie gerade die Konfektion sein muß.

Erinnern wir uns nun, daß einer der Hauptgründe, weshalb die Bestrebungen der Arbeiterschaft, eine dauernde Aufbesserung ihrer Löhne zu erzielen, bisher ohne Erfolg geblieben sind, das Vorhandensein der Saison war, also ein nicht der Betriebsform sondern dem Geschäftscharakter der Konfektion eigentümliches Moment, so werden wir uns der Ansicht nicht verschließen können, daß es immerhin ein gewisser im Interesse der Arbeiter zu wünschender Erfolg wäre, wenn an Stelle der Konfektion eine andere hausindustrielle Beschäftigung träte. Allerdings müßte, ehe man die Staatsraison zu aktivem Eingriff aufböte, untersucht werden, ob die erforderlichen Keime für andere Hausindustrien weniger verderblichen Charakters vorhanden sind. Gleichzeitig müßte auch Fürsorge getroffen werden, daß eben diese für die Arbeiter weniger verhängnisvollen Hausindustrien sich entwickeln und nicht etwa andere empormuchern, denen die gleichen oder andere Übelstände anhaften wie der Konfektion, sodaß man vom Regen in die Traufe käme.

Wenn nun das alles — wie ich nicht bezweifle — sich erreichen ließe, so muß man doch sich darüber klar sein, daß auch bei den Nachfolgerinnen der Konfektions-Hausindustrie immer nur eine Ursache des Lohndruckes, das Vorhandensein der Saison, beseitigt sein würde. Die beiden anderen Gründe würden bestehen bleiben. Es würde auf der einen Seite nach wie vor ein so erheblicher Teil der in den Hausindustrien Thätigen Nebenerwerbsthätige der früher charakterisierten Art sein, daß nämlich der Erwerb aus der Hausindustrie ihnen nicht so entbehrlich ist, daß sie bei Lohndruck ihn als unlohnend aufgäben und daß er andererseits nicht die einzige Existenzgrundlage bildet, sodaß eine Beeinträchtigung derselben eine einmütige energische Auflehnung zur Folge hätte.

Auf der anderen Seite bleiben die unglaublichen Sittlichkeits- bezw. Anstaltlichkeitsverhältnisse in Berlin bestehen, die es ermöglicht haben, daß breite Schichten alleinstehender weiblicher Arbeiter bewußt und kühl rechnend ihr Budget zum Teil auf Einnahmen aus dem außerehelichen Verkehr mit dem andern Geschlecht gründen. Es ist das eine erschreckende Tatsache, aber sie besteht einmal, und es ist besser, ihr klar ins Auge zu sehen, als nach

bisher beliebter Manier mit glatten und mehr oder minder trivialen Nebenarten sich um sie herumzudrücken.

Ein erheblicher Stamm solcher Arbeiterinnen ist vorhanden, und wenn die bestehenden Sittlichkeitsverhältnisse fortbauern, wird die Lebensanschauung dieser durch positive Not auf dieses Niveau gedrückten Kreise wie eine Pest weiterfressen und den Nachwuchs durchseuchen; und auch die Nachfolgerinnen der Konfektionsindustrie werden sich bald daran gewöhnen, eine bewußte Unkenntnis des Nebenerwerbs ihrer Arbeiterinnen zu besitzen. Ohne ihr allein auf den Erwerb gestimmtes Gewissen dadurch unangenehm belastet zu fühlen, werden sie die Ertötung gesunder Sittlichkeit in ihren Arbeiterinnen als nicht zu unterschätzenden Vorteil betrachten, der ihnen die Niedrighaltung der Löhne ermöglicht.

So bleiben in letzter Konsequenz Wohnungsfrage und Sittlichkeitsfrage die Knoten, an deren Lösung kraftvoll und ausdauernd herangetreten werden muß, wenn die auf die Besserung der Lage der arbeitenden Klassen gerichteten Bestrebungen nicht Stückwerk bleiben sollen.

VII.

Die Betriebsformen und Arbeitsverhältnisse in der Berliner Wäscheindustrie.

Von

Dr. Johannes Feig.

Die Wäscheindustrie ist ein recht anschauliches, weil modernes Beispiel für den Entstehungs- und Entwicklungsgang, den Bücher¹ als typischen für alle Industrien bezeichnet hat. Ein modernes Beispiel: Während die übrigen Produktionsprozesse, welche das fertige Wäschestück durchgemacht hat, längst aus der Hauswirtschaft ausgeschieden sind, der Bau des Flachses und Hanfes auf eigenem Boden, das Spinnen in der Spinnstube, das Weben am eigenen Webstuhl u. s. w., hat sich das Zuschneiden und Nähen der Stücke Leinen zu Wäschestücken in kleinen Städten, auf dem Lande, überhaupt unter patriarchalischen Verhältnissen zum Teil bis heute als ein Gegenstand der Hauswirtschaft, der Thätigkeit der Hausfrauen, Haustöchter und Hausmägde erhalten.

So lange dieser Zustand allgemein bestand, und das war noch im vorigen Jahrhundert der Fall, konnte von einer Wäscheindustrie naturgemäß keine Rede sein. Eine gewerbliche Wäscheherstellung beginnt in dem Moment, in dem die Kräfte des Hauses nicht mehr ausreichen und eine fremde Lohnnäherin oder Zuschneiderin zur Hilfe ins Haus genommen wird. Während aber auf das Lohnwerk als nächstes industrielles Stadium das Handwerk zu folgen pflegt, ist die handwerksmäßige Ausübung der Wäschenäherei nur vereinzelt vorgekommen und nur von kurzer Dauer gewesen, wie denn überhaupt die Frau als selbständige Handwerkerin keine Rolle spielt.

¹ Die Entstehung der Volkswirtschaft, Tübingen, 1893, S. 87 ff.

Es war nach der Erfindung der Nähmaschine durch Elias Howe und der überaus raschen Verbreitung dieser Erfindung, als sich einzelne Lohnnäherinnen selbständig machten und mit der eigenen Maschine im eigenen Hause arbeiteten. Sie gerieten aber bald in Abhängigkeit, teils indem sie wieder als Lohnnäherinnen in die Häuser gingen, nachdem die Nähmaschine sich dort fast überall einen Platz erobert hatte, teils indem sie für die Leinengeschäfte Arbeit übernahmen. Diese hatten, nachdem sie mit dem Verkauf englischer und französischer Luxusartikel begonnen hatten, nun auch selbst die Herstellung fertiger Wäschestücke in die Hand genommen. Sie bedienten sich hierzu auch der ursprünglich Lehrzwecken, später mehr Erwerbszwecken dienenden Nähschulen und richteten selbst Nähstuben mit bis zu 50 und mehr arbeitsteilig beschäftigten Näherinnen ein. Es schien sich damit ein Fabrikbetrieb einbürgern zu wollen. Allein merkwürdiger Weise bewirkte der Umstand, der sonst stets die Entwicklung zum Fabrikbetrieb begünstigt, der Fortschritt der Technik, in der Wäscheindustrie eine Schwächung des geschlossenen Betriebes. Die aufkommende Nähmaschine nämlich wurde in den Nähstuben nicht eingeführt, weil für bessere Artikel noch lange die Handarbeit bevorzugt wurde. Aber auch als die Maschinen in den Nähstuben eingeführt waren, erwiesen diese sich nicht als lebenskräftig. Der Vorteil, welchen die Beaufsichtigung der Arbeit und die Arbeitsteilung gewährte, wurde mehr als wett gemacht durch die Ersparnis an Miete, Maschinen, Beleuchtung, die sich bei Beschäftigung zu Hause arbeitender Näherinnen ergab. So ist denn bis heute in einem großen Zweige der Wäscheindustrie die hausindustrielle Betriebsform die herrschende geblieben, und die von einzelnen Geschäften gegründeten eigenen Nähstuben sind meist nach kurzem Bestehen wieder eingegangen oder dienen lediglich dem Zwecke kleinerer Reparaturen und besonders eiliger Arbeiten. Keinen Einfluß auf die Betriebsform hatte, daß in der Art der Herstellung der Wäsche eine wesentliche Änderung eintrat. Während bisher fast ausschließlich nach Maß gearbeitet wurde, begannen in Berlin nach dem Jahre 1864 einzelne Unternehmer Wäsche in bestimmten Normalgrößen auf Vorrat herzustellen. Dies Unternehmen erwies sich als ein überaus glückliches, in der Hauptsache weil der Bedarf nach Wäschegegenständen ein stetig wachsender war. Es wurde eben mit dem fortschreitenden Wohlstande und der zunehmenden Verbilligung der von den Geschäften gelieferten Wäsche mehr und mehr die hauswirtschaftliche Herstellungsweise zurückgedrängt. Während man im allgemeinen diese Engrossherstellung im Gegensatz zur Maßarbeit als „Konfektion“ bezeichnet, wird unter „Wäschekonfektion“ meist auch die übrigens ebenfalls nicht durchweg nach Maß erfolgende Herstellung von Wäsche für die Detailgeschäfte verstanden.

Ende der 60er Jahre kam nun in Berlin ein neuer Zweig der Wäscheindustrie auf, die Fabrikation von gestärkter Wäsche, besonders von Kragen und Manschetten. Diese waren bisher fast ausschließlich von England bezogen worden, wo sie sich schon lange als geeignete Gegenstände der Massenfabrikation erwiesen hatten.

Es ist begreiflich, daß man diese Gegenstände zunächst in geschlossenen Werkstätten herstellen ließ. Denn man fand keine Arbeitskräfte vor, die in dieser Art der Arbeit bewandert gewesen wären; es mußten solche erst angelehrt werden. Während aber in der übrigen Wäscheindustrie nach der Anlernung der ersten Arbeitskräfte der hauptsächlichste Grund des Bestehens von Werkstätten erschöpft war, erwies sich die geschlossene Werkstatt bei der Herstellung von Kragen und Manschetten auch nach Erfüllung des erziehlischen Zweckes als lebenskräftigste Betriebsform.

Der Grund war, daß zur Herstellung von Kragen und Manschetten, im Gegensatz zu anderen Wäschestücken, ein größeres technisches Verständnis und eine strengere Beaufsichtigung der schwierigeren Arbeit gehört, auch Arbeitsteilung zwischen Näherin und Stepperin leicht durchzuführen war. Ferner konnte das Zuschneiden im Großen erfolgen, da Kragen und Manschetten massenweise in gleicher Größe gefertigt werden, und so lohnte es sich, hierfür besondere und zwar männliche Arbeitskräfte einzustellen.

Endlich wurden auch in die Fabriken Produktionsprozesse gelegt, in denen die fortschreitende Technik die Centralisation der Betriebe sehr begünstigte, nämlich die Plätterei und die Wäscherei. Dennoch blieb auch in diesem Zweige die Näherei nicht auf die Fabriken beschränkt. Nachdem ein genügender Stamm von Arbeiterinnen ausgebildet war, konnte tüchtigen Näherinnen, wenn sie heirateten oder aus anderen Gründen aus der Fabrik schieden, Arbeit nach Hause gegeben werden. Besonders aber, nachdem die Fabriken auch die Herstellung von Oberhemden, Serviteurs etc. an sich gezogen hatten, wurde die Näharbeit an diesen Artikeln an Heimarbeiterinnen ausgethan.

Auch die Fabrikation gestärkter Wäsche nahm einen raschen Aufschwung, begünstigt ebenso durch den zunehmenden Bedarf im Inlande, wie durch einen rasch steigenden Absatz in allen Weltteilen.

Um den Umfang und die Bedeutung der Wäscheindustrie zu ermessen, seien nur einige wenige Zahlen angegeben:

Es gab in Berlin im Jahre 1895 41 Fabriken und ca. 28 Engrosgeschäfte für Wäschekonfektion. Die Zahl der Detailgeschäfte, welche Arbeit vergaben, war nicht festzustellen, da selbst kleinste Posamentiergeschäfte Wäschenäherinnen beschäftigten. Es mag im Jahre 1895 ca. 400 solcher Geschäfte gegeben

haben, die zum Teil freilich nur in sehr geringem Umfange selbst Ware anfertigen ließen. Die Zahl der für die Wäschekonfektion beschäftigten Arbeiterinnen mag 4—5000, die für die Fabrikation beschäftigten etwa 11—12000 betragen haben. Von letzteren waren etwa die Hälfte Fabrik- und die Hälfte Heimarbeiterinnen. Schon aus diesen Zahlen geht hervor, daß die Betriebsformen in der „Wäschekonfektion“ und in der „Wäschefabrikation“ grundverschieden sind.

Die „Wäschekonfektion“ hat rein hausindustriellen Charakter. Als Arbeitgeber sind hier vor allem zu unterscheiden die Detail- und die Engrosgeschäfte. Unter den Detailgeschäften kann man wieder unterscheiden die großen, meist alten und renommierten Ausstattungs-geschäfte, die aus dem Leinentüchhandel hervorgegangen sind, deren Kundschaft die oberen Zehntausend und der bessere Mittelstand sind, und die hauptsächlich auf Bestellung liefern, ferner die Modébazare, die mehr den Stückverkauf pflegen, und die mittleren und kleineren Detailgeschäfte, deren Kundschaft sich hauptsächlich aus dem unteren Mittelstand und der Arbeiterklasse zusammensetzt.

Bei den Ausstattungs-geschäften finden sich außer der Zuschneidewerkstatt vereinzelt kleine Nähstuben für Reparaturen und ganz eilige Sachen, im übrigen wird alle Arbeit vergeben und zwar die ganz feine Arbeit unmittelbar an besonders geschickte Heimarbeiterinnen, die gewöhnlichere Arbeit an Arbeitsstuben besseren Genres, die zum Teil allerdings auch für Engrosgeschäfte arbeiten.

Jene Heimarbeiterinnen für feine Sachen sind sehr gesucht und werden gut bezahlt. Sie müssen sehr sauber arbeiten, eine leichte Hand haben und rekrutieren sich daher vielfach aus besseren Kreisen. Sie sind, wenn sie nicht unter privater Anleitung gelernt haben, in den für Detailgeschäfte arbeitenden Arbeitsstuben angelernt, in denen früher eine Lehrzeit von einem Jahre üblich war, während jetzt Lehrzeiten von 3 Monaten gegen 6 Mk. Lehrgeld oder von 2 Monaten gegen 10—15 Mk. Lehrgeld üblich sind. Die Werkstatt-arbeiterinnen stehen meist im Wochenlohn, solche, die nach Maß arbeiten, im Stücklohn; sie werden verhältnismäßig gut bezahlt.

Die Bazare zc. lassen nur zum kleinsten Teil selbst arbeiten; soweit sie es thun, beschäftigen sie fast nur Arbeitsstuben.

Die kleineren Detailgeschäfte lassen im allgemeinen auch nur wenig, viele überhaupt nicht selbst arbeiten, sie sind wie die Bazare in der Hauptsache Kunden der Engrosgeschäfte.

Die Stickerie von Monogrammen und Mustern geschieht größtenteils

außerhalb Berlins, in Sachsen, Pommern, feine Stickerien werden in Elsaß und in der Schweiz, ganz feine sogar in Madeira angefertigt¹.

Auch Näharbeit wird teilweise nach auswärts, insbesondere nach Potsdam gegeben².

Die Engrosgeschäfte pflegen meist eine Specialität, insbesondere sind die für bunte, sogenannte Arbeiterwäsche und die für weiße Wäsche zu trennen.

Die letzteren arbeiten sowohl unmittelbar mit Heimarbeiterinnen als auch mit Zwischenmeistern, die größere Werkstätten unterhalten, einen kleinen Teil der Arbeit aber an Heimarbeiterinnen weitergeben.

Der Grund für die Beschäftigung von Zwischenmeistern ist, daß diese größere Posten übernehmen und schnell fertigstellen³, ferner, daß sie vielfach das Zuschneiden besorgen, so daß dies im Geschäft überhaupt nicht zu erfolgen braucht, endlich, daß sie Specialarbeiten übernehmen, für die teure Maschinen erforderlich sind, wie Festonnieren und Languettieren⁴.

In den Nähstuben herrscht Arbeitsteilung. Das Hand-in-Handnähen und die größere Sauberkeit sind die Gründe, aus denen wenigstens die besseren Sachen in den Werkstätten gefertigt und nicht vom Geschäft oder vom Zwischenmeister an Heimarbeiterinnen gegeben werden.

In diesen Nähstuben, aus welchen auch die Heimarbeiterinnen hervorgehen, ist eine sogenannte Lehrzeit von einem Jahr üblich, während deren die „Lehrlinge“ aber 12 Mk. Monatsgehalt bekommen, ohne daß sie ein Lehrgeld zahlen. Die Werkstatarbeiterinnen dieser Arbeitsstuben werden schlechter bezahlt als die der Nähstuben für Detailgeschäfte.

Die unmittelbar für die Engrosgeschäfte — für weiße Wäsche — nähenden Heimarbeiterinnen liefern meist bessere Qualitäten und werden, wenn auch nicht so gut wie die Näherinnen der Detailgeschäfte, so doch

¹ Von dem Umfange, in dem dies geschieht, geben folgende Zahlen einen Begriff: Im Jahre 1895 wurden an dichten gebleichten Baumwollgeweben aus Preußen (wohl hauptsächlich Berlin) zum Besticken verschickt
im Gegenseitigkeitsverkehr nach der Schweiz 1000 kg
= = = Portugal (Madeira!) . 2500 kg
(Stat. d. D. N. F. Bb. 86, S. 157 ff.)

² Über die dortigen Arbeitsverhältnisse vergl. mein Buch „Hausgewerbe und Fabrikbetrieb in der Berliner Wäscheindustrie“, S. 107 ff.

³ Vergl. Drucksachen der Kommission für Arbeiterstatistik. Verh. Nr. 11, S. 38, Sp. 1.

⁴ Die Kurbellanguettiermaschine, Verh. Nr. 11, S. 38, Sp. 2. Die Languettierarbeiten werden auch vielfach nach auswärts z. B. nach Stolp i. P. gegeben.

besser als die Werkstattarbeiterinnen gelohnt. Die für die Zwischenmeister Arbeitenden nähren meist die schlecht bezahlten Kinderfachen.

Die Engroßgeschäfte für bunte Arbeiterwäsche beschäftigen unmittelbar Heimarbeiterinnen, weniger Zwischenmeister. Es handelt sich hier um ziemlich rohe Arbeit, bei der es auf Sauberkeit der Ausführung wenig ankommt, die darum auch keine regelrechte Lehrzeit erfordert. Die Heimarbeiterinnen dieser Art werden sehr schlecht bezahlt.

Noch mannigfaltiger als in der Wäschekonfektion sind die Betriebsformen und Arbeitstypen in der Wäschefabrikation, d. h. der Herstellung gestärkter Wäsche.

Hier ist mindestens die Hälfte aller Arbeitskräfte in Fabriken thätig. In diesen werden hauptsächlich Kragen und Manschetten, ausnahmsweise auch Chemisettes, Oberhemden zc. genäht. Diese letzteren werden meist hausindustriell genäht. Zwischenmeister und Arbeitsstuben kommen vor, sind aber seltener als in der Konfektion.

In der Fabrik vollziehen sich vor allem die für die gestärkte Wäsche besonders wichtigen Arbeitsprozesse des Zuschneidens, ferner des Waschens, Stärkens, Blättens zc. Aber auch das Nähen der besseren Sorten Kragen und Manschetten geschieht fast ausschließlich fabrikmäßig.

Die Heimarbeiterinnen für Kragen und Manschetten sind frühere Fabriknäherinnen, die die in der Fabrik übliche Lehrzeit durchgemacht haben. Diese beträgt 6 Wochen, es wird ein Lehrgeld von 6—9 Mk. gezahlt, das in manchen Fabriken für den Fall, daß das Lehrlingmädchen 1, 2 oder 3 Jahre in der Fabrik bleibt, zurückgezahlt wird, zuweilen auch, um Arbeitskräfte, die meist gesucht werden, anzulocken, ganz erlassen wird.

Die Chemisettes, Serviteurs, Oberhemden u. s. w. läßt der Fabrikant vielfach in Arbeitsstuben nähen. In diesen herrscht Arbeitsteilung, und einige Teilarbeiten giebt der Zwischenmeister an Heimarbeiterinnen. Auch in diesen Werkstätten herrscht eine sechswöchentliche Lehrzeit und es wird bis 10 Mk. Lehrgeld, manchmal aber auch keines gezahlt.

Eine sehr wichtige Specialarbeit ist das Nähen der Knopflöcher. Die besten und die schlechtesten werden mit der Hand, die gewöhnlichen mit besonderen Nähmaschinen genäht. In der Fabrik werden nur die besten Hand- und Maschinenknopflöcher gearbeitet, die meiste Knopflocharbeit wird aber ausgegeben und zwar hauptsächlich an Zwischenmeister. Diese unterhalten Knopflochnähtuben — deren größte eine Fabrik mit Dampftrieb ist — und geben insbesondere die schlechten Handknopflöcher an Heimarbeiterinnen aus. Diese letzteren werden ebenso wie die unmittelbar vom Fabrikanten

beschäftigten Handnäherinnen sehr schlecht bezahlt, während die von der Fabrik beschäftigten Maschinennäherinnen sich ziemlich gut stehen.

In den Werkstätten stehen umgekehrt die Handnäherinnen etwas besser als die Maschinennäherinnen, weil es sich hier wie in den Fabriken um Handarbeit handelt, welche die Maschinenarbeit an Güte und Sauberkeit übertrifft.

Nach diesem allgemeinen Überblick über die Betriebsverfassung und ihre Einwirkung auf die Arbeitsverhältnisse müssen die letzteren noch im einzelnen etwas näher betrachtet werden. Dabei wird es zweckmäßig sein, nicht wie es eben geschah, eine Sonderung nach Arbeitszweigen, sondern eine solche nach der Arbeitsstellung vorzunehmen, also die Verhältnisse der Zwischenmeister, der Werkstatarbeiterinnen, der Fabrikarbeiterinnen und der Heimarbeiterinnen je für sich zu betrachten.

Fast überall, wo wir der Heimarbeit begegnen, treffen wir das Zwischenmeistertum in der einen oder der anderen Form an. Es giebt zwei Typen von Zwischenmeistern, solche die lediglich Arbeitsvermittler sind, d. h. Arbeiten, die sie übernommen haben, an Heimarbeiter weitergeben und keine andere Thätigkeit ausüben, als für rechtzeitige Ablieferung und richtige Ausführung der Arbeiten Sorge zu tragen; und solche, welche die übernommenen Arbeiten in eigenen Werkstätten ausführen lassen, in denen sie selbst mitarbeiten. Die Zwischenmeister der Wäscheindustrie, wie wir bereits sahen, vereinigen in sich beide Typen. Sie haben sämtlich eigene Arbeitsstuben; sie beschäftigen zum großen Teil aber auch Arbeitskräfte außer dem Hause.

Die Zahl der Zwischenmeister abzuschätzen, ist nicht möglich, umsoweniger als es sehr viele Heimarbeiterinnen giebt, die, wenn sie viel Arbeit haben, Arbeiterinnen annehmen und damit zu Zwischenmeisterinnen werden. Nur die Inhaber größerer Arbeitsstuben¹ halten regelmäßig fremde Arbeitskräfte, wenn auch nicht das ganze Jahr hindurch in gleicher Anzahl.

Überhaupt sind die Zwischenmeister meist frühere Näherinnen, die infolge besonderer Tüchtigkeit sich einiges gespart haben. Von den Ersparnissen werden ein oder zwei Maschinen auf Abzahlung genommen, im Wohnzimmer oder in der Küche aufgestellt, und es werden dann ein paar junge Mädchen, vielleicht Bekannte aus der Nachbarschaft angelehrt. Nach drei bis sechs wöchentlicher Lehrzeit, in der kein Lohn gezahlt, aber auch kein Lehrgeld verlangt zu werden pflegt, werden die Mädchen mit einem äußerst geringen

¹ Ihre Zahl mag etwa 100 betragen.

Wochenlohn angestellt. Trotzdem muß die Meisterin, um ihre Maschine abzahlen zu können, in den ersten Jahren Tag und Nacht mitarbeiten.

Es ist ein typischer Fall, daß, zunächst durch einen Zufall, Arbeitslosigkeit oder Krankheit, dazu geführt, nun auch der Ehemann der Zwischenmeisterin mitzuarbeiten beginnt. Er geht in das Geschäft, für das seine Frau arbeitet, und sieht der Direktrice das Zuschneiden ab, oder er lernt selbst bei seiner Frau nähen, insbesondere mit der schweren Knopflochmaschine. Nun wird eine Maschine nach der andern angeschafft, und in eine größere Wohnung gezogen, in der ein Zimmer ganz der Näharbeit gewidmet wird. Mehr als 10 Arbeiterinnen werden sehr selten gehalten, und eine weitere Ausdehnung des Betriebes erfolgt nur durch Beschäftigung von Heimarbeiterinnen. Kommt eine stille Zeit, so werden zunächst diese außer Brot gesetzt, bei längerer Dauer werden auch eigene Arbeiterinnen entlassen.

Die Zwischenmeister erhalten Stücklöhne. Diese sind etwa seit dem Jahre 1880 fast durchgehend sehr zurückgegangen. Es entzieht sich meiner Kenntnis, ob vielleicht in den allerletzten Jahren eine Besserung eingetreten ist. Um einige Beispiele zu nennen, so erhielt ein Zwischenmeister für ein Duzend Stehfragen, für das er 1883 1 Mk. erhielt, 1895: 45 Pf., ein anderer für ein Duzend Oberhemden, das ihm 1880 mit 9 Mk. bezahlt wurde, 1895 7,50 Mk. Diese Beispiele ließen sich leicht vermehren, sie erlauben aber noch keinen Schluß auf das wirkliche Einkommen der Meister oder Meisterinnen. Dies ist in der That ein sehr verschiedenes, aber sehr oft stellt es sich kaum als Lohn ihrer eigenen Arbeit dar. Denn in den meisten Fällen arbeiten die Meister oder Meisterinnen nicht nur mit ihren Arbeiterinnen zusammen, sondern noch über deren Arbeitszeit hinaus, wobei freilich die Thätigkeit der Frau in der Wirtschaft in Abrechnung zu bringen ist. Eine Zwischenmeisterin erklärte vor der Kommission für Arbeiterstatistik¹ auf die Frage, ob sie oder ihre Arbeiterinnen mehr verdienen: „Eine Woche habe ich mehr, und eine Woche haben die Arbeiterinnen mehr.“ Dieselbe berechnete ihren Verdienst in der schlechten Zeit auf 12—15 Mk., wovon sie allein 3 Mk. auf die Maschinen abzuzahlen habe.

Nur kurz seien die Verhältnisse der Fabrikarbeiterinnen berührt, denn das eigentliche sociale Problem, das uns beschäftigt, ist das der Lage der Heimarbeiterinnen. Aber wie wir sehen werden, ist auch ein Teil der Fabrikarbeit mit der Hausindustrie aufs engste verbunden und nimmt an ihren Schäden Teil.

Unter den Fabrikarbeiterinnen sind 2 Hauptgruppen zu unterscheiden:

¹ Verh. Nr. 11, Nachtrag S. 29 unten.

die Näherinnen und die Plätterinnen. Daneben giebt es noch eine ganze Reihe weniger wichtiger Kategorien, wie Wäscherinnen, Stärkerinnen, Kleberinnen, Stemplerinne n, Kartonniererinnen u. s. w. Von den männlichen Arbeitern, insbesondere den Zuschneidern, sei hier abgesehen¹.

Näherinnen und Plätterinnen stehen zu einander in einem scharfen Gegensatz. Die Plätterinnen, deren Arbeit größere Körperkraft erfordert, sind größtenteils frühere Dienstmädchen, stammen also vom Lande, die Näherinnen, die mehr Geschicklichkeit als Kraft brauchen, sind meist Berlinerinnen, Töchter von Handwerkern oder kleinen Beamten. Sie dünken sich darum in socialer Beziehung eine Stufe höher zu stehen als die Plätterinnen. Dieser Unterschied kommt nicht nur im äußeren Auftreten sondern auch darin zur Erscheinung, daß die Plätterinnen, die sich lediglich als Arbeiterinnen fühlen, weniger fügsam sind und mehr Corpsgeist besitzen als die Näherinnen. Der Verdienst beider ist ziemlich der gleiche, trotzdem die Näherinnen für die gleiche Arbeitszeit im allgemeinen weniger erhalten als die Plätterinnen. Der Grund hierfür ist: die Näherinnen sind tatsächlich keine Fabrik- sondern halbe Heimarbeiterinnen. Fast alle nämlich haben auch zu Hause ihre Nähmaschinen und lassen sich Arbeit nach Hause mitgeben. Und auch die, die keine eigene Maschine haben, besorgen wenigstens das Borrichten der Kragen und Manschetten, eine Borarbeit, die mit der Hand geschieht, zu Hause. So kommt zu der im Durchschnitt 10-, vielfach 11- und in wenigen Fällen 8—9 stündigen Arbeitszeit in der Fabrik noch eine 2—3 stündige häusliche Arbeit an den Wochentagen, und eine 3—4 stündige Sonntagsarbeit hinzu. Die §§ 137, 105 b der Gewerbeordnung sind also für diese Arbeiterinnen praktisch wirkungslos. Übrigens pflegen die Näherinnen auch die Frühstück- und Vesperpause hindurch zu arbeiten.

Das Übel ist aber noch größer. Da das Nachhausenehmen der Arbeit allgemein üblich ist, so haben sich auch die Löhne so gestaltet, daß es für die Näherin von nur durchschnittlicher Tüchtigkeit unmöglich ist, in der Fabrikarbeitszeit von 10 Stunden allein soviel zu verdienen, als zur notdürftigen Lebensführung erforderlich ist. Die Löhne sind fast durchgängig Stücklöhne. Den durchschnittlichen Verdienst der Näherin konnte ich im Jahre 1895 auf etwa 13 Mk. feststellen. Wieviel hiervon auf die Arbeit im Hause entfällt, das mögen einige Beispiele zeigen. Eine Näherin, die 12 Mk. wöchentlich verdiente, berechnete ein Drittel davon, also 4 Mk. als Ergebnis ihrer häuslichen Arbeit. Einige Näherinnen, die bei ihren Eltern lebten und, weil sie nicht allein auf ihre Arbeit an-

¹ Vgl. über diese mein Buch S. 72 ff.

gewiesen waren, zu Hause nicht arbeiteten, verdienten nur 9—10 Mk. und versicherten, bei häuslicher Arbeit 12—14 Mk. verdienen zu können.

Zwei Klassen der Näherinnen, die wegen der Natur ihrer Specialarbeit nicht zu Hause arbeiten können, sind die Stepperinnen, die 11—12 Mk. und die Knopflochmaschinennäherinnen, deren schwierigere Arbeit bessere Verdienste, nämlich 15—18 Mk. wöchentlich, gewährt. Bei den angegebenen Verdiensten sind aber die Auslagen, welche die Näherin hat, noch nicht in Abzug gebracht. Sie muß häufig das bei der Arbeit verwendete Garn selbst kaufen, eine Einrichtung, die getroffen ist, um Veruntreuungen zu verhüten, die aber früher zu einem argen Trucksystem führte, da die besseren Fabriken verlangen, daß das Garn von ihnen bzw. von ihren Direktrinnen, denen sie den Verkauf übertragen haben, entnommen wird. Auch jetzt noch wird in den meisten Fällen das Garn nicht zum Einkaufspreis, wohl aber zum ortsüblichen Detailpreis abgegeben. Außerdem hat die Näherin Nadeln und Maschinenöl selbst anzuschaffen. Die wöchentlichen Auslagen der Näherinnen betragen durchschnittlich 1 Mk., die der Stepperinnen und Knopflochnäherinnen, die bedeutend mehr Garn brauchen, 2,50—3 Mk.

Der Jahresverdienst der gewöhnlichen Fabrikarbeiterinnen, die meist das ganze Jahr hindurch beschäftigt sind, beträgt im Durchschnitt etwa 500—600 Mk.

Auch der durchschnittliche Wochenverdienst der Plätterinnen läßt sich auf 13 Mk., und der Jahresverdienst auf 500—700 Mk. schätzen. Bei den Plätterinnen kommt ein Nachhaufenehmen von Arbeit nur in ganz vereinzelten Fällen vor. Dagegen sollen nach der Aussage eines Arbeitgebers vor der Kommission für Arbeiterstatistik¹, viele Plätterinnen am Sonnabend, an welchem Tage sie aus der Fabrik früher entlassen werden müssen, noch Plättstuben für alte Wäsche auffuchen und dort stundenlang arbeiten. In der Fabrik wird die Arbeitszeit wie bei den Näherinnen durch Kürzung der Pausen verlängert.

Geringere Löhne als Näherinnen und Plätterinnen erhalten die übrigen Fabrikarbeiterinnen, die meist im Wochenlohn stehen. Unter ihnen finden sich sehr viele jugendliche Arbeiterinnen, die später Nähen oder etwas anderes erlernen. Daher sind auch die Löhne niedrig: die meist jugendlichen Stemplerinnen erhalten 3,50—5 Mk., die Stärkerinnen, Wäscherinnen und Kleberinnen erhalten 12—13 Mk., jugendliche 7—10 Mk. Ich unterlasse es, an dieser Stelle das Lehrlingswesen, die Zahl der jugendlichen

¹ Verh. Nr. 11, S. 33.

Arbeiterinnen, die Arbeitsräume und ähnliches zu behandeln¹, und komme nun zu der eigentlichen Hausindustrie. In dieser stehen den Fabrikarbeiterinnen, was die Arbeitsbedingungen anbelangt, die in den Werkstätten der Zwischenmeister beschäftigten Näherinnen am nächsten. Doch ist ihre Lage ungünstiger als die der Fabriknäherinnen, und zwar ist sie, wie schon oben angedeutet war, sehr verschieden je nach dem Gegenstande der Herstellung und besonders je nach dessen Qualität und der erforderlichen Feinlichkeit der Ausführung. Die Werkstattarbeiterinnen stehen mit Ausnahme der Knopflochnäherinnen meist im Wochenlohn. Die Wochenlöhne betragen für eine Anfängerin 5—7 Mk. wöchentlich und steigern sich bei geübten Arbeiterinnen bis zu 15 Mk. Durchschnittlich betragen sie in den Arbeitsstuben für Detailgeschäfte 10—12, in denen für Engrosengeschäfte, für Fabriken und in den Knopflochnähstuben 8—10 Mk. Der durchschnittliche Verdienst der im Stücklohn Arbeitenden bewegt sich in denselben Grenzen. Von dem durchschnittlichen Wochenverdienst ist aber noch kein unmittelbarer Schluß auf den durchschnittlichen Jahresverdienst zu machen, denn in den Arbeitsstuben ist die Beschäftigung eine ziemlich unregelmäßige und es giebt mehrere Wochen lang keine Arbeit.

Die Arbeitszeit in der Werkstatt währte 1895 üblicherweise von 7—7 Uhr im Sommer und von 8—8 Uhr im Winter mit 1½ Stunden Pause. Frühstück- und Vesperpausen waren entweder gar nicht bestimmt oder wurden nicht eingehalten. In einer von mir besuchten Knopflochnähstube wurde von 7—7 Uhr ohne Pausen durchgearbeitet, die Arbeiterinnen tranken nur um 12 Uhr Kaffee und nahmen erst zu Hause die Hauptmahlzeit ein. In der flotten Zeit kamen aber noch Überstunden vor. Der Inhaber dieser Nähstube arbeitete übrigens persönlich von 7 Uhr morgens bis 9 oder 10 Uhr abends, zuweilen auch Sonntags. Seine Frau, die nebenbei die Wirtschaft und 4 kleine Kinder zu besorgen hatte, arbeitete ebenfalls oft über die Arbeitsstunden der Arbeiterinnen hinaus.

Daß Zwischenmeister, die so an sich selbst die härteste Arbeit gewohnt sind, und deren ganze wirtschaftliche Existenz auf der Differenz des Lohnes ihrer Arbeiterinnen und desjenigen, den sie selbst vom Unternehmer erhalten, beruht, daß diese geneigt sind, einen harten Druck auf ihre Arbeiterinnen auszuüben, liegt nahe. Dennoch wäre es verfehlt, wie es früher vielfach geschah, sich die Zwischenmeister als Vampyre vorzustellen, die am Blute der Arbeiter saugen. Ich konnte umgekehrt mehrfach die Beobachtung machen, daß sie, selbst frühere Arbeiterinnen, sich für das Wohl und Wehe

¹ Vgl. hierüber mein Buch S. 89—101.

ihrer Arbeiterinnen intereffierten und ihnen auch persönlich näher traten als die Direktrizen oder Werkmeister der Fabriken.

Wir kommen nunmehr zur Untersuchung der Verhältnisse der Heimarbeiterinnen. Zunächst, wer sind diese Heimarbeiterinnen? Die Frage ist nicht so leicht zu beantworten. Da treffen wir neben der Frau des Subalternbeamten, die sich ein Taschengeld verdienen will, neben Töchtern herabgekommener vornehmer Familien, die, um der Welt gegenüber standesgemäß auftreten zu können, heimlich mit der Nadel einen Verdienst suchen, die große Masse der Frauen und Töchter von Arbeitern, kleinen Handwerkern, Schutzleuten u. s. w. Neben jungen und älteren Mädchen, die teils allein stehen, teils bei den Eltern leben, finden wir Frauen, kinderlose wie kinderreiche, und viele Witwen. Im engsten Zusammenhange mit der Manigfaltigkeit des Materials der Arbeiterinnen stehen aber die Arbeitsbedingungen. Es ist klar, daß die verschiedenen Lebensstellungen der Arbeiterinnen maßgebend sind für die Arbeitszeit, die sie aufwenden können oder müssen, und daß sie damit den größten Einfluß haben auf die Gestaltung der Löhne im ganzen. Das Vorhandensein einer großen Masse von Frauen, die arbeiten, nicht um ihren Lebensunterhalt zu erwerben sondern nur um einen Zuschuß zum Verdienst des Mannes machen zu können, wird notwendigerweise auf die Höhe der Löhne ungünstig wirken. Der Zusammenhang zwischen der Lebensstellung der Arbeiterinnen und den Arbeitsbedingungen ist aber noch ein anderer. Die Frauen aus social höheren Schichten werden sich vorzugsweise den Arbeitszweigen zuwenden, die eine längere Lehr- und Übungszeit mit keinem oder geringern Verdienst und Bezahlung eines Lehrgelds erfordern, dagegen wird ein Massenangebot von Arbeitskräften in den Arbeitszweigen stattfinden, zu deren Erlernung weder längere Zeit und Übung noch Sauberkeit und Geschicklichkeit gehört, insbesondere also im Nähen von Kinderwäsche, Arbeiterwäsche und Handknopflöchern.

Auf die Lohnhöhe aber hat ferner Einfluß die Konkurrenz unter den Arbeitgebern. Diese ist, da zum Betriebe eines Konfektionsgeschäftes ein sehr geringes Kapital gehört, insbesondere im Engrosgeschäft eine sehr lebhaft, und sie äußert sich in einem ständigen Druck auf die Löhne, der in keiner Betriebsform geringeren Widerstand findet als in der Hausindustrie mit ihrer aus den oben geschilderten Gründen so zahlreichen und jeglichen Zusammenhangs entbehrenden Arbeiterschaft.

Einige Beispiele mögen die Verschiedenheit der Lohnsätze verdeutlichen: Für ein Duzend Frauenhemden schwanken die Lohnsätze je nach der Qualität zwischen 1,25 und 13 Mk., für ein Duzend Männerhemden zwischen 1,20

und 8 Mk. u. s. w. Natürlich ist auch die Zeit, in der ein Duzend der besten und eines der schlechtesten Sorte hergestellt werden kann, sehr verschieden. Dennoch ist der Verdienst bei den besseren Sorten auch im allgemeinen ein höherer.

So kommen bei den Arbeiterinnen, die feinste Sachen für Ausstattungs-geschäfte arbeiten, Wochenverdienste von 20—24 Mk. vor. Leider aber ist die große Masse der Heimarbeiterinnen in der Wäschekonfektion für die Engros-geschäfte thätig oder stellt doch für die Detailgeschäfte die geringere Arbeit her. So läßt sich für unverheiratete alleinstehende Heimarbeiterinnen ein Durchschnittsverdienst von 10—12 Mk. wöchentlich annehmen, für verheiratete dagegen, die gerade für das geringste Genre, z. B. Arbeiterwäsche vorwiegend beschäftigt werden, ein solcher von höchstens 7—9 Mk. Aus der Lohnliste eines Engros-geschäftes für Arbeiterwäsche konnte ich feststellen, daß in einer Woche mitten in der Saison 41 Heimarbeiterinnen durchschnittlich nur 6,87 Mk. erhielten, es fanden sich darunter 14 Arbeiterinnen, die weniger als 5 Mk., 5, die weniger als 4 Mk. erhielten.

Ein wenig besser gestellt sind die Heimarbeiterinnen der Wäsche-fabrikation. Es sind dies, wie schon ausgeführt, meist frühere Fabrik-arbeiterinnen, die wegen Heirat oder aus anderen Gründen aus der Fabrik ausgeschieden sind und nun für die Fabrik, deren specielle Arbeitsmethoden sie kennen, zu Hause weiter arbeiten. Sie erhalten dieselben, zuweilen etwas geringere Lohnsätze wie die Fabrikarbeiterinnen, aber meist Arbeit geringerer Qualität. Ihr Einkommen ist daher kleiner als das der Fabriknäherinnen, zumal da ihre Auslagen größer sind und sie, wenn sie Kinder haben, weniger intensiv arbeiten können. Unverheiratete aber sonst in ihrer Zeit wenig beschränkte Arbeiterinnen verdienen etwa 10—14 Mk. wöchentlich, verheiratete mit Kindern 5—6 Mk.

Eine zweite Gruppe der für die Fabriken arbeitenden Heimarbeiterinnen sind solche, die Gegenstände fertigen, die in der Fabrik wenig oder garnicht genäht werden, wie Einsätze, Chemisettes, Serviteurs, Oberhemden. Sie haben aber vielfach in Arbeitsstuben gelernt und arbeiten für diese. Der Verdienst dieser Arbeiterinnen ist geringer als der der ersten Gruppe.

Die dritte Gruppe sind die Knopflochnäherinnen. Geübte Näherinnen auf der Automatenmaschine verdienen 18—21 Mk. und mehr, mindestens doch 15 Mk.; ich halte es aber nicht für unwahrscheinlich, daß seit 1895 diese Verdienste herabgegangen sind, da damals die Automatenmaschine noch neu war, und darum Arbeiterinnen, die vom Maschinenfabrikanten angelernt werden mußten, gesucht waren. Die Arbeiterinnen auf der älteren zweinadligen Maschine verdienten weniger. Letztere Maschine machte

eine Handarbeit nötig, das Verriegeln. Diese Arbeit, die zwar sehr anstrengend aber auch sehr einfach ist und für die darum ein besonders großes Angebot von Arbeitskräften bestand, wurde elend bezahlt. Verrieglerinnen verdienten in der Zeit, in der sie Arbeit hatten, 3—4 Mk. in der Woche!

Ebenso traurig ist die Bezahlung der Handknopflochnäherinnen, da die guten Handknopflöcher in der Fabrik oder in Arbeitsstuben gefertigt, und nur die schlechten Sorten vergeben werden. Die Heimarbeiterinnen dieser Art verdienen in stillen Zeiten 2—4 Mk., in der Saison 5 Mk. wöchentlich.

Von den angegebenen Verdiensten sind nun noch die Auslagen der Arbeiterinnen für Garn, Nadeln und Öl mit ca. 1 Mk. bei den gewöhnlichen Näherinnen in Abzug zu bringen. Hierzu kommt noch die Anschaffung der Nähmaschine und deren Abnutzung. Was übrig bleibt, ist insbesondere bei den Heimarbeiterinnen für Engroskonfektionsware und denen für Handknopflöcher ein Lohn, der kaum ausreicht, den notdürftigsten Lebensunterhalt der alleinstehenden Arbeiterin zu decken. Um letztere handelt es sich nun allerdings seltener als um Ehefrauen und solche Mädchen, die bei ihren Eltern wohnen. Denn die alleinstehende Arbeiterin findet keine Schlafstelle, sie muß wegen ihres Arbeitens auf der Maschine einen eigenen Mietsraum haben.

Im folgenden ist versucht worden, den durchschnittlichen Stundenverdienst für alle Arbeiterkategorien zu berechnen; doch ist nicht zu vergessen, daß dieser Berechnung eine verhältnismäßig geringe Zahl von Fällen zu Grunde liegt und daß die Angaben, auf denen sie beruhen, nicht immer absolut genaue sind.

Es betragen die Stundenverdienste (1895):

A. in der Wäschekonfektion

1. von Heimarbeiterinnen erster Hand

a) für Detailgeschäfte 18 Pf. (bessere bis 30 Pf.),

b) für Engrosgeschäfte für weiße Wäsche 15 Pf. (bessere bis 27 Pf.),

für Engrosgeschäfte für bunte Wäsche 10—14 Pf.,

2. von Heimarbeiterinnen zweiter Hand

für Engrosgeschäfte (Kinderwäsche) 9—11 Pf.

3. von Werkstattarbeiterinnen

a) für Detailgeschäfte 19—20 Pf.,

b) für Engrosgeschäfte 15 Pf. (Kinderwäsche 12 Pf.);

B. in der Wäschefabrikation

1. von Fabriknäherinnen 18—20 Pf.,

2. von Fabrikplätterinnen 21—22 Pf.,

3. von Heimarbeiterinnen erster Hand
 - a) Näherinnen für Kragen zc. 15—16 Pf.,
 - b) Knopflochnäherinnen 12—16 Pf. (auf Automatenmaschinen 1895 bis 37 Pf.),
 - c) Knopflochhandnäherinnen 6—8 Pf.,
4. von Heimarbeiterinnen zweiter Hand
 - a) Näherinnen von Chemisettes zc. 12—13 Pf.,
 - b) Knopflochmaschinennäherinnen (auf Autom. 1895) 25—27 Pf.,
 - c) Knopflochhandnäherinnen 5—7 Pf.,
5. Werkstattarbeiterinnen
 - a) Näherinnen für Kragen, Oberhemden zc. 12—14 Pf.,
 - b) Knopflochmaschinennäherinnen 12—15 Pf.,
 - c) Knopflochhandnäherinnen 13—16 Pf. (bessere bis 26 Pf.).

Die Arbeitszeit der Heimarbeiterinnen ist außerordentlich verschieden, je nachdem die Näharbeit die einzige Einkommensquelle oder nur Hilfsquelle ist, und daneben Haushalt und Kinder zu besorgen sind oder nicht. Sie ist daher bei verheirateten Näherinnen im allgemeinen geringer als bei unverheirateten. So betrug beispielsweise die Arbeitszeit von 12 Verheirateten im Durchschnitt 9 Stunden, die von 8 Unverheirateten im Durchschnitt etwas über 12 Stunden. Die Arbeitszeiten sind aber auch innerhalb dieser Gruppen außerordentlich verschieden, sie schwanken zwischen 17 und 6 Stunden. Aber auch das sind nur Durchschnittszahlen und bei jeder einzelnen Näherin ist die Arbeitszeit verschieden bemessen, je nachdem Saison oder flauere Zeit ist. Denn wenn auch die Wäschekonfektion in nicht so hohem Grade wie die übrigen Konfektionsindustrien Mode- und Saisonindustrie ist, so zeigt auch sie einen gewissen Wellenschlag. So kommen vielfach Zeiten der Arbeitslosigkeit von 6—12 Wochen vor. Die Arbeitslosigkeit ist geringer bei den für die Fabriken beschäftigten Näherinnen.

Die Arbeitsbedingungen fließen bei den Heimarbeiterinnen zusammen mit den Lebensbedingungen. Das trifft vor allem zu für ihren Arbeitsraum, der eben stets auch ihr Wohn- und Wirtschaftsraum ist. Diese Vereinigung ist ja gerade das Charakteristikum der Hausindustrie: ihr größter Vorzug auf der einen, ihr Krebschaden auf der anderen Seite. Gewiß wird es dadurch vielen Frauen, die Kinder haben, ermöglicht, durch ihre Arbeit das Einkommen der Familie zu vergrößern, ohne doch Kinder und Wirtschaft völlig vernachlässigen zu müssen. Aber dieser Vorteil, der ja überhaupt nur so lange als Vorteil zu bezeichnen ist, als der Verdienst des Mannes allein nicht ausreicht, der Familie ein behagliches Dasein zu schaffen, wird erkauft durch Nachteile hygienischer und auch sittlicher Art;

hygienischer namentlich dann, wenn, was häufig vorkommt, in der Saison die Heimarbeiterin sich in eine Zwischenmeisterin verwandelt und ein bis zwei Mädchen beschäftigt. Dann ist das meist nur allzu kleine und dunkle Zimmer, das als Wohn-, Schlaf- und Arbeitszimmer zugleich dient oder gar die noch engere Küche den ganzen Tag vom Gerassel der Nähmaschinen, vom Geruch der Küche und des Maschinenöls erfüllt, die Luft durch die ständige Anwesenheit mehrerer Personen verschlechtert. Der sittliche Schaden aber liegt darin, daß die Frau doch nur scheinbar ihren häuslichen und mütterlichen Pflichten erhalten bleibt, diese vielmehr über der Arbeit oft mehr, als billig und der Zukunft der Kinder zuträglich ist, vernachlässigt.

Anders als bei den verheirateten Arbeiterinnen, über deren Lebensbedingungen im übrigen sich wenig Gemeinsames sagen läßt, da diese in der Hauptsache von Stellung und Einkommen des Mannes abhängen, liegen die Verhältnisse bei den ledigen oder verwitweten Arbeiterinnen, soweit sie nicht bei Eltern oder Verwandten leben. Sie wohnen meist an den äußeren Reichbildgrenzen der Stadt, namentlich im Norden und Osten oder in den Vororten, dennoch erhalten sie eine Stube mit Küche selten für weniger als 200 Mk. Finden diese alleinstehenden Näherinnen keinen Nebenverdienst, wie durch Vermieten von Schlafstellen, so sind sie kaum imstande, vom Ertrage ihrer Arbeit auch nur dürftig zu leben, und so muß oft die Armenpflege oder Wohlthätigkeit dazu beitragen, daß die Industrie billige Arbeitskräfte findet.

Zum Schlusse seien mit kurzen Worten die Probleme berührt, welche die geschilderten Zustände dem Gesetzgeber und überhaupt dem Socialpolitiker stellen.

Was zunächst die rein hausindustrielle Wäschekonfektion anlangt, so zeigten sich hier die unerträglichsten Zustände in der Engroskonfektion bei den Heimarbeiterinnen für Arbeiter- und Kinderwäsche. Hier sind die Verdienste derart gering, daß auf sie allein angewiesene Frauen selbst bei ausgedehntester Arbeitszeit nicht den notdürftigen Lebensunterhalt verdienen können. Dieselben Verhältnisse finden sich in der Hausindustrie der Wäschekonfektion bei den heimarbeitenden Knopflochhandnäherinnen. Die Lohnfrage steht hier im Mittelpunkt, alles übrige, Arbeitszeit, Arbeitsraum etc. hängt mit ihr aufs engste zusammen. Der Lohn wird aber in diesen Arbeitszweigen auf dem denkbar niedrigsten Punkt erhalten einmal durch das Überangebot von Arbeitskräften, das zum Teil seinen Grund hat in dem Zustrom zur Großstadt überhaupt, zum Teil in der leichten Erlernbarkeit der Arbeit und den überaus geringen Anforderungen, die sie an Geschick und Sauberkeit der Arbeiterinnen stellt, und ferner in dem Zubrängen gerade solcher

Arbeiterinnen, die nicht einen vollen Ersatz für die aufgewendete Arbeit sondern lediglich einen Zuschuß zu dem aus der Arbeit des Mannes fließenden Familieneinkommen erlangen wollen.

Besser sind die Verhältnisse der Werkstattarbeiterinnen insbesondere in den für Detailgeschäfte arbeitenden Nähstuben, doch kommen in den Arbeitsstuben vielfach übermäßig lange Arbeitszeiten vor. Bei den Fabriknäherinnen liegt das Hauptübel in der Übligkeit des Nachhaufenehmens von Arbeit.

Am besten sind die wenigen Heimarbeiterinnen gestellt, die unmittelbar für die Ausstattungsgeschäfte arbeiten. Bei allen alleinstehenden, aber auch vielen verheirateten Heimarbeiterinnen findet sich eine übermäßig lange Arbeitszeit.

Ein direkter Eingriff in die Lohnverhältnisse ist für den Gesetzgeber ausgeschlossen. Einen geringen aber wohlthätigen Einfluß auf dieselben kann die obligatorische Einführung von Lohnbüchern und Arbeitszetteln haben, die nach dem zur Zeit dem Reichstage vorliegenden Gesetzentwurf vom Bundesrat verordnet werden kann. Sehr mit Recht vermißt A. Weber¹ eine gleiche Bestimmung für Tarife, wie sie auch die Kommission für Arbeiterstatistik vorgeschlagen hatte.

Von einer Begünstigung der Gewerkevereinsbildung unter den Heimarbeitern² sei es im Verwaltungswege sei es durch Zwangsorganisation kann ebenfalls eine erhebliche Besserung nicht erwartet werden, da die Wirksamkeit einer Organisation ja nicht von der äußeren Zugehörigkeit, sondern von Bethätigung derselben abhängt, und eine solche schon von Fabrikarbeiterinnen in nur geringem Grade, gar nicht aber von Heimarbeiterinnen zu erwarten ist, die nicht nur zu einem großen Teil verheiratet sind und lediglich einen Nebenverdienst erstreben, sondern auch trotz Organisation stets ihrem Arbeitgeber allein gegenüberstehen und darum aus psychologischen Gründen geringere Widerstandskraft besitzen werden als im Fabrikraum vereinte Arbeiter.

Wirksamer würde sein das von A. Weber³ vorgeschlagene Verbot der Heimarbeit — unter Schonung der zur Zeit des Erlasses heimarbeitenden Frauen — in denjenigen Arbeitszweigen, welche die schlimmsten Zustände aufweisen. Als solche würden in der Wäscheindustrie die Näherei von Arbeiter- und Kinderkonfektion und von Handknopflöchern in Betracht kommen. Dabei wird freilich die Gefahr bestehen bleiben, daß die zuströmenden Arbeits-

¹ Soc. Praxis 1899 Nr. 26, S. 691.

² Über die bisherigen Organisationen in der Berliner Wäscheindustrie vgl. mein Buch S. 113 ff.

³ a. a. D. S. 694 und Nr. 27 S. 724 ff.

kräfte, wenn sie die bisherigen Abflußkanäle verstopft finden, nun die offen gebliebenen überfluten, wobei die hier notwendige längere Lehr- und Übungszeit und die erforderliche größere Sauberkeit und Geschicklichkeit keine unüberwindlichen Hindernisse schaffen dürften.

Man könnte aber auch — wenn man sich überhaupt zu so einschneidenden Maßregeln entschließt — daran denken, in jenen Arbeitszweigen, in denen die Löhne durch das Überangebot der Nebenverdienst suchenden Frauen herabgedrückt sind, allen jenen die Heimarbeit zu verbieten, die hier einen Haupterwerb suchen, d. h. den unverheirateten und kinderlosen Frauen. Hierdurch würde allerdings eine große Anzahl schwer zu kontrollierender kleinster Arbeitsstuben gezüchtet werden.

Im übrigen ist der Schutz der Heimarbeiterinnen und Werkstatтарыinnen in der Hauptsache eine Frage der Kontrolle. Zu der Aufbringung der Kosten für die dazu notwendige Vermehrung des Inspektionspersonals müssen aber in irgend einer Form diejenigen beitragen, welche von der hausindustriellen Betriebsform allein Nutzen haben: die Verleger.

Das Nachhausenehmen von Arbeit durch die Fabrik- und Werkstattnäherinnen wird man nur durch das vollständige, nicht durch das in der Gewerbenovelle geplante teilweise Verbot beseitigen können. Darin liegt auch gar keine Härte, denn die Fälle, daß Heimarbeiterinnen kurze Zeit in der Fabrik oder Werkstatt arbeiten, werden überaus selten sein.

Sind die zuletzt erörterten Maßregeln, die alle auf Einschränkung oder Erschwerung der Heimarbeit hinauslaufen, schärferer Natur als die bisherigen Eingriffe unserer Arbeiterschutzzesetzgebung, und würden sie darum bei der Durchführung auf ziemlich heftigen Widerstand stoßen, so bietet sich dem deutschen Gesetzgeber doch ein Weg, der dem ausländischen bisher verschlossen ist, und der nicht nur den Forderungen der Billigkeit entspricht, sondern auch, ohne einen einschneidenden Eingriff darzustellen, von segensreicher Wirkung auf die Arbeitsverhältnisse sein muß, nämlich die Ausdehnung der Arbeiterversicherung auf die Hausindustrie. Nicht nur im Interesse der Heimarbeiter, sondern auch im dringendsten Interesse der Fabrikanten liegt es, daß der ungerechte Vorzug, den die Hausindustrie vor dem Fabrikbetrieb durch die Befreiung von den Versicherungslasten genießt, beseitigt werde. Durch jene Ausdehnung der Versicherung würden aber auch die notwendigen Vorbedingungen für Eingriffe anderer Art geschaffen werden: Organisation der Heimarbeiter in den Krankenkassen und damit Schulung derselben zu gemeinschaftlichem Handeln, ferner amtliche Listen der Heimarbeiterinnen und damit Möglichkeit einer Kontrollierung derselben. Endlich könnte man einerseits eine Erschwerung der Heimarbeit, andererseits eine Besserung der

hygienischen Verhältnisse in derselben herbeiführen, indem man außer dem Verleger den Eigentümer der Arbeitsstätte, also den Hausbesitzer zu einem Beitrage zur Krankenversicherung verpflichtete, was ihn veranlassen würde, die wichtigste Erkrankungursache, den hygienisch ungenügenden Arbeitsraum und die Arbeitszeit einer strengen Kontrolle zu unterziehen.

Auf gänzlich anderem Gebiete liegt schließlich ein Mittel, durch das ebenfalls auf die Lage der Arbeiterinnen bessernd eingewirkt werden könnte, nämlich die Förderung der fachlichen Ausbildung. Wir sahen, daß Arbeiterinnen für bessere Arbeit in der Wäscheindustrie sehr gesucht und gut bezahlt werden, es wäre also möglich, wenigstens einen kleinen Teil der Arbeiterinnen durch bessere Ausbildung auf eine höhere Stufe zu heben.



VIII.

Die Kostüm- und Weißwarenkonfektion in Berlin.

Von

Dr. Georg Neuhaus.

Die Anforderungen, welche an die Damenkleidung gestellt werden, haben lange Zeit verhindert, daß auf diesem Gebiete außer für Mäntel, Jacketts und Capes eine Massenproduktion aufkam. Wohl kaufte man hie und da ein Kleid, besonders einen Morgenrock, ein Waschkleid, erforderlichenfalls die in kurzer Zeit zu beschaffende Trauergewandung fertig; aber im großen und ganzen verblieben die regelmäßig getragenen Kleider doch der Maßproduktion. Im größeren Umfang hat diese dann zuerst die Trikottaille durchbrochen. In den achtziger Jahren, wo sie auf dem Höhepunkt der Modegunst stand, gab ihre Massenherstellung in Berlin tausenden von Familien Brot¹. Diese Massenherstellung ist nun zwar mit der Umkehr der Mode überwiegend wieder verschwunden. Das durch sie eroberte Stück Produktion aber hat die Konfektion sich erhalten, indem sie an die Stelle der Trikottaille die Bluse setzte. Heute ist das Blusenkostüm weit verbreiteter als ehemals das Trikottailenkostüm, und selbstverständlich wird nicht nur die Bluse, sondern auch der dazu gehörige „Kostümrock“, sowie die Jacke, durch die der Anzug schließlich zum Straßenkostüm vervollständigt wird, bis in die besten Qualitäten hinein, ganz von der Konfektion hergestellt. Die Kostümkonfektion ist daher heute auf dem Wege, einen großen Teil der weiblichen Kleidung für die Massenherstellung zu erobern. — Alles das aber ist noch ganz in der Entwicklung, und die Herstellung von Kostümen fließt zur Zeit noch an vielen Punkten äußerlich ununterscheidbar mit der

¹ Vgl. Gertrud Dyhrenfurth: Die hausindustriellen Arbeiterinnen in der Berliner Blusen-, Unterrock-, Schürzen- und Tricotkonfektion. Schmollers Forschungen Bd. XV, Heft 4.

Damenmaßschneiderei ineinander. Ein großer Teil der Produktion geschieht durch Magazine, die gleichzeitig auch umfangreiche Maßschneiderei betreiben. Dieselben Arbeitskräfte arbeiten dann für Konfektion, die zu einer andern Zeit des Jahres die Maßarbeit herstellen.

Es sollen daher im folgenden nur diejenigen Teile der Kostümkonfektion berücksichtigt werden, die sich zu wirklich großen Engrosbranchen in Berlin entwickelt haben: die Trifottailen- und Blusenfabrikation. Mit ihrer Darstellung zu verbinden ist die Schilderung der Herstellung von Unterröcken und Schürzen. Denn die Engros-Geschäfte der Kostümbranche sind gleichzeitig die Hauptträger der sich damit abgebenden Teile der Konfektion. Sie übertreffen in dieser Beziehung die Geschäfte der Weißwarenkonfektion, die sich zwar auch mit der Herstellung der Blusen, Unterröcke und Schürzen befassen, deren Schwergewicht aber in der Herstellung anderer kleinerer Artikel liegt. Über ihre Arbeitsverfassung macht ein ganz kurzer Überblick den Beschluß.

1. Die Kostümkonfektion¹.

Der Ursprungsort der Kostümkonfektion in dem hier gebrauchten Sinne der Herstellung von Trifottailen, Blusen, Schürzen und Unterröcken ist nicht Berlin sondern Plauen im Voigtlande, von wo zuerst die Herstellung von Unterröcken nach Berlin gelangte. Bereits im Jahre 1863 findet die Unterröckkonfektion im Bericht der Ältesten der Berliner Kaufmannschaft Erwähnung. Das älteste, noch jetzt bestehende Engrosgeschäft ist im Jahre 1865 gegründet. Die Massenherstellung von weißen, bestickten Battiströcken, welche von Anfang an in Plauen betrieben wurde, ist dort verblieben, während Berlin sich seinen Ruf in der Produktion farbig gemusterter, wollener und baumwollener Unterröcke gründete. Diese Branche konnte jedoch lange Zeit zu keinem großen Aufschwung kommen, da aus Sparfamkeitsrückichten in der Regel das abgetragene Kleid in einen Unterrock verwandelt wurde und daher ein Massenabsatz ganze neuer Röcke fehlte. Seit Mitte der neunziger Jahre trat plötzlich ein Umschwung der Mode zu Gunsten der Unterrockkonfektion ein, da die holde Weiblichkeit einer Laune

¹ Diese Industrie ist in den von uns zu betrachtenden Zweigen in Bezug auf die Lage der hausindustriellen Arbeiterinnen sorgfältig untersucht worden in dem citierten Buch von Gertrud Dyhrenfurth. Auch die Betriebsformen sind dort, wenn auch nicht eingehend, behandelt. Nach der Natur des gesammelten Materials schildert das Buch im wesentlichen die Stapelkonfektion. Für diese stützt sich die folgende kurze Schilderung der Betriebsformen größtenteils auf das dort Gebotene. Die geschichtlichen Angaben beruhen überwiegend auf „Berlin und seine Arbeit“ S. 228 ff.

der Göttin „Mode“ folgend, für ihre „Supons“ fast mehr anlegte als für das außen sich zeigende Kleid. So gelangten denn für diese Waren auch kostbare seidene Stoffe, Spitzen u. s. w., die früher nur für Galakleider verwendet wurden, zur Verarbeitung.

Die Schürzenkonfektion kam in Berlin ebenfalls erst seit kurzer Zeit zu großer Blüte. Auch diese Branche kam von Plauen nach Berlin. Letzteres produzierte seit Anfang der achtziger Jahre anfangs nur die allergewöhnlichsten Sorten, während Plauen in Tändel- und Luxusfchürzen brillierte. Seit 1890 begann man in Berlin sich auf bessere Qualitäten zu verlegen, und mit dem zunehmenden Absatz erhöhte sich auch der Durchschnittspreis. Heute ist Berlin in der Herstellung schwarzwollener und seidener Schürzen unerreicht.

Die Trikottaille, dasjenige nach außen hin sichtbare Kleidungsstück der Damen, bei welchem, wie oben bemerkt, zuerst eine Massenproduktion möglich wurde, kam in Berlin in den siebziger Jahren auf. Die Mode begünstigte sie so sehr, daß in den achtziger Jahren jedes Konfektionsgeschäft sie aufnahm, und von Berlin aus nicht nur in ganz Deutschland sondern auch nach fast allen europäischen Kultur-Ländern Trikottailen vertrieben wurden. Als nun gegen 1890 die Vorliebe für die Trikottaille schwand und die Bluse aufkam, entwickelte sich in Berlin ohne Konkurrenz eine großartige Produktion von Blusen jedes Genres und jeder Qualität; die Fabrikation ist heute außerordentlich ausgedehnt und von den meisten Konfektions- und Weißwarengeschäften aufgenommen.

Da nicht für jeden der in Frage stehenden Branchen Specialgeschäfte bestehen, sondern jedes Geschäft mehrere dieser Konfektionsbranchen betreibt, und außerdem noch die Weißwarenfabrikanten einige dieser Artikel produzieren, so ist eine Feststellung der Zahl der Geschäfte für jede Branche nicht möglich. Das Berliner Adreßbuch für 1899 zählt:

- 58 Blusenfabriken.
- 120 Schürzenfabriken.
- 43 Supons- und Schürzenfabriken.
- 29 Suponsfabriken.
- 15 Trifot- und Jerseygeschäfte¹.

¹ Außerdem giebt es nach dem Adreßbuche 245 Konfektionsgeschäfte für Damengarderobe. Von diesen sind aber viele in den anderen oben angegebenen Rubriken mitgezählt. Viele betreiben außerdem Damenmaßschneiderei, wie sich auch aus einzelnen Vergleichen der diesbezüglichen Rubrik ergibt, und wie es auch aus den bei einzelnen aufgeführten Geschäften befindlichen Annoncen hervorgehen dürfte.

Es giebt unter diesen in den verschiedenen Rubriken mitgezählten Geschäften kein einziges, welches nicht in mindestens zwei Rubriken ebenfalls mitgezählt ist. Außerdem werden Geschäfte, die wie z. B. Herzog im wesentlichen nur Detail-Handlungen sind, als Produzenten angegeben. Dies ist insofern nicht unrichtig, als viele der größten und besten Geschäfte, welche Blusen oder Schürzen u. s. w. verkaufen, häufig die besseren Qualitäten entweder in eigenen Werkstätten — und dies dürfte am häufigsten vorkommen — von Zwischenmeisterinnen herstellen lassen.

Bevor wir auf die in dem Dyhrenfurt'schen Buche vorzugsweise berücksichtigte Stapelproduktion eingehen, soll die Betriebsweise der Herstellung der besseren und besten Artikel kurz geschildert werden.

Vorerst ist zu bemerken, das die gesamte Kostümkonfektion ein Saisongewerbe ist, sowohl wegen des intermittierenden Bedarfes als auch wegen des Einflusses der Mode. Bei Saisongewerben versuchen die Leiter der Produktion ihre Waren vor allem in fremden Werkstätten herzustellen, damit sie nicht das Risiko der Bezahlung von Arbeitsräumen und -Kräften während einer Zeit zu tragen haben, in der sie dieselben wenig oder gar nicht benutzen können. Daher werden von den Geschäften als eigene Werkstätten nur kleinere Betriebe mit höchstens 15—20 Personen zur Herstellung der teuersten und besten Waren unterhalten, da diese Sachen wegen der Kostspieligkeit des Materials und der exakten Ausführung unter strenger Aufsicht gearbeitet werden müssen. Die gute und mittlere Qualität wird Heimarbeiterinnen und Zwischenmeisterwerkstätten überlassen. Die letzteren werden in der Regel von weiblichen Personen — sowohl verheirateten wie unverheirateten — im Hauptberuf betrieben, es sind durchweg gelernte Modistinnen. Das Personal dieser Arbeitsstuben besteht auch fast ausschließlich aus gelernten Arbeiterinnen. Die Zwischenmeisterinnen pflegen außerdem noch einen Kursus in einer der in Berlin bestehenden Schneiderakademien durchgemacht zu haben und betreiben ihre Thätigkeit ausschließlich als Hauptberuf. In der stillen Zeit arbeiten sie, wenn sie nicht genügend Aufträge von den Geschäften erhalten, für Privatkundschaft, um ihr Personal, welches als gelerntes schwer anzuwerben ist, durchzuhalten. Das Zuschneiden findet ausschließlich in der Arbeitsstube durch die Inhaberin statt, welcher auch das Anlernen von Mädchen meist ohne Entgelt und nach wenigen Wochen schon unter Gewährung eines sogenannten Kostgeldes von 3—4 Mk. pro Woche obliegt¹. Die Lage der Zwischenmeisterin ist gewöhnlich eine durchaus gesunde. Die Arbeiterinnen in den Werkstätten — sowohl der Zwischenmeisterinnen

¹ Hierbei möchte ich erwähnen, daß sonst eine gelernte Schneiderin vielfach eine ca. einjährige Lehrzeit durchzumachen hat.

als auch der Geschäfte — arbeiten teils gegen Stück- teils gegen Zeitlohn. Ihr Durchschnittswochenlohn dürfte 12—15 Mk. pro Woche betragen. Die Zwischenmeisterinnen geben ihren Reingewinn häufig auf 6—7 Mk. pro Tag während der Saison an.

Wenden wir uns nun den Engrosgeschäften der Stapelproduktion zu, so ist zuerst zu bemerken, daß unter denselben eine starke Konkurrenz herrscht, da das Anlagekapital bei dem gewöhnlichen Mangel einer eigenen Werkstätte nur ein geringes zu sein braucht, weshalb bei günstiger Konjunktur ohne weiteres neue Konkurrenzgeschäfte entstehen, woraus die schon an anderen Stellen genugsam besprochenen Mißstände sowohl für die Geschäfte selbst als auch für die Arbeitskräfte resultieren. Das Zuschneiden findet in den Geschäftslokalen gänzlich ausschließlich bei der Trikottkonfektion, größtenteils in der Blusenkonfektion, vereinzelt in der Schürzenkonfektion und nirgends in der Unterrockkonfektion statt. Die Muster sämtlicher Branchen außer denen der Blusenkonfektion werden regelmäßig von den Zwischenmeistern entworfen, welchen die Muster abgekauft werden und die dann eine größere Bestellung darauf erhalten. Gelegentlich stellt der Konfektionär oder seine Direktrice wohl auch selbst ein Muster auf.

Was nun den Produktionsprozeß anlangt, so besteht derselbe natürlich in der Hauptsache im Nähen auf der gewöhnlichen Singer-Nähmaschine, die in jedem Haushalte anzutreffen sein dürfte. Eine größere Arbeitsteilung findet bei der Herstellung von Blusen und Schürzen in der Regel nur dort statt, wo an ihnen besondere Garnierungen anzubringen sind. Bei der Trikottkonfektion geht ein Gegenstand gewöhnlich durch die Hände dreier Arbeiterinnen, der Stepperin, der Soutacheuse und der Knopflocharbeiterin. Anders ist der Betrieb der Unterrockkonfektion. Hier wird, wie schon bemerkt, das Zuschneiden ausschließlich vom Zwischenmeister besorgt. Außerdem ist hier eine größere Arbeitsteilung möglich und schließlich kommen hier mehrere Maschinen zur Ausführung von Specialarbeiten in Anwendung, so solche zum Plissieren, Ausschlagen u. s. w.

Der Absatz der Waren ist, wie schon oben bemerkt, in der Kostümkonfektion ein sehr schwankender, da er einerseits der Mode unterliegt, andererseits aber der Bedarf kein kontinuierlicher ist und, weil überdies, zumal es sich zum großen Teil mehr um Luxusgegenstände handelt, welche schlimmstenfalls auch im einzelnen Haushalte selbst hergestellt werden können, eine größere Nachfrage in weitem Maße von einer allgemeinen günstigen Geschäftslage abhängig ist. Hierzu kommen noch, da stark exportiert wird, alle für eine Exportindustrie ungünstigen Momente. Wegen dieses unregelmäßigen Absatzes sind in der gesamten Kostümkonfektion, welche sich mit der Herstellung

von Stapelartikeln befaßt — auf diese allein beziehen sich jetzt unsere Betrachtungen — größere, kaufmännisch geleitete Betriebswerkstätten nicht vorhanden. Vielmehr bleibt die gesamte Produktion der Hausindustrie überlassen.

Entscheidend für die Frage, ob in der Hausindustrie die Produktion in größeren Arbeitsstuben vor sich geht oder in der Hauptsache von Heimarbeiterinnen mit einem oder höchstens zwei Gehilfen mit oder ohne Vermittlung von Zwischenmeistern betrieben wird, ist die Möglichkeit einer für den Nähtubeninhaber vorteilhaften Teilung des Arbeitsprozesses. Denn die Unterhaltung einer größeren Arbeitsstube kann sich nur dort rentieren, wo der Zwischenmeister die bessere Arbeit für sich behalten und kleinere Verrichtungen, die leicht auszuführen sind und doch eine gewisse Zeit in Anspruch nehmen, seinen Gehilfen überlassen kann. Daher finden wir in der Unterrockkonfektion die Werkstättenarbeit vorherrschend, zumal in dieser Branche das Zuschneiden von den Zwischenmeistern selbst erfolgt. Da letzteres in der Schürzenkonfektion, wenigstens für die gewöhnlichsten Sorten, auch von jeder einigermaßen geschickten Arbeiterin geschehen kann, und außerdem eine Arbeitsteilung weniger vorteilhaft ist, so findet sich hier mehr die Heimarbeit. Die Arbeit wird in dieser Branche von den Geschäften direkt oder von Zwischenmeistern ausgegeben. In der Trikotkonfektion, die als aussterbend wegen der Mißgunst der Mode anzusehen ist, und daher im ganzen übergangen werden soll, bestehen Heimarbeit und Zwischenmeistersystem — letzteres gewöhnlich ohne Werkstättenbetrieb — nebeneinander. Der Zwischenmeister in der Blusenkonfektion endlich, der hier zumal bei den billigsten Sachen vorkommt, übernimmt, da hier im Geschäft zugeschnitten wird und Arbeitsteilung sich nicht empfiehlt, eigentlich nur die Arbeitsvermittlung; er läßt sehr wenig im eigenen Hause arbeiten; das meiste giebt er, so wie er es vom Konfektionär erhält, an Heimarbeiterinnen weiter. Es ist nun häufig über das Zwischenmeistertum, welches sich nur mit der Verteilung der Arbeit befaßt, der Stab gebrochen worden. Man wird jedoch, wenn man die Verhältnisse einer Großstadt wie Berlin genauer kennen gelernt hat, diese Betriebsform nicht nur nicht als entbehrlich, sondern als durchaus notwendig betrachten. Denn bei einer Industrie, welche nur hausindustriell betrieben wird, bei welcher also Arbeiter und eigentliche Leiter der Produktion niemals, auch beim Anlernen nicht — soweit ein solches überhaupt stattfindet — in nähere Berührung kommt und der Arbeitgeber daher die Vertrauenswürdigkeit des Arbeiters festzustellen nicht imstande ist, wird der Geschäftsinhaber nur mit großer Vorsicht beim Ausgeben von Arbeit vorgehen können. Daher lassen sich die Berliner Konfektionäre von Hausindustriellen, die sich nicht kennen, häufig als Unterpfand und Legitimation den Mietskontrakt aus-

händigen, ohne welchen Arbeit nicht mit nach Hause gegeben wird, da der im Centrum Berlins domizilierte Konfektionär sich weder selbst noch durch seine Angestellten nach den Verhältnissen der gesamten aus allen Teilen Berlins ihm zuströmenden Arbeiterinnen erkundigen kann. Trotzdem kommen Betrügereien auch dann noch oft genug vor. Der Zwischenmeister dagegen giebt nur Arbeit an Personen aus, die in seiner Nähe wohnen, über die er daher leicht Erkundigungen einziehen kann, wenn er sie nicht schon sonst kennt.

Um nun bei den Zwischenmeistern zu bleiben, so sind dieselben in der Schürzen- mehr noch in der Unterrockkonfektion gelernte Arbeiter, natürlich meist weiblichen Geschlechts, welche ihre Thätigkeit im Hauptberuf ausüben. Die Mittelspersonen in der Blusenkonfektion, welche nur die Arbeit verteilen, entstammen hingegen den verschiedensten Berufen, in denen sie nicht mehr fortkommen konnten; unter ihnen finden sich daher häufig verfrachtete Existenzen.

Wie bemerkt, beschäftigen diese letzteren Zwischenmeister nur Heimarbeiterinnen und höchstens nebenbei in ihrer Wohnung zwei bis drei Arbeiterinnen, welche die fertig gelieferten Sachen zu kontrollieren und erforderlichen Falls nachzubessern haben. Der Gewinn, den sie aus ihrer Thätigkeit beziehen, ist somit im wesentlichen die Differenz zwischen den gezahlten Löhnen und den vom Konfektionär erhaltenen Preisen. Da ein Druck auf die Löhne der Heimarbeiterinnen kein unbegrenzter sein kann, so ist bei der ziemlich langen stillen Zeit in der Blusenkonfektion, welche nur mit einer kurzen Unterbrechung im Juli, von Pfingsten bis gegen Weihnachten dauert, die Lage der Zwischenmeister eine recht ungünstige, so daß viele gezwungen sind, in der arbeitslosen Zeit sich andere Beschäftigung zu suchen, die sie, weil in den Sommermonaten, auch meist finden dürften.

Die Zwischenmeister in der Schürzen- und Unterrockbranche befinden sich dagegen in der günstigen Lage, ihre Beschäftigung während des ganzen Jahres beibehalten zu können. Wenn auch hier Saisons und stille Zeiten vorkommen (so daß besonders vor Weihnachten, Ostern und Pfingsten die Menge der Arbeiten kaum zu bewältigen ist, während nach diesen Festen und besonders nach Pfingsten mehrere Wochen hindurch nur soviel Arbeit beschafft werden kann, daß die Werkstättenarbeiterinnen genug zu thun haben), so brauchen sie ihre Thätigkeit unter normalen Zeitverhältnissen doch nie ganz einzustellen. Ihre Verhältnisse sind trotzdem nicht diesen Bedingungen entsprechend, da sie bei dem Accordieren der Arbeit mit dem Konfektionär oder dessen Angestellten leicht übervorteilt werden können und auch werden. Bei ihren Werkstättenarbeiterinnen, welche sie gewöhnlich gegen Zeitlohn beschäftigen, können sie eine Lohnkürzung schwer durchsetzen, da deren Anzahl

als immerhin gelernte Arbeiterinnen keine unbegrenzte ist. Nur durch eine vorteilhafte Arbeitsteilung und ausgedehnte eigene Tätigkeit ist es ihnen möglich, sich über Wasser zu halten. Die Arbeitszeit der Hilfskräfte ist, abgesehen von etwaiger Heimarbeit, die in Berlin übliche zehnstündige, der Durchschnittslohn beträgt etwa 9 Mk. pro Woche für die geübteren, 3—5 Mark für die Anfängerinnen. Letztere werden von den Zwischenmeisterinnen angeleitet und können, da ganz geringe leicht auszuführende Handarbeiten für sie vorhanden sind, von vornherein honoriert werden. Nur Maschinennäherinnen pflegen eine höchstens sechswöchentliche Lehrzeit durchzumachen, während welcher sie gewöhnlich kein Lehrgeld, wenn aber doch, höchstens 15 Mk. im ganzen zu zahlen haben. Eine größere Fertigkeit erlangen dieselben allerdings erst nach längerer Übung. In der Zwischenzeit dürfte ihr Wochenlohn zwischen 6 und 7,50 Mk. schwanken.

Die Heimarbeiterinnen sind wohl mehr als zur Hälfte neben-erwerbsthätige Ehefrauen, befanden sich doch unter 192 für die Dyhrenfurth'sche Arbeit befragten Heimarbeiterinnen nicht weniger als 110 Ehefrauen. Aus diesem Grunde sind die Löhne besonders für die am leichtesten zu arbeitenden Sachen äußerst gering, das Arbeiterangebot ist ein fast unbegrenztes. Nur bei den besseren Sachen stellt sich der Verdienst günstiger. Sonst muß die Arbeitszeit übermäßig ausgedehnt werden, wenn der Wochenverdienst auch nur $\frac{2}{3}$ des für Berlin ortsüblichen Lohnes der weiblichen Arbeiterinnen von 9 Mk., also 6 Mk., erreichen soll. Nach den Dyhrenfurth'schen Feststellungen kamen von 29 direkt beschäftigten Heimarbeiterinnen der Schürzenkonfektion nur 8 d. h. noch nicht $\frac{1}{4}$, von 41 indirekt beschäftigten nur 4, d. h. noch nicht $\frac{1}{10}$ über einen Stundenverdienst von 7 Pf. heraus. Durchschnittlich betrug der Stundenverdienst für die erstere Kategorie anscheinend nur 6 Pf., für die letztere gar nur 5,5 Pf.; er betrug in der Blusenkonfektion nach den mitgeteilten Daten für die erstere Kategorie etwa 6—8, für die letztere 6—7 Pf., in der Unterrockkonfektion gingen die Verdienste bis auf 7,7 Pf., in der Trikotkonfektion bis auf 8,8 Pf. pro Stunde herunter und hoben sich in der ersteren nicht über 15, in der letzteren nicht über 13,8 Pf. pro Stunde. Hierzu kommt noch, daß Arbeit nur während verhältnismäßig weniger Monate im Jahre ausreichend vorhanden ist. Denn auch in der Schürzen- und Unterrockkonfektion, in welcher die Arbeitsstuben an Mangel von Aufträgen nicht sehr zu leiden haben, ist Beschäftigung für die Mehrzahl der Heimarbeiterinnen nur während der Hochsaison vorhanden, da den Arbeitsausgebenden nichts daran liegt, die Arbeitskräfte, für die sie jederzeit leicht Ersatz bekommen, zu halten.

Anders verhält es sich in dieser Beziehung mit den vom Geschäft

direkt beschäftigten Heimarbeiterinnen. Für diese, die man kennt und daher nicht gern durch bezüglich ihrer Leistungen und Vertrauenswürdigkeit unbekanntere Personen ersetzen will, wird häufiger Arbeit, soweit möglich, beschafft; doch sind das dann mehr Qualitätsarbeiterinnen, für die man so sorgt. — Die Lage derjenigen Heimarbeiterinnen, welche auf sich allein angewiesen sind, oder denen außerdem noch die Unterhaltung einer Familie obliegt, ist die denkbar schlechteste. Ihre Lebenshaltung ist die niedrigste, die in Berlin möglich ist. Auf sie trifft alles das zu, was über das Elend und die Not in der Hausindustrie geschrieben und gesprochen ist.

Die Zahl der Hausindustriellen anzugeben ist sehr schwer, da Angaben mit Hilfe der Statistik nicht ermittelt werden können. Außerdem findet ein Zu- und Abwandern von und nach den anderen Konfektionsbranchen statt, besonders ist dies bezüglich der Damenmäntelkonfektion anzunehmen. Denn die große Masse der Heimarbeiterinnen der hier geschilderten Kostümfabrikation leistet nur die leichteste Näharbeit ebenso wie in der Damenmäntelbranche. Man dürfte nicht zu weit gehen, wenn man die Zahl aller für die Kostümfabrikation irgendwie einmal thätigen Arbeiterinnen auf ca. 8000 schätzt; feste Arbeiterinnen wird die Branche aber nicht mehr als 4—5000 besitzen. Man hat mir gegenüber die Zahl der Zwischenmeister auf etwa 500 geschätzt, von welchen etwa $\frac{2}{3}$ der Arbeiterinnen abhängig sind, während das andere Drittel Arbeit von den Geschäften direkt erhält¹.

¹ Was die Herkunft der Arbeiterinnen geringster Geschicklichkeit in der Berliner Kostümfabrikation anbetrifft, so ist mir im Gegensatz zu dem Dyhrenfurth'schen Buche aufgefallen, daß der größte Teil derselben aus von außerhalb zugezogenen, ungelerten Personen besteht. Ich kann mich nach meinen Erfahrungen beim Berliner Gewerbegericht, wo beim Aufnehmen der Klage zugleich Geburtstag und Geburtsort der Kläger festgestellt wird, und nach Umfrage bei Leuten, welche darüber Auskunft geben konnten, dahin präzisieren, daß die meisten derjenigen Näherinnen, welche unverheiratet waren und allein standen, also entweder in Schlafstelle waren oder sich selbst eine Stube gemietet hatten, frühere Dienstmädchen sind. Diese hatten, um frei zu sein, ihren Dienst aufgegeben. Zu besser bezahlten Arbeiten unfähig, hatten dieselben schließlich die leichtesten Näharbeiten aufgenommen.

Was die verheirateten und verwitweten Frauen anbetrifft, welche in der Kostümfabrikation hausindustriell arbeiten, so kann man von ihnen den Satz aufstellen, daß Frauen, welche durch Alter oder Kränklichkeit gezwungen sind, ihre frühere, größere körperliche und geistige Anspannung erfordernden Arbeiten — mögen dieselben im Schneidern, Nähen oder in andern bestanden haben — aufzugeben und trotzdem ihren Lebensunterhalt selbst ganz oder teilweise erwerben müssen, die leichteren Näharbeiten, welche die Kostümfabrikation ihnen bietet, aufnehmen, eine Erscheinung, die auch bei der Damenmäntelkonfektion und der Hosenfabrikation zu

2. Die Weißwarenkonfektion¹.

In Berlin fand die Weißwarenkonfektion, welche Schleifen, Jabots, Fischus, Shawls, Gürtel, Schärpen, Halskrausen, Rüschen und Kinderstoffhüte herstellt, vom Vogtlande, besonders von Plauen her, wo in größerem Umfange Damenkragen zum Abfaze für die Leipziger Messe gearbeitet werden in den Jahren zwischen 1850 und 1860 ihren Eingang. Schwachbemittelte Anfänger suchten auf derselben Grundlage diese Art Konfektion nach Berlin zu verpflanzen und wandten sich mit einer kleinen Musterkollektion, welche sie aus billigem Cretonne mit Hilfe einer Näherin und einer Wäscherin in ihrer Behausung anfertigten, an Berliner Detaillisten. Nur wenige dieser handwerksmäßig produzierenden Hausindustriellen, die damals für die Berliner Läden arbeiteten, konnten sich halten, als die Kragen und Manschettenfabrikation und damit auch die Herstellung von Damenkragen von kapitalkräftigen Händen aufgenommen wurde. Erst 1866 wurde die Weißwarenkonfektion auf moderner Grundlage aufgebaut. Zuerst versuchte man es mit der Massenfabrikation von Morgenhäubchen, die einen größeren Absatz versprachen. Dann gelangte von den Seidenband- und Pelzwarenhändlern, welche meist zugleich en gros und en detail verkauften, die Herstellung von Spitzenkragen und Fischus an diese Industrie. Nach dem Kriege 1870/71 trat ein großer Export besonders nach England und Nordamerika ein, und gegen Ende der siebziger Jahre gewann dann die gefamte derartige Konfektion durch das Aufkommen von Rüschen einen erheblichen Aufschwung. Diese wurden in den achtziger Jahren durch die Mode wieder verdrängt, und man warf sich nun mehr auf Spitzen. Die Gegenstände, welche in der Weißwarenkonfektion hergestellt werden, wechselten also außerordentlich. Alle Weißwarenkonfektionsgeschäfte produzieren deshalb nebenher noch andere Waren, aus weißem Leinen, Tüll, Spitzen u. s. w., wie Jupons, Schürzen, Blusen, Lampenschirme u. s. w. Die Geschäftsinhaber sind sämtlich Kaufleute, welche mit größeren Kapitalien arbeiten können. Wegen der außerordentlichen Mannigfaltigkeit der von der Industrie aufgenommenen Artikel ist es sehr schwer, ein zutreffendes Bild von der Betriebsform, die in dieser Branche vorliegt, zu

beobachten sein dürfte. Ob diese Frauen in der Mehrzahl geborene Berlinerinnen sind oder nicht, dafür läßt sich eine allgemein gültige Regel nicht aufstellen. Diese Frage ließe sich nur dann mit etwaiger Sicherheit beantworten, wenn festgestellt ist, wie groß der Prozentsatz der in Berlin geborenen unter den Berliner Arbeiterfrauen ist.

¹ Vgl. für die allgemeinen und geschichtlichen Angaben „Berlin und seine Arbeit“ S. 247 ff.

geben, da eigentlich keine die herrschende ist. Denn mit der andern Ware ist der Betrieb ein anderer. So giebt es einen Weißwarenfabrikanten, der in seiner Fabrik 350 Arbeiterinnen beschäftigt und daneben nur während der Saison Heimarbeiterinnen, deren Zahl 50 kaum übersteigt, während eine andere Firma in eigenen Werkstätten nur einer geringen Anzahl von Arbeiterinnen Arbeit giebt und meistens außerhalb derselben ihre Waren herstellen läßt. Da natürlich unmöglich Monographien von allen einzelnen Geschäften gegeben werden können, so muß ich mich darauf beschränken, nur im allgemeinen die Bedingungen und Gründe anzugeben, aus welchen bald Fabrikbetrieb bald Hausindustrie vorherrscht.

Fabrikbetrieb ist bei den Artikeln überwiegend oder vielmehr fast ausschließlich, bei welchen einerseits die Anwendung von schwer zu beschaffenden oft nur für eine einzige Warenart zu benutzenden Maschinen vorteilhaft erscheint, wie bei einzelnen modernen plissierten Schämlehen, oder bei welchen, wie bei Brautschleiern, der Rohstoff nach der Bearbeitung einer Wäsche nicht mehr unterzogen werden kann, oder nur ganz besonders exakte Arbeit vielleicht an sehr teuren Stoffen erfordert wird. Bei letzteren Sachen kommt die Hausindustrie ausschließlich in der Form von Heimarbeit vor. Frühere Fabrikarbeiterinnen, denen der Fabrikant, was Sauberkeit und gute Ausführung anbetrifft, vertrauen zu können glaubt, erhalten während der Saison Arbeit nach Hause, welche die Heimarbeiterinnen, meist Frauen der obern Arbeiterschichten, gewöhnlich allein oder nur mit Hilfe von nahe verwandten Mädchen oder Frauen herstellen. Es sind ausschließlich Näharbeiten, welche der Heimarbeit überlassen werden. Das Plissieren und Brennen der betreffenden Stücke findet bei den besten Qualitäten in der Betriebswerkstätte statt; die übrigen Qualitäten erhalten die notwendige Faltung in besonderen Plissieranstalten.

Die geringeren und geringsten Weißwaren werden vom Konfektionär ganz an Hausindustrielle vergeben. Letztere dürften zum größten Teil Heimarbeiterinnen sein, da eine größere Arbeitsteilung beim Nähen nur bei wenigen Sachen zulässig ist, und dadurch die schon mehrfach erörterte wesentlichste Anregung zur Ausbildung eines Zwischenmeisterystems im ganzen nicht vorliegt. Wo die Arbeitsteilung vorteilhaft erscheint, findet man auch die Arbeitsstuben. Die Zwischenmeister, ausschließlich weiblichen Geschlechts, sind dann teils frühere Arbeiterinnen in Betriebswerkstätten, teils gelernte Schneiderinnen, welche sich auf die Herstellung von Weißwaren verlegt haben. Auch Putzmacherinnen geben sich mit dem Anfertigen von Schleifen und Kinderhüten (zumal solchen aus Mull u. s. w.) ab. Wie die Geschäfte die verschiedensten Artikel führen, so verlegen sich auch die

Zwischenmeisterinnen auf die Herstellung auch anderer als Weißwaren, besonders aus der Wäsche- und Damenmaßbranche, und aus der Putzmacherei finden sich viele Überläufer, wenn Mode und Saison die Nachfrage nach Weißwaren, deren Hauptwert im Nähen mit der Hand oder auf den gewöhnlichen Maschinen besteht, zu einer recht lebhaften machen. Von Zwischenmeisterinnen dürften nur ausnahmsweise Heimarbeiterinnen beschäftigt werden.

Die Lage der gesamten Arbeiterinnen in der Weißwarenkonfektion ist, soweit dieselben nicht ausschließlich Unterröcke, Blusen und Schürzen anfertigen, eine gesunde. Der Arbeitsverdienst für geübte Arbeiterinnen der Betriebswerkstätten beträgt 15—20 Mk. pro Woche, der der Heimarbeiterinnen mag bei gleich intensiver Arbeit — was sich natürlich nicht kontrollieren läßt — nicht viel weniger betragen. Da es sich hier um besonders difficult zu behandelnde Stoffe und Waren handelt, so können hier nur Personen beschäftigt werden, welche von Jugend auf nur leichtere weibliche Arbeiten ausgeführt haben. Daher entstammen sie den besseren Berliner Kreisen. Die vorkommenden Zwischenmeisterinnen beschäftigen kaum mehr als 3—4, im Durchschnitt etwa 2 Gehilfinnen, mit denen sie verwandt sind, oder welche bekannten Familien angehören.

Die Zahl der gesamten mit Anfertigung von Weißwaren im engeren Sinne beschäftigten Arbeitskräfte wird 1500 kaum betragen. Davon kommt etwa die Hälfte auf die Hausindustrie, die andere auf den Fabrikbetrieb. Wie groß die Zahl der Zwischenmeisterinnen ist, läßt sich schwer schätzen. Mehr als 100 dürften nicht anzutreffen sein. Neben ihnen werden etwa 400 alleinarbeitende Heimarbeiterinnen stehen, die, wie wir sahen, durchgängig direkt von Fabrikanten beschäftigt sind.

IX.

Die Fabrikation von Kravatten, Schirmen, Handschuhen, Hosenträgern und Korsetts in Berlin.

Von

Dr. Theodor Münster.

Neben den Hauptzweigen der Bekleidungsindustrie, der Herren- und Damenkonfektion und der Wäschefabrikation, die in Berlin in so hoher Blüte stehen, ist hier auch eine Anzahl minder bedeutender Industriezweige emporgewachsen, deren Aufgabe es ist, hinsichtlich der Ausrüstung und des Schmuckes des modernen Menschen Bedürfnisregungen zweiten und dritten Grades zu befriedigen. Die Betriebsformen einiger dieser Fabrikationsbranchen sollen im folgenden eingehender geschildert werden. Bei allen spielt die Hausindustrie eine hervorragende Rolle, und zwar sind vorwiegend weibliche Arbeitskräfte auf diesen Gebieten thätig. Die Bedeutung der einzelnen Branchen für den in- und ausländischen Markt ist sehr ungleich und dementsprechend auch, abgesehen von den in der Produktionsweise selbst begründeten Umständen, die Zahl der in ihnen thätigen Arbeiter. Zu einer genauen Feststellung dieser Zahl war leider nicht zu gelangen. Die Veröffentlichungen der Berufs- und Gewerbestatistik konnten nur wenig herangezogen werden, da in ihnen mehrfach Industriezweige zu Gruppen zusammengefaßt sind, die entweder einzeln von mir zu behandeln waren oder zum Teil überhaupt außerhalb der mir gestellten Aufgabe lagen. So sind z. B. die Kravatten- und Hosenträgerfabrikation zusammengelegt; bei der Handschuhmacherei ist kein Unterschied gemacht zwischen Glacéhandschuhfabrikation und der sogenannten „deutschen“ Handschuhmacherei; die Schirmfabrikation ist mit derjenigen von Stöcken verbunden. Die betreffenden Zahlen konnten also weder im einzelnen, — abgesehen von der Korsettfabrikation —, noch

zur Berechnung der Gesamtsumme der in den fünf Branchen thätigen Arbeitskräfte benutzt werden, ein Übelstand, der freilich dadurch viel an Bedeutung verliert, daß jene Angaben, wie überall wo es sich um weibliche Hausindustrielle handelt, ohnehin außerordentlich unzuverlässig sind. Ich habe mich deshalb im folgenden hauptsächlich auf die Schätzungen und Berechnungen fachkundiger Leute gestützt; nach deren Angaben kommen für uns im ganzen etwa 10 000 Arbeiter in Betracht, von denen 6500 im eigenen Heim arbeiten mögen. Bei diesen Zahlen sind jedoch nur diejenigen Kategorien berücksichtigt, die sämtlich oder zu einem Teile Hausindustrielle sind, also von männlichen die Schirm- und Handschuhmacher, von weiblichen die Kravatten-, Schirm-, Handschuh-, Hosenträger- und Korsettnäherinnen. Die übrigen in der betreffenden Industrie thätigen Arbeiter, z. B. die Zuschneider, die sämtlich in der Fabrik arbeiten, ferner das kaufmännische Betriebspersonal blieben außer Berechnung. Das weitaus größte Kontingent zu der ganzen Armee stellt die Kravattenindustrie, der wir zunächst unsere Aufmerksamkeit zuwenden wollen.

1. Die Kravattenfabrikation.

Die Herstellung der Vorläufer unserer modernen Kravatten, jener vier-eckigen seidenen Halstücher von der Größe unserer Cachenez, die um den ungestärkten Hemdkragen geschlungen wurden, später der steifen breiten Lastingbinden, die man um den Watermörder legte, ruhte zum großen Teile in den Händen der „deutschen“ Handschuhmacher, die neben der Fabrikation von wildledernen Handschuhen auch Hosenträger, Reithosen und viele Artikel, welche heute vom Bandagisten hergestellt werden, verfertigten. Da jene Halsbinden hauptsächlich von den wohlhabenderen Klassen getragen wurden, so genügte für ihre Herstellung der handwerksmäßige Betrieb; erst als die Engländer seit den 50er Jahren die billige Massenproduktion von gesteiften Kragen und Manschetten begannen, und diese Artikel in Deutschland bald in immer breiteren Schichten Absatz fanden, mußte auch für die zugleich mit ihnen in Mode kommenden neuen Kravattenformen ein ergiebigerer und billigerer Herstellungsmodus gesucht werden. Es war natürlich, daß auch auf diesem Gebiete England die ersten Schritte that und zunächst den deutschen Markt fast allein versorgte; nachdem aber etwa Mitte der 60er Jahre die deutsche Industrie, und besonders Berlin, sich der Wäschefabrikation bemächtigt hatte, folgten bald genug die ersten Versuche, die neuen Kravatten im eigenen Lande herzustellen. Es waren unternehmende Kaufleute, die die Sache in die Hand nahmen; häufig dieselben, die auch die Wäschefabrikation

einführten, sonst wohl Geschäfte, welche englische Herrenartikel importierten, besonders in Hamburg, oder im Detailgeschäft verkauften. Bei dem völligen Mangel an geschulten Arbeitern ging der junge Industriezweig natürlich nur langsam vorwärts und noch jahrelang beherrschten England und Frankreich zum großen Teil den deutschen Markt. Die ersten Fabriken in größerem Maße erwuchsen in Leipzig und Berlin, sodann in Krefeld, Neuß und Elberfeld auf Anregung und mit Unterstützung der dortigen Seidenfabrikanten; nach dem Kriege von 1870 aber blühte die Kravattenindustrie vornehmlich in Berlin empor, da sie hier den ihr in Wahrheit zuträglichen Boden fand. Oder kann man sich vorstellen, daß eine solche Industrie, die durch Darbietung immer neuer Schönheiten in Form und Farbe an eine verzeihliche Schwäche bei Jung und Alt, bei Arm und Reich zu rühren hofft und ihrerseits aus der harmlosen Eitelkeit und Freude am Putz, die bis zu einem gewissen Grade auch dem männlichen Geschlecht keineswegs fremd ist, Stoff und Anregung zu neuen Fortschritten schöpft, — kann man sich vorstellen, daß eine solche Industrie in weltfernen Gebirgsthälern oder zwischen den einförmigen Mauern einer rauchigen Fabrikstadt gedeiht? Sie gehört in die Großstadt hinein und gerade Berlin bot ihr in jenen Jahren der „socialen Wärme“, um mit Carey zu sprechen, besonders günstige Ausichten. Ihr lokaler Absatz wurde gefördert durch das schnelle Wachstum der Bevölkerung mit ihrem sich mehrenden Wohlstand, ihr Renommé verbreitete sich nach allen Richtungen mit dem die Straßen der neuen Reichshauptstadt durchflutenden Fremdenstrom, und der Kreis ihrer Abnehmer wurde durch rührige Unternehmer, die unermülich waren im Auffuchen und Erschließen neuer Absatzgebiete, bald über die Grenzen des Reiches ausgedehnt. Das solide Fundament der neuen Industrie aber bildete das vorzügliche Arbeitermaterial, das ihr hier zu Gebote stand: die Berliner Kravattenarbeiterin mit ihrem offenen Auge für das Kleidsame und, um einen Lieblingsausdruck der Berlinerinnen zu gebrauchen, für das „Chicke“, mit ihrer leichten, flinken, geschickten Hand überflügelte bald alle ihre auswärtigen Kolleginnen. Und da auch infolge des aus allen Teilen des Landes nach Berlin strömenden Zuflusses an weiblichen Hilfskräften für die einfachen Vorarbeiten kein Mangel war, so ist das schnelle Emporbühen unserer Industrie in den letzten Jahrzehnten leicht begreiflich.

Gegenwärtig beherrscht Berlin den deutschen Markt fast vollständig; neben der Reichshauptstadt hat, außer den alten Sitzen des Fabrikationszweiges Krefeld und Neuß, nur noch Hamburg einige Bedeutung. Auch ein ziemlich bedeutender Export ins Ausland findet von Berlin aus statt. Wir finden Abnehmer in Belgien und besonders in Holland, welches weiter

exportiert, nachdem die Berliner Reisenden ihre Waren außer an Detaillisten dort an Grosslisten und Exporteure abgesetzt haben; ferner in der fast ganz von Deutschland versorgten Schweiz, im Orient, in Bulgarien und Rumänien, während Serbien noch unter österreichischem Einflusse steht. Auch Dänemark ist ein gutes Absatzgebiet für Berlin; die skandinavischen Länder dagegen, die früher sehr viel von hier bezogen, sind infolge ihrer hohen Zölle für Deutschland verloren gegangen und produzieren selbständig. Eigenartig liegen die Verhältnisse mit Rußland; hier hat der hohe Zoll den Import von Kravatten sehr vermindert, da aber die im Lande neu entstandenen Betriebe vielfach noch zu unbedeutend sind, um direkt mit den Seidenfabriken in Verbindung zu treten, so beziehen sie wohl Stoffe, Muster und Zuthaten von den Berliner Kravattenfabriken. Endlich existiert ein nicht unbedeutender überseeischer Export, besonders nach Südamerika, Centralamerika, Australien und Südafrika.

Versorgt die Berliner Fabrikation also mit ihren Produkten die halbe Welt, so hat sie andererseits in ihrer eigensten Domäne mit einer freilich wenig bedeutungsvollen Konkurrenz des Auslandes zu kämpfen. Besonders Wien scheint sich in letzter Zeit zu regen und, wie in andern deutschen Städten, auch in Berlin einen Abnehmerkreis zu suchen. Ferner werden in einer Anzahl vornehmer Geschäfte englische Kravatten zu verhältnismäßig hohen Preisen feilgehalten.

Die Versorgung eines so gewaltigen Absatzgebietes geschieht durch etwa 50 Betriebe, von denen man 3—4 zu den großen, 15—20 zu den mittleren, die übrigen zu den kleinen rechnen kann. Es giebt darunter Fabriken, die einen jährlichen Umsatz von 3—4 Millionen Mk. haben, die mittleren begnügen sich mit 500 000 bis 1 000 000 Mk. und die kleinen schwanken zwischen 30 000 und 100 000 Mk. Die von den Fabriken gebrauchten Zuthaten zu liefern, haben sich eine Anzahl Unternehmungen für Kravattenfournituren zur Aufgabe gestellt; es sind dies Fabriken zur Herstellung der Gummi- und Metallbestandteile oder Prägeanstalten zum Druck der Firmen und Fabrikzeichen in Schwarz oder Gold. Außerdem giebt es einige Seiden- und Battistfabriken, sowie besonders Unternehmungen zur Anfertigung der Einlegestoffe.

Sehr schwankend sind die Angaben über die Arbeiterzahl. Die Berufszählung von 1895 ergab als Summe der in der Kravatten- und Hosenträgerindustrie in Berlin überhaupt thätigen Personen die Zahl 1489, nach den Angaben der Unternehmer dagegen waren nur als Hausindustrielle in beiden Zweigen thätig 2360 Personen. Die letztere Zahl umfaßt unzweifelhaft nur diejenigen Arbeiterinnen, welche direkt mit den Fabrikanten in

Verbindung stehen, d. h. in der Kravattenindustrie die Zusammenfegerinnen, von denen wir weiter unten hören werden; rechnet man nun für die Hosenträgerfabrikation einige hundert Näherinnen ab, so bleiben für die Kravatten etwa 2000 Hausindustrielle übrig. Ein großer Teil derselben arbeitet aber mit Gehilfinnen, und da man die Zahl der letzteren im Durchschnitt auf 3—5 berechnen kann, so erhält man als Gesamtsumme der Heimarbeiterinnen in der Kravattenindustrie 7—9000, ein Resultat, das mit den mir von vertrauenswürdiger Seite gemachten Schätzungen vollkommen übereinstimmt. Der Bericht der Berliner Gewerbeausstellung von 1896 schätzt die Gesamtsumme der Arbeiterinnen mit 6000 offenbar zu niedrig ein. — Nicht ohne Interesse dürfte es sein, an dem Beispiel eines der größten Betriebe die Verhältniszahlen für die Gliederung des gesamten in der Branche thätigen Personals kennen zu lernen; es werden dort beschäftigt: eine Hauptdirektrice, ein Konfektionär, 20 Zuschnneider, 3 Vorarbeiter, die den Zuschnайдern die Stoffe handrecht machen, 4 Einrichtnerinnen, 3 Damen zum Abnehmen der von den Arbeiterinnen gelieferten Kravatten, 3 Damen zum Zusammenlegen der Waren nach den Ordres, 8 Buchhalter, 2 Schreibgehilfinnen, 9 feste Reisende für Provinz und Stadt, 3 Reisende für das Ausland, für dessen Aufträge außerdem noch feste Vertreter in den einzelnen Hauptorten thätig sind, 2 Verkäufer, 3 Expedienten, 3 Verpackungnerinnen, 1 Drucker (nur für Schwarzdruck, da Golddruck an einen eigenen Betrieb vergeben wird), 1 Musterkartonmacher, 6 Hausdiener, 15 Arbeiterinnen in der Fabrikwerkstatt und 400 Heimarbeiterinnen, von denen die meisten aber, wie schon bemerkt, während der Saison noch eine Anzahl Vorarbeiterinnen beschäftigen.

Die Berliner Kravattenfabriken sind sämtlich Engrosbetriebe, und da sie sowohl hinsichtlich ihrer inneren Organisation wie in der Art des Betriebes der Waren im ganzen nach denselben Principien geregelt sind, so kann der im folgenden dargelegte Gang des Produktionsprozesses als typisch für die Berliner Industrie angesehen werden.

Der Betriebsunternehmer, ein Kaufmann mit größerem oder geringerem Kapitalbesitz, hat für die Beschaffung der Rohstoffe Sorge zu tragen. Er tritt zu diesem Zwecke in Verbindung mit einer Seidenfabrik, meistens in Krefeld, und erhält von derselben eine hunderte von Mustern umfassende Kollektion vorgelegt, aus der er eine bedeutende Anzahl auswählt; bisweilen giebt er seinerseits dem Fabrikanten neue Ideen an, auf welche der letztere gern eingeht und die eine wachsame Konkurrenz eiligt nachzumachen sich bemüht. Mit den gekauften Stoffen wird eine möglichst große Zahl verschiedener Muster von Kravatten hergestellt. Es sind im Grunde ja stets die alten Façons, die, nachdem der lange, schmale Bindehlips, der zunächst

die neuen englischen Kragen begleitete, aus der Mode gekommen ist, immer wiederkehren: die Schleifen und Diplomates, die Regates (Schifferknoten), die Selbstbinder und das westenförmige, den ganzen Ausschnitt verdeckende Plastron. Aber auf der durch diese Formen gegebenen Grundlage bleibt dem Fachgenie für seine Ideen noch ein weiter Spielraum und Konfektionär, Direktrice, hervorragende Arbeiterinnen, ja bisweilen selbst der Chef wetteifern mit einander, immer neue Variationen und Kombinationen zu erfinden. Es ist oft nur ein einziges Fältchen, eine kleine Änderung in der Schürzung des Knotens, eine leichte Verkürzung eines Endenteils — kaum bemerkbar dem Laien und doch für den Erfinder und Fabrikanten von großer Bedeutung. Man sollte meinen, es müsse endlich keine neue Kombination mehr möglich sein, aber ihre Zahl scheint unendlich, wie die der Stellungen im Schachspiel; besonders auf dem Gebiete der neuerdings sehr in Mode gekommenen Damenkravatten gelingen immer neue Änderungen und Umbildungen. Freilich müssen diese in schimmerndem Seidenstoffe zu realem Dasein gelangten Ideen, so lange es irgend geht, sorgsam gehütet werden, denn nicht minder als bei den Seidenmustern ist auch hier die lüsterne Konkurrenz immer bereit, ihres Nächsten geistiges Eigentum sich anzueignen und zu fruktifizieren. Hat der Chef die Anfertigung eines neuen Modells genehmigt, so wird es zunächst vom Konfektionär gezeichnet und kalkuliert; auch hat dieser die Aufgabe, auf Grund seiner Berechnungen die innere Einrichtung der Kravatte so zu bestimmen, daß Preis und Form miteinander harmonieren. Sodann wird das neue Modell in der Fabrikwerkstatt in einer größeren Anzahl von Exemplaren ausgeführt und darauf der Musterkollektion des Reisenden einverleibt.

Sind die Probenkoffer mit alten gangbaren und neuen hoffnungsreichen Mustern gut assortiert, so ziehen die Reisenden hinaus in Stadt und Land. Drei bis vier mal im Jahre machen sie sich auf die Tournée, das eine Mal für den Bedarf der Weihnachtsaison, das andere Mal für die Oster- und Pfingstaison wohl gerüstet. Sie ziehen von einem Detaillisten zum andern und aus den Bestellungen, die nun, anfangs spärlich, dann von Tag zu Tag in wachsendem Umfang beim Fabrikanten einlaufen, erkennt dieser die Richtung des Geschmacks seiner Abnehmer für die laufende Saison. So entsteht die Mode durch das Zusammenwirken des Produzenten und des Händlers, und erst jetzt giebt der Fabrikant den Seidenfabriken die endgültigen Aufträge für die notwendigen Stoffe.

Und langsam, wie die Bestellungen einlaufen, setzt nunmehr auch die Produktion ein. Die Arbeiterinnen, die solange eine oft nur allzu unerwünschte Ruhe genossen haben, merken auf: es geht los! Dann mehrt

sich von Tag zu Tag das anvertraute Arbeitsquantum, immer mehr Hilfskräfte werden herangezogen, immer schneller dreht sich das Rad der Singermaschine, immer flinker müssen die fleißigen Hände ordnen und zusammenfügen, immer länger dehnt sich der Arbeitstag aus, bis er der Nacht kaum noch einige Stunden überläßt, um Schlaf und Erholung zu spenden. Dann kommt der Rückgang, — bisweilen ein langsames und stetiges Abschwellen von der Flut bis zur tiefsten Ebbe, bisweilen, besonders vor Weihnachten, ein jäher Abbruch, die plötzliche, unheimliche Stille nach den Tagen der aufreibendsten und stürmischsten Thätigkeit.

Ist somit die Produktion auf Bestellung ein Moment von hervorragender Bedeutung für die Gestaltung der Betriebsform geworden, so darf andrerseits nicht unerwähnt bleiben, daß wohl sämtliche Fabriken auch ein mehr oder minder umfangreiches Lager halten, für welches in den stillen Monaten gearbeitet wird. Dieses umfaßt im allgemeinen aber nur die einfachen und billigen Artikel und wird vor allem von denjenigen, in Berlin die Minderheit bildenden Betrieben gepflegt, welche vorzugsweise geringe Sachen auf den Markt werfen.

Sehen wir uns nunmehr das Werden des Produktes im einzelnen an. Der Expedient hat die durch den Reisenden übermittelte Bestellung in das Buch eingetragen, seine Schreibgehilfin daraus den Zettel für die Zuschneider gezogen. Die Zuschneider arbeiten im Geschäftshause des Unternehmers, ein jeder in allen Façons, aber immer nur in einem bestimmten Stoffe; sehr schwierig ist es z. B. für einen Einlagezuschneider eine Stellung zu erhalten, in welcher ihm das besser bezahlte Zuschneiden der Oberstoffe anvertraut wird. Die Bestellung geht zuerst an den Zuschneider für die Oberstoffe, dieser führt sie aus und giebt das zugeschnittene Seidenzeug an die Einrichterin; unterdessen geht die Ordre weiter an den Zuschneider für Einlage- und Futterstoff. Letzterer bedient sich meistens bei seiner Thätigkeit einer eigenen Maschine, die in manchen Fabriken von einem Motor getrieben wird; da er aber bei seiner Arbeitseinteilung nicht sofort die von dem ersten Zuschneider erhaltene Ordre ausführen kann, so muß eine Arbeiterin, der unterdessen von der Einrichterin bereits der Oberstoff zugeteilt ist, eine oder mehrere Stunden warten, bis sie auch die nötige Einlage und das Futter erhält. Nachdem diese Sachen endlich angelangt sind, thut die Einrichterin noch Gummiband, Metallteile, Etiketts oder Bändchen mit dem Firmenstempel des Bestellers hinzu und übergiebt das ganze, nachdem Quantum, Form, Dessin, Lieferfrist in das mitgebrachte Arbeitsbuch eingetragen sind, der Arbeiterin mit dem Auftrage, an einem bestimmten Tage die sämtlichen Kravatten fertig abzuliefern.

Die nun folgende Arbeit, die ja, abgesehen vom Zuschneiden, die gesamte Herstellung der Kravatte umfaßt, wird in den weitaus meisten Fällen nicht im Geschäftshause des Unternehmers, sondern in dem eigenen Heim der Arbeiterin ausgeführt. Allerdings haben wohl alle größeren Betriebe auch eine eigene Arbeitsstube in der Fabrik selbst, aber diese fällt mit ihren 10—20 Arbeiterinnen gegenüber der ungeheuren Überzahl der Heimarbeiterinnen nicht ins Gewicht; sie ist nur bestimmt zur Anfertigung der ganz eiligen oder extra guten Artikel, ferner der Originalmuster und der Reparaturen bei mangelhafter Arbeit der Heimarbeiterinnen. Wir können also diese Arbeitsstätten zunächst ganz außer Betracht lassen, zumal die Organisation der Arbeit in ihnen eine ganz ähnliche ist wie in der Hausindustrie.

Die Arbeiterinnen, denen von der Einrichterin in der Fabrik die zugeschnittenen Stoffe übergeben werden, sind die eigentlichen Kravattenarbeiterinnen. Sie sind immer nur auf ein bestimmtes Genre, z. B. Diplomes oder Regates u. f. w. eingearbeitet, stellen aber keineswegs das ganze Produkt allein her. Zwei Teile der Kravatte werden von ihnen stets an besondere Kategorien von Arbeiterinnen weitergegeben: 1. bei Stehfragen die um den letzteren herumzulegende Binde und 2., die halbmondförmigen Schilder, die nur bei Kravatten für Umlegefragen in Betracht kommen und mittelst einer Gummilöse vorn am Hemdknopf befestigt werden. Diese beiden Teile werden von den Binden- resp. Schilderarbeiterinnen in deren eigener Wohnung mit der Nähmaschine gesteppt und dann an die Kravattenarbeiterin abgeliefert. Die übrigen Teile der Kravatte fertigt unzweifelhaft eine wenn auch verhältnismäßig kleine Anzahl von Arbeiterinnen ohne weitere Hilfskräfte allein an; sie machen also die Enden, die Knoten, die Schleifen und setzen die sämtlichen Teile dann mit der Binde oder dem Schilde zu einem Ganzen zusammen. Je geschickter und schneller jedoch die Arbeiterin ist, desto mehr wird sie darauf bedacht sein, auch für andere Teilarbeiten Hilfskräfte heranzuziehen. Ihre eigentliche Kunst offenbart sich im Zusammensetzen, denn hierzu gehören in gleichem Maße angeborenes Talent und bedeutende, durch lange Übung erworbene Geschicklichkeit; diese Arbeit, die ein großer Teil der Arbeiterinnen niemals erlernt, wird natürlich auch am besten bezahlt und es ist begreiflich, daß die Kravattenarbeiterin ihre beste Kraft nur dieser Thätigkeit zu widmen wünscht. So haben die meisten denn wenigstens eine Gehilfin für Enden, Schleifen oder Knoten bei sich im Zimmer sitzen, häufiger findet man aber eine größere Anzahl, 3, 4, selbst 10—20 Teilarbeiterinnen unter einer Meisterin, wie man sie in diesem Falle wohl nennen darf, vereinigt. Es ist jedoch keineswegs die Regel, daß

die sämtlichen Gehilfinnen nun auch wirklich die Wohnung der Meisterin als Werkstatt benutzen, vielmehr arbeiten die Endarbeiterinnen häufig, besonders bei Regates, in der eigenen Behausung und geben diesen, wenn sie mehr Arbeitsstoff erhalten, als sie allein bewältigen können, ebenso wie die erwähnten Bindenarbeiterinnen, nochmals an Freundinnen oder Verwandte zur Mitarbeit weiter. Wir finden hier also ein System decentralisierter Hausindustrie mit weitgehender Arbeitsteilung, in welchem aber sämtliche Teilprodukte sich immer wieder in den Händen der Meisterin zusammenfinden und von ihr zu einem Ganzen vereinigt werden, dem ihre Kunst allein Chic und Eleganz zu verleihen vermag. Nachdem endlich noch von einer Gehilfin die kleinen Zuthaten: Schnallen, Bändchen, Gummi angehängt sind und die Zusammensetzerin selbst das Bügeln besorgt hat, wandert das kleine Kunstwerk in das Haus des Fabrikanten zurück; hier wird es von der Abnehmerin, oft genug freilich erst nach mehrstündigem Harren, entgegen genommen, in eine große Lagerkiste gelegt, dann aufgezogen und zur Versendung verpackt.

Unterziehen wir jetzt die sociale Lage und die Arbeitsbedingungen der Hausindustriellen einer eingehenderen Betrachtung. Sie rekrutieren sich natürlich zum größten Teile aus den Frauen und Töchtern der arbeitenden Klasse, aber auch die Angehörigen des Kleinbürgertums und des Mittelstandes fehlen keineswegs. Da sind Witwen, die für die verwaiste Kinder-schar arbeiten müssen, Frauen von Beamten, deren spärliches Gehalt zur Bestreitung des großen Haushalts nicht ausreicht, Kaufmannstöchter, die nach des Vaters plötzlichem Tode für sich und die alte Mutter den Lebensunterhalt zu beschaffen haben. Unzählige Arbeiterinnen gehen aus diesen und ähnlichen Verhältnissen hervor und kämpfen mit den Proletarierfrauen in einer Linie um ihr tägliches Brot, aber naturgemäß gestattet sich die äußere Lage der einzelnen Hausindustriellen außerordentlich verschieden, insofern neben der Stellung der Arbeiterin im Produktionsprozeß Familienbande und Besitz als bestimmende Faktoren in Betracht zu ziehen sind. Sehr schwierig ist es aus diesen Gründen, von den Wohnungen der Heimarbeiterinnen ein treffendes Bild zu entwerfen. Wir finden alle Stufen nebeneinander: die kleine, kahle Dachstube der Näherin, die heiße, enge, überfüllte Arbeitsstube, die einer ganzen Familie als Wohnraum und einem Duzend Menschen als Werkstatt dient, und das verhältnismäßig behagliche Zimmer des kleinbürgerlichen Haushalts. Auch über den Familienstand lassen sich keine sichern Angaben machen, und nur die Regel kann als feststehend gelten, daß ein Mädchen aus der Arbeiterklasse, das einmal das Kravattennähen begonnen hat, auch als Hausfrau fast ausnahmslos diese Beschäftigung fortsetzen wird.

Sie gilt deswegen als gute Partie, muß aber leider nur allzuoft trübe Erfahrungen in der Ehe machen, indem der Gatte sich lieber von ihren geschickten Händen ernähren läßt, als selber arbeitet.

Die Ausbildung der Arbeiterinnen geschieht auf sehr verschiedene Weise. Das Kind des Proletariers wird, sobald es mit 14 Jahren die Schule verlassen hat, auf 3 bis 6 Monate in die Fabrikwerkstatt oder bei einer Zusammensezerin in die Lehre gegeben; sie erhält dort meistens schon nach einigen Wochen einen kleinen Lohn, 3—4 Mk. die Woche, wird dafür aber auch in hohem Grade ausgenutzt. Nacheinander erlernt sie das Bindennähen und die übrigen Teilarbeiten, da sie jedoch der Lehrmeisterin um so mehr Nutzen bringt, je schneller sie auf eine einzelne Teilarbeit dressiert ist, so hat diese wenig Interesse daran, sie im allgemeinen vorwärts zu bringen, und oft genug bleibt das Mädchen in einer Specialarbeit ihr Leben lang stecken. Die Angehörige einer besser situierten Familie dagegen, die in der Regel erst in reiferem Alter zum Kravattennähen übergeht und fast immer bei einer Heimarbeiterin lernt, erhält im Anfang nicht nur keine Entschädigung, sondern zahlt meistens noch Lehrgeld, wird auch von vornherein ihr Augenmerk vor allem auf das Erlernen des Zusammensetzens richten. Allerdings ist mir von allen Seiten gesagt worden, daß niemand zu dieser Fertigkeit gelange, der nicht die Teilarbeiten vorher gründlich geübt habe. Das Zusammensetzen ist allein überhaupt nicht lehrbar, es ist eine Kunst, die das dazu veranlagte Mädchen nach vielfachen Versuchen in kürzerer oder längerer Zeit der Meisterin absieht. Sobald aber eine Arbeiterin sich im Besitz dieser Fähigkeit weiß, kann sie sich beim Fabrikanten melden und wird dort, wenn die ihr aufgetragene Probearbeit zur Zufriedenheit ausgefallen ist, ohne weiteres Stoffe zur Bearbeitung empfangen. Freilich nicht jede Zusammensezerin ist auch eine geschickte Zusammensezerin, die ungeübte kann nur ein kleines Quantum übernehmen, arbeitet höchstens mit einer Hilfskraft, ist wenig akkommodationsfähig, wenn es die Einführung eines neuen Façons gilt, und aus allen diesen Gründen beim Fabrikanten weniger angesehen, als die mit einer Reihe von Teilarbeiterinnen produzierende, den größten und schwierigsten Aufgaben gewachsene Meisterin. Es versteht sich von selbst, daß eine Arbeiterin mit sehr vielen Gehilfinnen schließlich nicht mehr imstande ist, ihrerseits das ganze Quantum allein zusammenzusetzen, sie muß sich wieder eigene Zusammensezerinnen halten und findet diese in Personen, denen Unternehmungsgeist und Selbstvertrauen fehlt, um selbständig zu produzieren, oder die noch nicht sicher genug sind, um bei ihrer Thätigkeit die Leitung und Aufsicht ganz entbehren zu können. Bisweilen mag sie auch der Mangel einer passenden Wohnung vom selbständigen Arbeiten zurückhalten.

Einige Meisterinnen verstehen es, das Zusammensetzen selbst wieder in Teiloperationen zu zerlegen, mit denen sie die geschicktesten Gehilfinnen betrauen, während sie selbst nur den Knoten schürzen und der Kravatte den „Chick“ geben; auch halten sie wohl ihre Gehilfinnen, die schon recht gut selbständig arbeiten könnten, absichtlich im Unklaren über ihre Fähigkeit, um sie desto länger im eigenen Interesse auszunutzen. — Außer bei der Heimarbeiterin und in der Fabrikwerkstatt kann die Kravattenmacherin auch in eigenen Instituten lernen, die sich sogar mit dem stolzen Namen „Kravattenakademie“ schmücken; dieser Modus wird jedoch von den Sachverständigen keineswegs empfohlen, da jene Anstalten ein verhältnismäßig hohes Lehrgeld verlangen, in der festgesetzten kurzen Lehrzeit aber eine gründliche Ausbildung unmöglich gewähren können.

Nicht leicht ist es im Rahmen einer kurzen Skizze eine zusammenfassende Übersicht über den Verdienst der Arbeiterinnen zu geben. Denn nicht nur erhalten die verschiedenen Kategorien von Arbeiterinnen, die wir kennen gelernt haben, eine sehr verschiedene Entlohnung für ihre Mühe- und Verdienstleistung, sondern es haben auf die Höhe des Verdienstes innerhalb der einzelnen Gruppen noch eine ganze Reihe von Faktoren maßgebenden Einfluß: Intensität der Arbeit und Geschicklichkeit, Länge der Arbeitszeit, besondere Eigenschaften der zu verarbeitenden Stoffe und Façons, indem die einen ein viel flotteres Arbeiten gestatten, so zu sagen, „dankbarer“ sind, als die anderen, endlich die Güte der herzustellenden Ware, da an den besseren Sachen ungleich mehr verdient wird, als an den billigen. Alle diese Momente müssen bei der Betrachtung der folgenden Zahlenangaben berücksichtigt werden. Der Preis, den die Zusammensetzerin für das Duzend Kravatten erhält, wird von der Direktrice bestimmt, natürlich in Anlehnung an den im Hause bestehenden grundlegenden Tarif sowie an die Aufstellungen des Konfektionärs; letzterer sieht sich jedoch häufig gezwungen, seine ersten Berechnungen zu modifizieren, wenn die Reisenden nach ihren Erfahrungen bei den Detaillisten melden: dies oder jenes Genre ist nicht gangbar, es darf höchstens so und so viel kosten. Die Zusammensetzerin muß ihrerseits die Hilfskräfte zu den ortsüblichen Löhnen bezahlen. Ihr eigener Verdienst am Duzend Kravatten mag 40—60 Pfennig betragen; so steht sie sich, wenn sie mit nur einer Hilfskraft arbeitet, bei zehnstündiger Arbeitszeit, auf ca. 12 Mk. bei schlechten Sachen, bis 18 Mk. bei besseren. Ist sie sehr geschickt, so erreicht sie auch wohl 20 Mk. nur für ihre Arbeit, in der Hochsaison bei 16—18stündiger Arbeitszeit selbst 30 Mk. Betreibt sie die Sache energisch und in großem Stil, so steigt ihr Verdienst mit der Zahl der angenommenen Hilfskräfte pro Woche auf 40—50 Mk. und darüber.

Die Zusammenseherin in der Fabrikwerkstatt erhält pro Monat 80—90 Mk. und steigt bis 120 Mk.; sie ist auf Zeitlohn gesetzt, der aber nach der Zahl der für sie thätigen Vorarbeiterinnen bemessen wird. Viel schlechter als die Zusammenseherinnen stehen sich natürlich die Vorarbeiterinnen und besonders die Binden- und Schilderarbeiterinnen. In der ersten Zeit verdienen sie kaum mehr als 4—5 Mk. die Woche und nur durch große Intensität und lange Arbeitszeit, indem sie sich unter Umständen auch aus den Arbeitsstuben der Meisterinnen noch wieder Arbeit mit nach Hause nehmen, kommen sie auf 10, allerhöchstens 11 Mk. die Woche.

Auf Grund dieser Angaben kann man als Nettoverdienst der verschiedenen Kategorien von Arbeiterinnen pro Stunde etwa folgende Zahlen aufstellen:

a. Zusammenseherin.

In der Fabrik: 30—46 Pf., entsprechend der Zahl der ihr zugeteilten Vorarbeiterinnen.

Zu Hause: 20—33 Pf., wenn sie allein oder mit einer Gehilfin thätig ist; weit darüber hinaus, je größer die Anzahl der letzteren.

b. Vorarbeiterin.

Ungeübte:

6—8 Pf.

Geübte:

13—15 Pf.

Erhellet aus dem Gesagten, daß die Lage der Zusammenseherinnen hinsichtlich des Verdienstes eine ganz erträgliche ist, so werden diese auch von jenen schweren Mißständen, die hier wie überall von der Hausindustrie unzertrennlich sind, nicht mit der Wucht getroffen, wie ihre schlecht situierten Gehilfinnen. Es ist vor allem die periodische Arbeitsstille, die unzertrennlich von der Saisonindustrie ist. Der Verleger, dessen Ruf auf der Qualität seiner Waren beruht, ist sorgsam bedacht, alle geschickten Arbeiterinnen an sein Haus zu fesseln; er verteilt deshalb die Arbeit der stillen Zeit, seien es Nachbestellungen oder Lagervorrat so, daß jede wenigstens einen kleinen Teil erhält, und läßt nur die Untaugliche, die er gern mit guter Manier los wäre, mit leeren Händen ausgehen. Denn eine Kündigungsfrist giebt es weder zwischen dem Chef und seinen Arbeiterinnen, noch zwischen den letzteren und ihren Gehilfinnen. Die weitaus größte Zahl der Zusammenseherinnen wird also in der stillen Zeit weiter beschäftigt, behandelt man doch die tüchtige Arbeiterin, wie man mir sagte, in der ganzen Fabrik „wie ein rohes Ei.“ Was aber wird nun mit den Vorarbeiterinnen in jener stillen Zeit von Weihnachten bis Anfang Februar und in den langen Tagen des Hochsommers? Entweder arbeiten die Zusammenseherinnen, um ihre Zeit

auszufüllen, auch die einzelnen Teile selber, dann ist die Gehilfin brotlos; oder sie geben ihnen von dem eigenen beschränkten Quantum, dann sinkt das Einkommen zum wenigsten weit unter das Existenzminimum. So ist die Lage dieser armen Mädchen auf alle Fälle eine sehr traurige und manche von ihnen leiden unzweifelhaft bittere Not. Und wie die Sorgen der stillen Zeit, so empfinden sie andererseits auch die Arbeitslast der Hochsaison in verstärktem Maße. Jede Erwerbsthätige wird dann bis an die Grenze ihres Könnens angestrengt. Offiziell wird in der Fabrikwerkstatt wie in der Arbeitsstube der Zusammensezerin nur 10 Stunden gearbeitet, wie viel Stunden aber noch erforderlich sind, um das täglich nach Hause mitgegebene Quantum zu bewältigen, entzieht sich jeder Berechnung. In solchen Tagen hat dann die Zusammensezerin wenigstens den Trost, daß ihr nach Ablauf der schweren Zeit eine hübsche Summe Geldes im Kasten blinkt, während die Vorarbeiterin, falls sie von ihrem Verdienste allein leben soll, bei aller Anstrengung nur notdürftig ihr Leben fristen kann.

Aber trotz aller dieser Mißstände, — würde man eine Umfrage bei den Hausindustriellen halten, ob sie Neigung hätten, die Heimarbeit mit der Fabrikarbeit zu vertauschen, die übergroße Mehrzahl würde mit einem entschiedenen „Nein“ antworten. Es ist das selbstverständlich bei den Leiterinnen jener größeren Arbeitsstuben, von denen wir oben gesprochen haben; man wird es begreiflich finden bei jenen verheirateten Frauen, die zugleich ihre Wirtschaft besorgen müssen und mit dem Aufhören der Hausindustrie die Möglichkeit verlieren würden, in diesem Erwerbszweige thätig zu sein. Auch die Angehörigen der sogenannten besseren Kreise haben natürlich eine sehr entschiedene Abneigung gegen die Fabrikarbeit; suchen sie doch oft genug ihren Bekannten, vor denen sie ihre Arbeit nicht ganz verheimlichen können, vorzureden, daß sie nur aus Langeweile oder aus Thätigkeitsdrang sich mit diesen Dingen befassen, während sie in Wahrheit die Hauptquote ihres Einkommens daraus ziehen. Aber selbst die ganz allein stehende Arbeiterin aus den unteren Schichten wird nur in den wenigsten Fällen große Lust verspüren, mit ihrer besser gestellten Kollegin in der Fabrik zu tauschen. Es ist einzig und allein das Gefühl der Unabhängigkeit und der goldenen Freiheit, welches für sie ausschlaggebend in die Waagschale fällt. Schon in der Arbeitsstube der Zusammensezerin herrscht ein mehr kollegialer und ungezwungener Ton, als in der Fabrik mit ihrer strengen Ordnung und Kontrolle; arbeitet das Mädchen vollends ganz allein, so ist ihr in ihrem sorglosen leichten Sinn das Gefühl: mir hat niemand zu befehlen, mehr wert als eine geregelte und sichere Existenz. Aus diesen Gründen kann man sich der Einsicht leider nicht verschließen, daß alle Maßregeln, die auf eine

Einschränkung oder gar Beseitigung der Hausindustrie zielen, nirgendwo einem heftigeren Widerstand begegnen würden, als bei den Hausindustriellen selbst.

Von besonderem Werte würde es sein, wenn man nun im Anschluß an die vorhergehende allgemeine Schilderung genaue statistische Angaben über die einzelnen Kategorien der Arbeiterinnen: ihre Zahl, ihre Angehörigkeit zu einer bestimmten socialen Schicht, ihre Wohnungs- und Erwerbsverhältnisse geben könnte. Aber naturgemäß stellen sich jedem Versuch einer exakten Statistik auf diesem Gebiete unüberwindliche Schwierigkeiten entgegen; man müßte an sämtliche Heimarbeiterinnen Fragebogen versenden und wäre doch, selbst wenn die letzteren alle ausgefüllt würden, keineswegs sicher, daß die mitgeteilten Thatsachen der Wahrheit entsprächen. Unter diesen Umständen bleibt nichts übrig, als sich auch hier auf die Schätzung sachkundiger und einsichtiger Beurteiler zu verlassen. Auf meinen Wunsch haben sich eine Anzahl Männer, die in diesem Fache thätig sind, zusammengethan und versucht, durch gemeinsame Erörterung und Prüfung der einschlägigen Verhältnisse zu einem dem wahren Sachverhalt möglichst entsprechenden Urteil zu gelangen; die Angaben, die ich von ihnen erhielt, sind die folgenden: von den Zusammensetzerinnen arbeitet die übergroße Mehrzahl mit 2—4 Gehilfinnen; ein geringer Teil arbeitet ganz allein, eine noch kleinere Anzahl hält große Arbeitsstuben mit 10—20 Vorarbeiterinnen und darüber. Von den Vorarbeiterinnen sind $\frac{2}{5}$ in der eigenen Wohnung thätig, die übrigen werden bei der Zusammensetzerin beschäftigt. Doch hat höchstens der zehnte Teil der letzteren eine eigene Werkstatt für die Ausführung der Arbeit zur Verfügung, alle übrigen benutzen die eigentlichen Wohnräume. $\frac{7}{10}$ der Gesamtheit gehen schon im Alter von 14—15 Jahren als Lehrlinge zur Kravattennäherei über, können also wohl zum größten Teil als aus den arbeitenden Klassen hervorgegangen angesehen werden; $\frac{3}{10}$ widmen sich erst später diesem Berufe und von ihnen gehört sicher die Mehrzahl den mittleren Klassen der Bevölkerung an. $\frac{2}{3}$ der Erwerbsthätigen leben ausschließlich von dem, was ihnen diese Arbeit einbringt, bei einem Drittel bildet der Verdienst nur einen Zuschuß zu dem aus anderen Quellen fließenden Einkommen, sei dieses Verdienst des Mannes, der anderen Familienmitglieder, Pension, Rente oder dergl.

Werfen wir nun zum Schluß einen Blick auf diejenigen Momente, welche der gegenwärtigen Betriebsform der Kravattenindustrie ihr charakteristisches Gepräge gegeben haben und auf gewisse Erscheinungen, welche als Symptome des Umbildungsprozesses bestehender Formen auf eine Weiterentwicklung derselben in anderer Richtung hinzudeuten scheinen. Die moderne Kravattenindustrie ist nicht aus dem Handwerksbetriebe hervorgegangen; sie ist von

Kaufleuten begründet, hat von Anfang an nur die Produktion im großen gekannt und sich stets der Heimarbeit in ausgedehntem Maße bedient. Die ersten Versuche bei der Einführung der Industrie in Deutschland sind wohl in der Weise erfolgt, daß die Kaufleute Gewerbetreibende verschiedener Art, geschickte Putzmacherinnen oder Näherinnen auf den lohnenden Erwerbszweig aufmerksam machten und sie ermunterten, nach englischen Mustern die Herstellung von Kravatten zu beginnen. Der Kaufmann selbst lieferte den Rohstoff und besorgte auf eigene Rechnung den Vertrieb. Diese Betriebsform wurde nun im allgemeinen beibehalten, nachdem die neue Industrie mit Heranbildung eines tüchtigen Arbeiterstammes und Gewinnung weiterer Absatzgebiete einen mächtigen Aufschwung genommen. Sie entsprach nach der technischen Seite allen Anforderungen, — warum sollte der Unternehmer also plötzlich dazu übergehen, sich durch Erbauung einer großen Fabrik schwere Lasten aufzuladen und die Sorge für Arbeitsräume, Licht, Heizung, Versicherung seinerseits zu übernehmen, nachdem sie seine Hausindustriellen bisher willig getragen? Da außerdem die Hausindustrie bekanntlich dem Unternehmer den besonderen Vorteil gewährt, daß er seine Produktion zu Zeiten beliebig einschränken und ausdehnen kann, so vermochten die Kravattenfabrikanten sich bis ins kleinste den Wünschen und dem Geschmack ihrer Abnehmer anzupassen, indem sie den größten Teil der Produktion in kürzester Zeit unter intensivster Anspannung ihrer immer mehr auf Teilarbeit geschulten Arbeiter erst nach eingelaufenen Bestellungen vornehmen ließen. Das ist den Unternehmern, insbesondere im Kampf mit der ausländischen Konkurrenz sehr zu Statten gekommen und heute ist diese Produktion auf Bestellung so eingewurzelt, daß schon aus diesem Grunde kein Fabrikant daran denken würde, den hausindustriellen Betrieb aufzugeben. Außerdem würde auch infolge der Abneigung, die unter den Heimarbeiterinnen selbst gegen die Fabrikarbeit herrscht, ein Abweichen von der bisherigen Betriebsform gegenwärtig große Verluste und dauernden Mangel an Arbeitskräften herbeiführen. In der Richtung einer Entwicklung zum Fabrikbetrieb ist also nicht das leiseste Symptom zu verspüren, wohl aber fehlt es nicht ganz an Wandlungen innerhalb der hausindustriellen Betriebsform selbst. Da ist zunächst zu beachten, daß bis vor etwa 10 Jahren in sehr vielen Betrieben die Zusammensetzerinnen auch das Zuschneiden in ihren Wohnungen selbst besorgten. Seither ist das allmählich abgekommen und heute üben allgemein gelernte Zuschneider im Betriebs Hause des Unternehmers ihre Thätigkeit aus. Der Grund dafür ist sehr leicht ersichtlich: die Fabrikanten glaubten, daß die Arbeiterinnen bei der Verwendung des kostbaren Materials nicht mit der nötigen Sparsamkeit und Sorgfalt vorgingen, und hofften außerdem, daß

mit der weiteren Arbeitsteilung Zeit gewonnen würde. Im Fabrikhause stehen die Zuschneider unter der unmittelbaren Kontrolle des Chefs und des leitenden Personals. — In zweiter Linie wären zu betrachten die Beziehungen zwischen dem Unternehmer und seinen Arbeiterinnen. Wir haben oben gesehen, daß sämtliche Zusammenseherinnen, sie mögen nun ein großes oder ein kleines Quantum übernehmen, ihre Arbeiten direkt aus der Fabrik erhalten; es liegt eben bei der Akkuratess und Eigenart, die bei der Herstellung der Kravatten erforderlich ist, dem Unternehmer daran, stets unmittelbare Fühlung mit den eigentlichen Produzenten zu behalten. Dieses Interesse aber erlischt sogleich, wenn es sich um sehr billige Sachen handelt oder leichtere Ware, wie Battist- und Sommerkravatten, bei denen auf sorgfältige Ausführung und individuellen Geschmack weniger Gewicht gelegt wird. Gerade bei diesen Artikeln, zumal in Geschäften, die vorzugsweise geringere Sachen liefern, finden wir jene großen Arbeitsstuben, in denen an einem Tage mindestens 75 Duzend Kravatten angefertigt werden; hier herrscht jenes System der Arbeitsteilung selbst beim Zusammensetzen, und der Verdienst der Vorarbeiterinnen von solchen Sachen ist natürlich noch weit geringer als an besserer Ware. Und solche Einrichtungen scheinen in diesem Zweige der Kravattenindustrie allmählich immer mehr Boden zu gewinnen, so daß man hier die Schäden des Zwischenmeistertums in vollem Umfange konstatieren kann. Was aber die Battistkravatten betrifft, so verzichten manche Fabriken überhaupt darauf dieselben anzufertigen, sie überlassen dies vielmehr den Specialisten, welche dieselben in großen Arbeitsstuben billiger können herstellen lassen, als es dem die verschiedensten Sorten produzierenden Großbetriebe möglich ist. Der Specialist verkauft seine Fabrikate also entweder direkt an den Detaillisten oder auch, zu noch niedrigerem Preise, aber in größerem Quantum, an den Fabrikanten. An dieser Stelle möchte ich noch eine eigenartige Erscheinung erwähnen, die bei der Battistkravattenfabrikation bisweilen vorkommt: eine hausindustrielle Meisterin, die für eine Fabrik auf deren Rechnung arbeitet, wendet sich in der stillen Zeit an einen zweiten Unternehmer und bietet ihre Dienste an. Diesem gefallen ihre Sachen, da er aber wenig oder gar keine Battistkravatten auf eigene Rechnung anfertigen läßt, so erklärt er sich zur Abnahme bereit, wenn die Meisterin auch die Stoffe und Zuthaten selbst liefern will. Besitzt dieselbe nun ein kleines Kapital, so geht sie darauf ein; sie liefert also gleichzeitig für eine Fabrik auf deren Rechnung, für eine andere auf ihre eigene Rechnung. Gelingt ihr ein solches Geschäft öfter, hat sie genug Unternehmungsgeist und wird sie vielleicht von einem kaufmännisch geschulten Gatten unterstützt, so macht sie sich allmählich ganz selbständig und es entsteht eine neue Firma

in Battistkravatten; nimmt die Sache guten Fortgang, so werden allmählich neben den weißen auch schwarze, dann bunte Seidenstoffe eingekauft und so rückt das Unternehmen schließlich in die Reihe der eigentlichen Kravattenfabriken ein. Aber ein solches Aufrücken einer Heimarbeiterin zur selbständigen Fabrikantin ist natürlich immer nur eine ganz ausnahmsweise Erscheinung. — Eine dritte Veränderung der Betriebsform finden wir hinsichtlich der Behandlung der Binden. Manche Fabrikanten, zumal von billigerer Ware, halten es nämlich für vorteilhafter, diese Binden nicht durch die Zusammenfegerinnen vergeben, sondern direkt für das Geschäft anfertigen zu lassen. Natürlich liegt ihnen keineswegs daran, nun mit einer Reihe von Bindenarbeiterinnen selbst in Beziehung zu treten, sondern sie wenden sich entweder an Zwischenmeisterinnen, die sich verpflichten, in kurzer Zeit so und so viel Groß fertigzustellen, oder sie lassen, bei ganz geringer Ware, sogenannte Maschinenbinden herstellen. Die Zwischenmeisterin beschäftigt öfter 15—20 Mädchen, die aber nicht bei ihr, sondern in der eigenen Wohnung arbeiten müssen; ihre eigene Thätigkeit beschränkt sich lediglich auf das Bügeln, wofür sie in einzelnen Fällen bis 10 Pfennig von dem Duzendpreise von 25 Pfennigen für die fertigen Binden abziehen soll. Natürlich werden bei solchem Lohn ihre Arbeiterinnen fortwährend wechseln, aber bei dem immer neuen Angebot von Mädchen gerade auf diesem Gebiete wird sie doch ihre Rechnung finden. Was die Maschinenbinden betrifft, so sind dieselben aus Krefeld hier eingeführt. Die gute Binde wird von der einen Seite mit der Maschine gesteppt, an der anderen mit der Hand in Hohlstich genäht, so daß die Naht verdeckt wird; die billigere Maschinenbinde dagegen wird an beiden Seiten maschinenmäßig gesteppt. Es giebt in Berlin etwa 3—4 kleine Unternehmer, die Arbeitsstuben errichtet haben, in denen je 4—5 Mädchen mit der Herstellung solcher Binden beschäftigt werden. Das Duzend stellt sich um etwa 10 Pfennige billiger, als bei der Handnäherin, sie sind aber nur für ganz billige Genres verwendbar.

Ziehen wir nun aus diesen Darlegungen das Facit, so kommen wir zu folgendem Schlusse: es ist in der Berliner Kravattenfabrikation nicht nur keine Neigung, von der Hausindustrie zum Fabrikbetriebe überzugehen, sondern alle sichtbaren Wandlungen lassen vielmehr die Tendenz erkennen, die hausindustrielle Produktion immer billiger und ergiebiger zu gestalten. Aus diesem Bestreben, das besonders bei den minderwertigen Waren sich bemerkbar macht, erklären sich alle Neuerungen, und wenn selbst ein Teil des Produktionsprozesses, der früher in der Heimarbeit lag, jetzt in der Fabrik ausgeführt wird, so dient das nicht zur Lockerung, sondern im Gegenteile zur Sicherung und Befestigung der bisherigen Betriebsform.

2. Die Fabrikation von Schirmen und Handschuhen.

So verschieden diese beiden Industriezweige sind, nicht nur hinsichtlich des zur Verwendung kommenden Materials und des Bedürfnisses, das sie befriedigen, sondern auch in ihrer Bedeutung im Rahmen der Berliner Gesamtindustrie, so habe ich doch geglaubt, sie in eine engere Gruppe zusammenfassen zu dürfen, weil ihre innere Organisation, auf welcher doch in diesen Schilderungen das Hauptgewicht liegt, unverkennbar ähnliche Züge trägt. Auf dem Boden des alten Zunfthandwerkes erwachsen, wird in beiden Industrien der erste Teil des Produktionsprozesses von einem Stamm gelernter, nach außen fest abgeschlossener, gut organisierter Arbeiter ausgeführt; der zweite Teil dagegen, die Näharbeit, fällt durchweg weiblichen Kräften zu, die, wie in der Kravattenfabrikation, den unteren und mittleren Schichten der großstädtischen Bevölkerung angehören. Fast vollständig hat die Hausindustrie das Produkt herzustellen: die Rohstoffe wandern aus dem Hause des Unternehmers zunächst in die Hände der ersten Arbeiterklasse, werden hier bis zu einem gewissen Grade bearbeitet und dann dem Fabrikanten zurückgebracht; nach gehöriger Kontrolle übergibt dieser dann das halbfertige Fabrikat der ebenfalls im eigenen Heim arbeitenden Näherin, die ihm nach kurzer Frist den fertigen Gebrauchsartikel abliefern. Das ist im großen und ganzen die Organisation des Betriebes, wie sie sich in beiden Industriezweigen herausgebildet hat, trotzdem die Grundlage derselben auf Berliner Boden eine durchaus verschiedenartige ist: in der Schirmfabrikation hat sich nämlich der Großbetrieb zu hoher Blüte entwickelt, während die Handschuhindustrie nach mehrfach vergeblichen Anläufen zum größten Teile in der Detailproduktion stecken geblieben ist.

A) Die Schirmindustrie. Erst seit der Mitte dieses Jahrhunderts ist die Schirmfabrikation allmählich zum Großbetriebe übergegangen. Bis dahin war der Schirm kein Massenartikel, das große baumwollene Regendach, das auf einem dicken unförmigen Stöcke mit starkem Rohr- oder Fischbeingestell saß, galt als Familienerbstück und mußte viele Jahre im Sturm und Wetter aushalten. Die Anfertigung lag in den Händen der mit den Drechsler zu einer Zunft vereinigten Schirmmacher. Im Anfang der 60er Jahre entstanden in Berlin die ersten Schirmfabriken, deren Gedeihen mächtig gefördert wurde, als an die Stelle des Fischbeins die Stahlschienen traten. Die Berliner Schirmindustrie hatte anfangs besonders mit dem französischen Import schwer zu kämpfen, Schritt für Schritt aber gewann sie Terrain und heute beherrscht sie den deutschen Markt fast vollständig, so daß als ernsthaftige Konkurrenten nur Breslau und Köln in Betracht kommen. Es giebt gegenwärtig in Berlin ca. 25—30 Engrosbetriebe, darunter etwa

10 ersten Ranges; außerdem noch ungefähr 10 kleine Betriebe, die entweder nur für das eigene Ladengeschäft oder höchstens noch für einen beschränkten Kreis von Abnehmern in Berlin oder in der Provinz produzieren. Das Absatzgebiet der großen Fabriken ist außer dem ganzen Deutschen Reich: Rußland, wohin jedoch nur teure Sache kommen, während Stapelwaren durch die Zollverhältnisse ausgeschlossen sind, ferner Holland, Frankreich, Schweiz, Österreich. Nach Schweden und Norwegen werden neuerdings der Zölle wegen nur Gestelle exportiert, die dort überzogen werden; auch mit den Donauländern ist der Verkehr durch Zollschranken sehr erschwert. In Italien liegen die Kreditverhältnisse sehr ungünstig. Nordamerika ist gänzlich verloren gegangen, eine durch Exporteure vermittelte überseeische Ausfuhr erfolgt jedoch noch nach Südamerika, Kanada und den niederländischen Besitzungen. England beherrscht Indien vollständig und liefert überhaupt vorzugsweise für seine Kolonien, wo Deutschland wegen der außerordentlich niedrigen Preise der Engländer nicht konkurrieren kann; umgekehrt gelingt es England nicht bei uns festen Fuß zu fassen, weil es mit seinen Stapelartikeln sich dem Geschmack und den Wünschen unserer Detaillisten nicht anzupassen vermag.

Der Gesamtumsatz beläuft sich nach sachkundiger Schätzung auf etwa 8—10 Millionen Mark. An Arbeitskräften sind in Berlin thätig 150—175 Schirmmacher, von denen jedoch ein kleiner Teil nicht in der Branche gelernt hat, sondern aus andern Handwerken, z. B. der Drechsler, Schlosser oder Nadler, übergesprungen ist, und ca. 500 Näherinnen, die sich während der Hochsaison durch Heranziehung von allerlei gelegentlichen Hilfskräften auf 700—800 verstärken.

Die Einleitung des Produktionsprozesses vollzieht sich in dieser Industrie in einer ganz ähnlichen Weise, wie wir sie oben in der Kravattenfabrikation kennen gelernt haben. Auch hier wird dem Unternehmer eine reiche Auswahl der nötigen Materialien von den Fabrikanten zur Verfügung gestellt, auch hier bemühen sich die letzteren, auf eigenartige und erfolgversprechende Ideen ihrer Kunden einzugehen; die Überzugstoffe werden meistens in der Rheinprovinz, besonders in Krefeld, hergestellt, und eben daher kommen auch die Eisenbestandteile; die Stöcke werden aus der ganzen Welt geliefert und zwar kauft man entweder die ganzen Stöcke oder nur die Griffe. Die Stockfabrikanten, deren es auch in Berlin eine beträchtliche Anzahl giebt, legen große Kollektionen vor, doch orientieren sie sich wieder vorher in den Schirmfabriken, nach welcher Richtung Geschmack und Bedarf sich wenden. Besonders in den Griffen wird ein außerordentlicher Luxus entfaltet, es giebt geschnitzte Naturgriffe mit Handhaben von Metall und Elfenbein, Silbergriffe aus

Württemberg, Griffe von Celluloid, ferner bei Sonnenschirmen Griffe von Perlmutter mit Golbeinlagen, geschnitztes Elfenbein und andere kostbare Dinge.

Unermülich zeigen sich auch hier der Chef und sein leitendes Personal im Erfinden neuer Genres, d. h. in Farbe, Stoff, Form und Größe verschiedener Muster. Vor allem ist aber bemerkenswert, daß auch in dieser Branche die Produktion erst beginnt, nachdem die Bestellungen der Reisenden für die nächste Saison eingelaufen sind, daß also Heimarbeit und Saisonindustrie in derselben Weise verknüpft sind, wie in der Kravattenfabrikation. Beiläufig möge noch erwähnt werden, daß einige Engrosbetriebe ihre Waren nicht nur durch Reisende bei den Detaillisten vertreiben, sondern selbst Detailgeschäfte, in Berlin wie in der Provinz, begründet haben, zum Teil freilich unter anderer Firma. Fast sämtliche Fabrikanten lassen während der stillen Zeit nebenher auch billigere Sachen auf Lagervorrat herstellen.

Der Arbeitsprozeß besteht im wesentlichen in dem Zusammenfügen einer Reihe fertiger Teilfabrikate zu einem Ganzen. Die einzelnen Bestandteile, Stöck, Schienen und kleinere Sachen, werden in der Fabrik zusammengepackt, der Schirmmacher holt sie ab und führt in seiner Wohnung die Arbeit nach den näheren auf den Begleitzetteln gegebenen Weisungen aus. Er hat zunächst dem Schirm die Stellung zu geben, macht dann auf der Drehbank in den Stöck 2 Einschnitte und setzt die Feder hinein; darnach bindet er die Stangen auf, bohrt die Krone und schneidet der Größe entsprechend die Spitze ab. Diese Arbeiten können auch von mehreren Personen vorgenommen werden, indem der Schirmmacher selbst nur das Stellunggeben und das Einschnneiden ausführt. Die fertigen Gestelle werden dann in die Fabrik zurückgeschafft und dort von einem jungen Kaufmann einer Kontrolle unterworfen; jeden Schaden hat der Arbeiter zu ersetzen und deshalb das Fabrikat mit seinem Zeichen zu versehen, da Fehler in der Stellung sich meistens erst bemerkbar machen, wenn der Schirm überzogen ist. Nachdem das Gestell dann von dem in der Fabrik selbst arbeitenden Schirmmacher „fertig gemacht“ ist, worunter man hauptsächlich das Anlegen der Zwinge versteht, wird zu dem Gestell der vorher bestimmte Stoff gelegt und das ganze der Näherin übergeben. Diese hat in ihrer Wohnung zunächst die 8—12 einzelnen Teile des Bezuges zu säumen und zusammenzunähen, dann benäht sie Stangen und Schieber und spannt den Bezug auf die Schienen; hierauf giebt sie dem Schirm die richtige Façon, indem der Bezug auf mehreren Stellen an den einzelnen Schienen befestigt wird. Es folgt das Verputzen und Annähen der Bänder, und zum Schluß wird der Schirm gedämpft über heißem Wasser oder geplättet. Nach der Ablieferung in der Fabrik findet

wiederum eine Prüfung statt, darauf versieht man das Fabrikat mit Platte, Quasten und Etikett und steckt es endlich in ein Futteral, das bisweilen in der Fabrik, häufig auch von der Näherin angefertigt wird.

Wenden wir nunmehr den Verhältnissen der beiden in dieser Branche beschäftigten Kategorien von Arbeitern unsere Aufmerksamkeit zu.

Bei den Schirmmachern besteht eine dreijährige Lehrzeit, nach deren Ablauf der Lehrling vom Fachverein als Gehilfe anerkannt wird. Die Ausbildung erfolgt entweder bei einem Heimarbeiter oder in der Fabrik selbst. Jeder größere Betrieb beschäftigt nämlich einen oder mehrere Schirmmacher in den eigenen Geschäftsräumen, denen hier das „Fertigmachen“ der von den Hausindustriellen abgelieferten Gestelle, ferner Reparaturen und endlich, soweit ihre Zeit es noch erlaubt, auch die Anfertigung von Gestellen obliegen. Der erste von diesen Arbeitern, gewissermaßen der technische Vertrauensmann des Chefs, steht immer auf Zeitlohn, und ihm wird auch die Ausbildung des vom Chef persönlich angenommenen Lehrlings übertragen. Im ganzen arbeiten ungefähr ein Drittel der Schirmmacher in der Fabrik, die übrigen in der eigenen Wohnung. Von den letzteren haben wieder ein halbes Duzend während der Saison noch gelernte Gehilfen; es sind dies meist jüngere Leute, denen die Mittel zur Einrichtung einer eigenen Werkstatt nicht zur Verfügung stehen. An Zuzug von außerhalb fehlt es nicht, und häufig bieten sich die Leute dem Fabrikanten zu billigeren Löhnen an, doch können sie in der ersten Zeit wegen der Eigenart der Berliner Verhältnisse nur schwer konkurrieren. In Berlin muß nämlich der in der Fabrik beschäftigte Arbeiter zugleich „Fertigmacher“ sein, während die zugereisten Leute nur das Gestellmachen erlernt haben; in der eigenen Wohnung aber können sie nicht arbeiten, weil ihnen fast immer die Mittel zur Anschaffung der Drehbank und des Werkzeuges fehlen. Die Schirmmacher sind organisiert in einem Fachverein, der einen eigenen Arbeitsnachweis unterhält, nur gelernte Arbeiter annimmt und über 80 Mitglieder zählt. Dieser Verein führt einen sehr energischen Kampf gegen alle Mißstände in der Branche und steht insbesondere in ausgesprochener Gegnerschaft gegen Saisonarbeit und Hausindustrie. Man ist dort der Ansicht, daß die Saisonarbeit sich durch eine praktische Arbeitsteilung seitens der Fabrikanten, wenn nicht beseitigen, so doch in hohem Grade mildern ließe; die Unternehmer aber hätten keine Lust, derartige Versuche zu machen, weil sie ihr Kapital möglichst lange zinstragend auf der Bank ruhen lassen und die Produktion durch größte Intensität im kürzesten Zeitraum so billig wie möglich gestalten möchten. Die Saisonarbeit bewirkt natürlich auch in der Schirmbranche eine sehr stille Zeit, welche die Monate Mai bis August umfaßt, während Januar

bis April, Oktober und November die bewegtesten sind. In der stillen Zeit muß immer eine Anzahl Schirmmacher feiern, d. h. sie bekommen mehrere Tage oder auch einmal 1—2 Wochen gar keine Arbeit, dann erhalten sie wieder ein Quantum, aber so knapp bemessen, daß sie sich nur notdürftig durchschlagen können. Der alte Stamm von Arbeitern dagegen, den sich jede Fabrik hält, bekommt immer Arbeit, wenn auch zu jener Zeit in etwas eingeschränktem Maße, und diese Leute können, wenn sie zu rechnen verstehen, ihre Einnahme durch den erhöhten Saisonverdienst einigermaßen ausgleichen. Eine ganze Reihe grober Übelstände erkennen die Schirmmacher lediglich als die Folge des hausindustriellen Systems. Da ist zunächst die Wohnungsfrage. Abgesehen davon, daß den Leuten schon wegen ihrer Drehbank mit dem beständigen lautstimmenden Geräusch das Mieten einer anständigen Wohnung sehr erschwert wird, sind sie gezwungen, da die Küche meistens zu klein ist, in dem einzigen Zimmer, das ihnen zur Verfügung steht, am besten Platze nahe dem Fenster die Bank und das Werkzeug aufzustellen, so daß dadurch im Verein mit den umherliegenden Gestellen und sonstigen Materialien das Zimmer jedes Schimmers von Behaglichkeit und Wohnlichkeit völlig beraubt wird. Die Schirmmacher fühlen sich außerdem benachteiligt durch die Erwägung, daß sie die den Fabrikanten zustehenden Kosten für Wohnung, Heizung und Licht tragen müssen und gezwungen sind, ihr kleines Vermögen für die Beschaffung der Drehbank (Preis ca. 160 Mk.) und des übrigen Werkzeugs, das auf etwa 100 Mk. geschätzt werden kann, zu opfern. Auch Draht, Stifte, Lack und andere Kleinigkeiten haben sie selbst zu liefern. Das Schlimmste aber ist, daß das System der Hausindustrie die Mitarbeit der Frauen und Kinder im höchsten Maße begünstigt, in der Saison sogar geradezu verlangt. Das Arbeitsquantum, welches dem einzelnen Arbeiter übertragen wird, reicht bis an die Grenze seiner Leistungsfähigkeit; da nun aber jeder in dieser Zeit möglichst viel verdienen möchte, so nimmt er um so mehr, je zahlreichere Hilfskräfte die eigene Familie ihm stellt. Dann sitzen Mann, Frau, Lehrling, Kinder, selbst Vettern und Nuhmen im engen stickigen Raum eingepfercht und arbeiten mit fliegender Hast in die tiefe Nacht hinein, bis endlich die Kräfte erlahmen. Den Kindern fällt dabei besonders das Aufziehen der Stangen auf Draht und das Biegen der Vorschläge zu. Auch diejenigen Heimarbeiter, denen keine Hilfe seitens der Familienmitglieder zu Gebote steht, halten sich gewöhnlich einen Schuljungen für die letzteren Hantierungen. Noch ein Übelstand, der viel beklagt wird, ist die durch das Abliefern verursachte Zeitversäumnis. In den meisten Geschäften wird täglich geliefert, nur in einer sehr geringen Anzahl alle zwei Tage. Dadurch versäumt der Arbeiter mindestens drei Stunden,

er kann oft erst gegen Mittag sein Tagewerk beginnen und muß natürlich abends um so viel länger arbeiten. Auch das sorgfältige Einwickeln jedes Griffes kostet Zeit, und gegen früher hat sich noch der Nachteil bemerkbar gemacht, daß jetzt in einem Duzend oft zwölf verschiedene Größen sind, von denen jeder eine besondere Stellung hat. Es muß deshalb jedem Stock ein eigenes Zeichen gegeben werden, um die Farbe des für ihn gewählten Stoffes wieder herauszufinden, während früher, als mehr auf Vorrat gearbeitet wurde, große Posten der gleichen Art ausgegeben wurden.

Der Verdienst des Heimarbeiters beträgt, ohne Abzug der von ihm zu tragenden Auslagen, in der stillen Zeit bei 4—5 stündiger Arbeitszeit 10 bis 15 Mk. wöchentlich, in der Saison bei 14—16 stündiger Arbeitsdauer 33—36 Mk. Wird mit Lehrlingen und Familie gearbeitet, so kann eine Einnahme von 50 Mk. und darüber pro Woche erreicht werden. Nettoverdienst pro Stunde: Heimarbeiter in der Saison ca. 35 Pf., in der stillen Zeit etwas höher; Fabrikarbeiter 35—55 Pf.

Bemerkenswert dürfte endlich noch die folgende Erscheinung sein: es giebt Heimarbeiter, in Berlin gegenwärtig etwa 10, die von den Fabrikanten Waren auf Kredit erhalten, um durch Detailhandel ihr Einkommen erhöhen zu können. Einige von diesen Schirmmachern haben sogar zwei kleine Läden. Da der Fabrikant möglichst bald wieder zu seinem Gelde kommen will, bevorzugt er natürlich diese Leute bei der Arbeitsverteilung, so daß sie oft mehrere Gehilfen annehmen müssen, doch wird gerade aus diesem Grunde die ganze Einrichtung von den organisierten Arbeitern lebhaft bekämpft. Im ganzen haben diese Unternehmungen, besonders seit dem Aufkommen der großen Warenbazare, weder den Fabrikanten noch den Arbeitern viel Segen gebracht, so daß sie sich in neuerer Zeit eher vermindert als vermehrt haben.

Was nun die Schirmnäherinnen betrifft, so gehen sie aus denselben Schichten hervor, die wir bereits oben in der Kravattenfabrikation kennen gelernt haben; vielleicht ist in der Schirmindustrie eine verhältnismäßig größere Anzahl von Witwen oder verheirateten Frauen thätig, da für ihre Arbeit mehr Platz gebraucht wird, als einzelnen Mädchen gewöhnlich zur Verfügung steht, und außerdem die Hilfe von Familienmitgliedern, besonders Kindern, sehr erwünscht ist. Vereinzelt sind auch Damen aus feineren Kreisen im Nebenerwerb auf diesem Gebiet thätig und erhalten, da sie gewöhnlich in persönlichen Beziehungen zum Chef stehen, oft die lohnendste Arbeit. Die Schirmnäherinnen machen bei einer Heimarbeiterin eine drei- bis sechsmonatliche Lehrzeit durch, da sie sich eine Reihe technischer Kenntnisse aneignen haben. Die schwierigste Operation ist das Zusammennähen und Façongeben, während für die anderen Arbeiten Hilfskräfte, Lehrmamsells oder Schul-

Kinder, herangezogen werden. Oft sind die Stoffe schief oder hart, d. h. sie ziehen sich schlecht, dann muß wieder abgetrennt, probiert und geändert werden. Die Lehrmädchen werden sehr ausgenutzt, man lehrt sie häufig nur das Aufnähen der Rosen, das Benähen der Stangen und das Verputzen und sieht sie in erster Linie als willkommene Hilfe zur Erzielung eines Mehrverdienstes an. Die Schirmmacherinnen teilen sich in zwei scharf von einander getrennte Kategorien: die Seidennäherinnen, die Seide und Gloria (Halbseide) verarbeiten, und die Zanellanäherinnen, welche die groben baumwollenen Schirme verfertigen. Da die Arbeit der ersteren eine größere Sorgsamkeit und Geschicklichkeit erfordert, so wird sie natürlich weit besser bezahlt. Außerdem erscheint in der Sonnenschirmsaison noch eine dritte, an Zahl allerdings sehr geringe Klasse, auf dem Plan, der die Herstellung der sogenannten konfektionierten Genres, d. h. der mit Spitzen und Rüschen reich garnierten Sonnenschirme obliegt; da diese Damen nicht nur hervorragende Geschicklichkeit, sondern auch Geschmack und Erfindungsgeist in hohem Grade besitzen müssen, so machen sie selbst dem Fabrikanten den Preis für ihre Arbeit. Wie groß der Unterschied in der Entlohnung ist, sieht man daraus, daß die Näherin für einen einzigen derartigen Schirm unter Umständen fünf Mark erhält, während das ganze Duzend Zanellafschirme mit 1,50 Mk. bezahlt wird.

Noch mehr als ihre männlichen Kollegen werden die Schirmarbeiterinnen durch das tägliche Abliefern der fertigen Sachen benachteiligt. Es kommt nicht nur die Zeitversäumnis in Betracht, sondern vor allem die Schädigung, die sie durch das tägliche Schleppen der schweren Pakete an ihrer Gesundheit erleiden. Während die Männer die letzteren auf die Schulter legen, tragen die Frauen die durchaus nicht leichte Last unter dem Arm, gegen Brust und Leib gepreßt, wodurch schon häufig Unterleibserkrankungen hervorgerufen sein sollen. Den Damen aus besseren Kreisen ist natürlich das tägliche Abliefern erst recht nicht sympathisch und sie pflegen zu demselben wohl unter Assistenz eines Dienstmädchens zu erscheinen.

Die Näherin erhält für ein Duzend Zanellafschirme 1,50—1,90 Mk., wovon für Garn und Nadeln etwa 20 Pfg. in Abzug zu bringen sind, außerdem hat sie die Kohlen für das Plätten und Dämpfen zu bezahlen. Das Duzend Gloriafchirme wird bis 2,40 Mk., seidene bis 3,40 bezahlt. Der Verdienst beläuft sich in den stillen Monaten, bei eingeschränkter Arbeitszeit, für Zanellafschirme auf ca. 4—5 Mk. die Woche, für seidene das Doppelte; in der Saison bei einer Arbeitszeit von 12—16 Stunden für Zanellafschirme 10—12 Mk., für seidene das Doppelte. Sobald die Arbeiterin Hilfskräfte zur Verfügung hat, steigt der Verdienst natürlich mit

deren Zahl. Den Nettoverdienst pro Stunde kann man im Durchschnitt für die Zanellanäherin auf 10—12 Pfg., für die Seidennäherin auf 20—24 Pfg. berechnen.

Auch in der Schirmbranche fehlt das Institut der Zwischenmeister nicht gänzlich. Es mag 6—8 Schirmnäher in Berlin geben, die Arbeitsstuben eröffnet haben, in denen sie mit Frau, Kindern und Lehnmädchen täglich 4—8 Duzend Schirme fertigtstellen, während die Einzelarbeiterin, auch wenn sie für die kleinen Arbeiten Hilfe von Kindern hat, höchstens 1 1/2 Duzend bewältigt. Diese Arbeitsstuben haben aber nicht viel Aussicht, sich einzubürgern, da nur die wenigen Geschäfte, die Stapelwaren auf Vorrat anfertigen lassen, sich ihrer bedienen. Die meisten Fabrikanten haben eine ausgesprochene Abneigung gegen dieselben und sind vielmehr mit der Betriebsform, wie sie hier allgemein üblich und oben beschrieben ist, sehr zufrieden. Sie wollen keine Zwischenmeister, noch viel weniger aber Fabrikbetrieb; die in den Händen einzelner Arbeiter und Arbeiterinnen liegende Hausindustrie ist nach ihrer Ansicht für das Berliner Geschäft das einzig rationelle. Die den Arbeitsstuben entstammenden Fabrikate genügen den Ansprüchen an bessere Ware nicht, der Fabrikbetrieb aber würde nicht nur hindern, daß sich die Fabrikanten den Wünschen ihrer Abnehmer anschmiegen können, sondern auch das Produkt so verteuern, daß Berlin mit anderen Städten nicht mehr konkurrieren kann. Freilich existieren in der Provinz geschlossene Fabrikbetriebe, aber hier sind die Löhne auch um 10 Prozent niedriger als in Berlin. Ob gegenüber diesen Anschauungen der Unternehmer die Bestrebungen der organisierten Arbeiter bezüglich der Hausindustrie in absehbarer Zeit Erfolg haben werden, erscheint um so zweifelhafter, als alle Versuche, auch die Näherinnen in die Organisation hineinzuziehen, bisher völlig gescheitert sind.

B. Die Fabrikation von Glacéhandschuhen. Die Fabrikation von Glacéhandschuhen ist eine altfranzösische Industrie und muß von der „deutschen“ Handschuhmacherei, die nur wildlederne Handschuhe und gegenwärtig unter anderem besonders die Militärhandschuhe herstellt, durchaus getrennt werden. Sie wurde durch französische Emigranten, besonders aus Grenoble, nach Deutschland verpflanzt, wo sie in Halberstadt, Magdeburg, Erlangen, Dresden bald festen Fuß faßte. Auch in Berlin gründeten im Jahre 1702 einige Emigranten eine französische Handschuhmacherzunft, die bis in die Mitte dieses Jahrhunderts bestand. Das erste fabrikmäßige Unternehmen in Preußen wurde 1828 in Breslau begründet, während in Wien, wo die Industrie erst 1820 durch zwei Franzosen eingeführt war, schon wenige Jahre später über 30 größere und kleinere Betriebe blühten.

In neuerer Zeit wird besonders viel in Württemberg fabriziert, ferner zumeist billigere Ware in Böhmen; die Hauptsitze der Industrie außerhalb des Deutschen Reiches sind England und Frankreich, und vor allem die Fabrikate von Grenoble stehen noch heute im Rufe großer Feinheit und Eleganz.

Was nun die Berliner Handschuhfabrikation betrifft, so unterscheidet sie sich, wie schon angedeutet, in einem Punkte wesentlich von den beiden oben besprochenen Industriezweigen: sie bewegt sich nämlich zum größten Teil in der Sphäre der Detailproduktion, und ihre Erzeugnisse beherrschen bei weitem nicht den lokalen, geschweige denn den deutschen Markt. Zwar giebt es hier einige sehr leistungsfähige Engrosgeschäfte, die ihren Bedarf auch aus eigenen Fabriken decken, aber die letzteren liegen nicht innerhalb des Reichbildes der Hauptstadt.

Im Anfange der sechziger Jahre existierte in Berlin etwa ein Duzend Betriebe, deren Inhaber, sämtlich gelernte Handschuhmacher, durchschnittlich 3—5 Gehilfen beschäftigten. Bald nach dem Kriege aber versuchte auch auf diesem Gebiete die Großindustrie ihr Haupt zu erheben; es wurden von kapitalkräftigen Kaufleuten Fabriken gegründet, in denen bei weitgehender Arbeitsteilung durchschnittlich je 20—40 gelernte Arbeiter beschäftigt wurden. Sie arbeiteten in erster Linie für den Export, besonders nach Nordamerika, nachdem sie aber damit keinen Erfolg erzielt hatten, versuchten sie den deutschen Markt zu erobern. Auch dies mißlang, Spesen, Mieten und Lohn waren zu hoch, um die Konkurrenz von Süddeutschland und Böhmen überwinden zu können. So stellten sie denn allmählich den Betrieb ein oder siedelten von Berlin nach kleineren Provinzstädten über, — eine Entwicklung, wie sie in ganz ähnlicher Weise auch Paris gezeitigt hat.

Gegenwärtig giebt es in Berlin ungefähr 40 Fabrikanten, von denen der bedeutendste zeitweilig bis 36 Arbeiter beschäftigt, während die große Mehrzahl nur für 1—2 gelernte Handschuhmacher zu thun hat. Mehrere von diesen Unternehmern haben sich sogar zusammengesetzt, um gemeinschaftlich einen Arbeiter zu halten, öfter wohl nur um das Recht zu erlangen, sich Fabrikanten zu nennen. Sie produzieren sämtlich in erster Linie für das eigene Detailgeschäft, einige daneben auch für auswärtige Detaillisten, andere wenigstens für eine kleine Anzahl Berliner Ladengeschäfte. Einer der größten Betriebe arbeitet hauptsächlich für ein großes hiesiges Warenhaus. Die kleineren Fabrikanten können ihre Position nur dadurch behaupten, daß sie einerseits den Verdienst des Zwischenhändlers mitnehmen, andererseits in ihren Läden außer Handschuhen noch andere Herrenartikel führen. Ihre Lage wird aber sehr erschwert durch die Übermacht der großen Bazare und

durch die mannigfachen Nachteile, welche die Detailfabrikation im Vergleich zur Großproduktion, nicht nur bezüglich der Billigkeit der Ware, in sich schließt. Das zeigt sich besonders beim Einkaufe des Leders. Die großen Fabriken legen in den Gerbereien stets auf das beste Material Beschlag, bisweilen kaufen sie wohl eine ganze Ernte auf, denn auch in diesem trockenen Artikel giebt es, wie beim Weine, schlechte und gute Jahrgänge. Auf die Entwicklung des Leders haben eben auch Sonne, Wetter und Weide großen Einfluß, und man kann im allgemeinen wohl sagen, daß eine gute Wollernte weniger gutes Leder bringt und umgekehrt. Ein weiterer Nachteil liegt in folgendem: für jede Handschuhnummer sind verschiedene Schnitte nötig, je nachdem das Leder weich und dehnbar ist oder nicht; die Zuschneidemaschine muß also verschiedene Stanzen (Kaliber) haben, die ganz genau der Eigenart des zu verarbeitenden Leders angepaßt sind. Ein Großbetrieb wird nun leicht einen solchen „Satz“, d. h. denselben Schnitt durch die verschiedenen Größennummern anschaffen, der kleine Fabrikant aber, der vor der Ausgabe von jedesmal 400 Mark zurückschreckt, kann ihm hierin unmöglich folgen. Und ein großes Kapital erfordert die Beschaffung aller jener, jetzt modernen Lederforten, — werden doch nicht nur, wie früher, Ziegen- und Lammlleder verarbeitet, sondern unter anderen auch die sogenannten Schmaschen, d. h. Leder von Pampaslämmern, die gleich nach der Geburt gefallen sind, ferner Felle von Kreuzungen zwischen Ziegen und Schafen, die aus Afrika in eingezalzenem Zustande hierher geschickt werden, Gazellenleder u. s. w. Auf alle solche kostspieligen Neuheiten muß der Kleinbetrieb verzichten, er wird einseitig werden in Material und Ausführung, und jedes Detailgeschäft, das wirklich vorwärts kommen will, muß deshalb neben dem eigenen Fabrikat auch aus der großen Fabrik Ware entnehmen.

Trotzdem die Handschuhindustrie den Launen der Mode im allgemeinen weniger unterworfen ist und deshalb das Arbeiten auf Lager in höherem Maße gestattet, als die der Kravatten und Schirme, finden wir auch hier, selbst in der Sphäre der Detailproduktion, die Saisonarbeit, allerdings in gemildertem Maße. Diese Erscheinung wurde mir damit erklärt, daß der kleine Fabrikant meistens nicht über das nötige Kapital verfügt, um das ganze Jahr hindurch gleichmäßig fortarbeiten zu können; er ist sowohl in der Deckung seiner Verpflichtungen gegen die Lieferanten wie in der Organisation seiner Arbeit von seinen Einnahmen abhängig, die wiederum auf der zu gewissen Zeiten des Jahres in sehr erhöhtem Maße sich regenden Kauflust des Publikums basieren.

Die Handschuhe werden in folgender Weise hergestellt. Der Fabrikant kauft das Leder vom Engroshändler oder Weißgerber. Es giebt in der

Provinz einzelne Betriebe, die eine eigene Gerberei und Färberei angelegt haben, auch in Berlin sind in den siebziger Jahren derartige Versuche gemacht, im allgemeinen ist man aber von diesen Unternehmungen mehr zurückgekommen. Das Leder ist, wenn es aus der Gerberei kommt, weiß, der Fabrikant fortirt es und bestimmt, ob es, je nach seiner Eigenart und Tauglichkeit, weiß bleiben oder schwarz oder „couleurt“ gefärbt werden soll. Nach der Rückkehr aus der Färberei wird das Fell dem Handschuhmacher übergeben, mit dem Auftrage, aus demselben ungefähr so und so viel Paar Handschuhe von gewisser Größe zuzuschneiden. Der Handschuhmacher muß das Fabrikat fertigstellen „bis zur Naht,“ wie der technische Ausdruck lautet. Zunächst hat er das Fell zu „dolieren,“ d. h. auszugleichen; er legt es, nachdem er ihm vorher durch Einwicklung in ein feuchtes Tuch den gehörigen Grad von Geschmeidigkeit gegeben hat, auf eine polierte Marmorplatte, reibt es auf der nicht gegerbten Fleischseite mit Mehl ein und überarbeitet es dann auf derselben Seite schabend mit einem scharfen Messer, um alle Unebenheiten, besonders die vorstehenden Fasern und Knötchen zu beseitigen. Dann sucht er mit Hilfe des Maßstabes und unter genauer Beobachtung alle schadhafte Stellen, mit peinlichster Ökonomie durch vielseitiges Hin- und Herziehen die verlangte Anzahl von Handschuhen aus dem Felle herauszubekommen, er schneidet in groben Umrissen die Stücke für die obere und untere Seite der Handschuhe heraus, desgleichen die Seitenstücke, Zwidel genannt, und legt je eine Anzahl von ihnen aufeinander, nachdem er sie, damit sie sich nicht verschieben, an einer Seite mit der Zunge angefeuchtet hat. Das eigentliche Ausschneiden der Form, das früher nach Zeichnung mit der Schere geschah, wird jetzt mit der schon erwähnten Stanzmaschine ausgeführt, die mit ihren stählernen Schneiden auf einmal eine größere Anzahl von Lederschichten in den schärfsten Umrissen austanzt. Nach einigen weiteren nebensächlichen Arbeiten übergiebt der Handschuhmacher darauf seinem Chef die zugeschnittenen Teile und dieser stellt sie der Näherin zu, welche das Zusammennähen und häufig auch das Anbringen der Knöpfe und des Verschlusses, das mit einer eigenen Druckmaschine erfolgt, zu besorgen hat. Zum Schlusse werden die Handschuhe „dressiert,“ d. h. sie werden, nachdem die verzogenen Teile gerade gezogen und die Nähte abgeflacht sind, mit dem Dressierstock gepreßt und geglättet. Oft wird diese Arbeit beim Fabrikanten ausgeführt, bisweilen aber auch von eigenen Arbeiterinnen, Dressseusen, die in ihrer Wohnung für eine ganze Anzahl von Geschäften thätig sind.

Unselbständige Handschuhmacher giebt es im ganzen etwa 120 in Berlin, von denen die Hälfte in der Werkstatt des Unternehmers, die andere Hälfte in der eigenen Wohnung arbeitet. Die kleinen Betriebe haben zum großen

Teile nur Heimarbeiter, von den größeren einige nur Fabrikarbeit, einige beides. Die Handschuhmacher lernen im allgemeinen vier Jahre und zwar in großen oder kleinen Betrieben; der Lehrling wird auch hier speciell von den auf Zeitlohn gesetzten Wochengehilfen ausgebildet. Heimarbeiter halten keine Lehrlinge, nur die Ausbildung der eigenen Söhne kommt vor, aber selten und nur mit ausdrücklicher Genehmigung des Prinzipals. Es giebt weder Zwischenmeister noch Heimarbeiter mit Gehilfen; vor Jahren haben sich bisweilen einige Handschuhmacher zusammengethan, um in einer gemeinschaftlichen Werkstatt für mehrere Fabrikanten zu arbeiten, aber diese Gepflogenheit hat schon seit den 80er Jahren ganz aufgehört. Die Handschuhmacher sind organisiert in dem „Verband der Glacéhandschuhmacher Deutschlands“, der principiell die Hausindustrie auf das schärfste bekämpft; doch ist der Antrag, die Heimarbeit ohne weiteres allen Mitgliedern zu verbieten, bisher noch immer abgelehnt aus der Erwägung, daß die Durchführung dieses Beschlusses sich vorerst nicht werde ermöglichen lassen. Gegen die Heimarbeit spricht außer den allgemeinen, stets gegen dieselbe vorgebrachten Gründen noch besonders die Belästigung, welche die Familienmitglieder durch den feinen, überall eindringenden Staub, der sich beim Dolieren entwickelt, erfahren. Es wird in der Küche oder in der Schlafstube gearbeitet, die Marmorplatte zum Dolieren muß stets am Fenster aufgestellt sein. Die Heimarbeiter haben außer den Unkosten für Heizung und Licht auch die Auslagen für das nötige Talkum, Fett (bei schwarzen Handschuhen) und Mehl zu tragen. Beklagt wird auch die Zeitverfümmnis, die der Arbeiter dadurch erleidet, daß er bei jeder Lieferung einmal mit dem vorbereiteten Leder zu der oben besprochenen Stanzmaschine sich begeben muß, die entweder in der Werkstatt des Prinzipals aufgestellt ist oder deren Benutzung, falls der eigene Betrieb die Anschaffung nicht lohnt, in einer größeren Fabrik gegen Entgelt von etwa 15 Pf. pro Duzend gestattet wird. Die Arbeit des Handschuhmachers ließe sich recht wohl in mehrere Teile zerlegen, von denen einige ungelerten Arbeitern übertragen werden könnten, doch sind in Berlin alle nach dieser Richtung zielenden Versuche an dem Widerstande der organisierten Arbeiter gescheitert. In Böhmen ist dagegen ein solches Verfahren allgemein üblich. In neuerer Zeit werden in großen Gerbereien vielfach Handschuhmacher beschäftigt, die dort ihrer besonderen Sachkunde wegen die Felle fortieren müssen; diese Beschäftigung ist zwar finanziell recht einträglich, gilt aber als hervorragend gesundheitschädlich, besonders für die Augen.

Der Lohn des Heimarbeiters ist natürlich immer Stücklohn, während in der Fabrik ein Gehilfe, der schnelle Kommissionen und das Ausstanzen

auf der Maschine zu besorgen hat, auf Zeitlohn arbeitet. Der Tariffsaß richtet sich nach der Länge der Handschuhe und steigt pro Knopf gewöhnlich um 12 Pf., dagegen spielt es keine Rolle, ob das Leder gut oder schlecht, für die Arbeit günstig oder ungünstig ist. Undankbar wird die Arbeit, wenn das Leder zu dick oder forciert, d. h. rissig ist, in solchen Fällen hat der Handschuhmacher seine liebe Not, um das Fell richtig auszunutzen und verliert damit natürlich viel Zeit. Arbeitet er gewissenlos, so kommen die Fehler beim fertigen Produkt an den Tag, weshalb jeder Arbeiter seine Nummer in das Fabrikat eindrucken muß. Der Schnittlohn beträgt für das Duzend ca. 2,50—3 Mk. Ein mittlerer Arbeiter kann in der Woche bei zehnstündiger Arbeitszeit ungefähr 8 Duzend herstellen. In der stillen Zeit, von Mai bis August, pflegen die Fabrikanten die Arbeit so einzuteilen, daß der Einzelne doch mindestens 15 Mk. pro Woche verdient. Der höchste Verdienst eines sehr geschickten Arbeiters bei langer täglicher Arbeitsdauer beträgt 30 Mk. In der Fabrikwerkstatt, wo 10stündige Arbeitszeit herrscht, erhält der auf Zeitlohn arbeitende Gehilfe 25—30 Mk., während die anderen natürlich weniger bekommen. Der Nettoverdienst pro Stunde stellt sich demnach für den Heimarbeiter auf 33—36 Pf., während der Fabrikarbeiter unter Umständen bis auf 50 Pf. steigen kann.

Sehr wenig habe ich über die Handschuhnäherei in Berlin in Erfahrung bringen können und nur so viel steht fest, daß dieser Erwerbszweig hier in außerordentlich geringem Umfange ausgeübt wird. Die Zahl der Näherinnen wird nur auf 100—150 geschätzt, da der größte Teil der hier zugeschnittenen Stoffe zur weiteren Verarbeitung nach außerhalb geschickt wird. Die Berlinerinnen, die eine so geschickte Kravatten- und Schirmnäherin ist, soll für die schwere und mühsame Handschuhnäherei sich wenig eignen, vor allem aber erhalten die Fabrikanten diese Arbeit in den großen Faktoreien von St. Georgenstadt, in Ziegenfeld in Schlesien, in Burg, in manchen Städten Thüringens, besonders auch in Brüssel weit billiger ausgeführt. Eine oder mehrere Arbeiterinnen muß allerdings jeder Betrieb, auch der kleinere, zur Hand haben für eilige oder eigenartige Aufträge, die großen Posten aber werden allgemein nach auswärts geschickt. Man unterscheidet hier unter den Arbeiterinnen die Näherinnen, die Stepperinnen und, für das Aufnähen der sogenannten „Kuppen“, die Tambourierinnen, die alle einzeln arbeiten und zum großen Teile verheiratete Frauen sind. Der Verdienst der Handschuhnäherinnen wird pro Woche auf 9—12 Mk. angegeben, was für die Heimarbeiterin einen Nettoverdienst von ca. 13—18 Pf. pro Stunde ergeben würde.

3. Die Fabrikation von Hosenträgern und Korsetts.

Mehrfache Übereinstimmung in der inneren Betriebsorganisation dieser Industriezweige läßt es wohl gerechtfertigt erscheinen, auch sie in einer engeren Gruppe zusammenzufassen. Da es sich hier um Gegenstände handelt, welche der Mode bei weitem nicht in jenem Maße unterworfen sind, wie die dem Auge des lieben Mitmenschen sichtbaren Kravatten, Schirme und Handschuhe, so ist die Produktion eine gleichmäßigere, wiewohl der Einfluß der Saisons nicht gänzlich fehlt. Für beide Industrien ist charakteristisch die Arbeit im geschlossenen Fabrikraum; während aber früher in dem letzteren sich der gesamte Arbeitsprozeß vollzog, ist im Laufe der Zeit auch in diesen Branchen die Hausindustrie siegreich vorgebrungen und hat wenigstens eine Teiloperation für sich erobert. Es ist das Zusammennähen der einzelnen Teile, welches bei Hosenträgern wie bei Korsetts Heimarbeiterinnen übertragen wird; allerdings nicht ausschließlich, denn das größere Quantum wird nach wie vor in der Fabrik genäht. Wir finden demnach, während in den oben besprochenen Industriezweigen die sogenannten Fabriken eigentlich nur weite Kontor- und Lagerräume waren, hier wirklich große vom Unternehmer gestellte Arbeitsräume, in denen natürlich der Vorteil dieser Betriebsform, die Möglichkeit einer weitgehenden Arbeitszerlegung, aufs eifrigste ausgenutzt wird.

a. Die Fabrikation von Hosenträgern. — Die Hosenträger wurden früher handwerksmäßig von den bereits mehrfach erwähnten deutschen Handschuhmachern hergestellt, seit den 60er Jahren aber hat sich auch dieser Industrie der Großbetrieb bemächtigt. Die Hauptstige der Produktion sind Barmen, das besonders billige Sachen bringt, Fürth, Köln, Erfurt, Dresden und einige andere sächsische Städte, vor allem aber Berlin. Es giebt hier einige Fabriken, die ausschließlich Hosenträger herstellen, während diese Fabrikation in anderen Fällen nur in der besonderen Abteilung einer Gummiwarenfabrik erfolgt. Das Absatzgebiet für die Berliner Industrie bilden ganz Deutschland und die meisten europäischen Länder; in den südlichen Staaten werden Hosenträger allerdings wenig getragen, und Schweden und Rußland sind infolge ihrer hohen Zölle leider verloren gegangen. Auch der überseeische Export fehlt nicht gänzlich. Es giebt in Berlin 3—4 Betriebe ersten Ranges und daneben eine Anzahl kleinerer Produzenten. Die größten Fabriken beschäftigen 50—60 Arbeiter, die übrigen 10—20, so daß im ganzen 500—700 Arbeiter in dieser Industrie thätig sein mögen, unter denen sich etwa 300 Heimarbeiterinnen befinden. Die Abnehmer sind Großisten und Detailhändler, an welche sich die Reisenden mit ihren Musterkollektionen wenden. Es wird produziert zum Teil auf Bestellung, zum

Teil auf Lager, so daß die Fabrik das ganze Jahr hindurch in gleichmäßigem Betriebe bleibt. Eine Einschränkung erfolgt allerdings immer in der stillen Zeit des Sommers, von derselben werden jedoch nur die hausindustriellen Arbeiter betroffen.

Dem Leiter des Unternehmens, der immer in erster Linie Kaufmann ist, steht in den größeren Fabriken ein Werkmeister, gewöhnlich ein deutscher Handschuhmacher, zur Seite. Das zur Produktion notwendige Band wird von eigenen Bandfabriken geliefert, die auf Ideen des Hofenträgerfabrikanten gern eingehen. Der Träger selbst besteht aus dem Band und der Garnitur, die letztere wieder aus Litze und Leder. Die Litzen werden von eigenen Näherinnen auf besonderen Maschinen in der Fabrik genäht, das Leder wird von kräftigen Arbeitern mit eisernen Werkzeugen ausgestanzt. Beide Teile werden nun mit dem von einer Zuschneiderin bereits zugeschnittenen Bande zusammengelegt und dem Stepper oder der Stepperin zum Zusammennähen übergeben. Diese Arbeit ist der wichtigste und auch am besten bezahlte Teil des Produktionsprozesses, während die Litzennäherin am schlechtesten entlohnt wird.

Den Hausindustriellen liegt ausschließlich das Zusammennähen ob. Es sind zum größten Teile Ehefrauen oder Witwen, vereinzelt findet man jedoch auch männliche Arbeiter bei dieser Beschäftigung. Sie arbeiten entweder ganz allein oder mit Unterstützung ihrer Familienmitglieder; Zwischenmeister oder kleine Werkstätten mit Gehilfen giebt es nicht. Mißrät die Arbeit, so giebt man dem betreffenden Heimarbeiter keinen weiteren Auftrag, den Schaden hat immer der Fabrikant zu tragen. In der Fabrik beträgt der Verdienst der Litzennäherin 8—10 Mk., der Stepperin 10—15 Mk., in ähnlichen Grenzen bewegt sich auch, je nach Fleiß und Geschicklichkeit, der Verdienst der Heimarbeiterinnen. Pro Stunde stellt sich demnach der Nettoverdienst der Stepperinnen bei Heimarbeit auf 13—18 Pf., in der Fabrik auf 15—25 Pf.

Bis vor 10 Jahren herrschte in dieser Industrie nur der Fabrikbetrieb, und die Unternehmer würden sich desselben am liebsten auch jetzt noch ausschließlich bedienen, da die Stoffe sehr empfindlich sind und die Arbeit mit großer Accurateffe ausgeführt werden muß. Unter dem Einflusse der hohen Mietspreise aber und unter dem Drucke der Arbeiterversicherungs- und Arbeiterschutzgesetze konnte die hausindustrielle Betriebsform allmählich Boden gewinnen und wird sich, nachdem in letzter Zeit schon ungefähr zu gleichen Teilen Fabrik- und Heimarbeit geherrscht hat, voraussichtlich in Zukunft, besonders bei billigen Artikeln, noch weiter ausdehnen.

b. Die Fabrikation von Korsetts. — In den 60er Jahren

gab es in Berlin etwa ein halbes Duzend Korsettgeschäfte, in denen französische Erzeugnisse verkauft und zugleich auf Bestellung einzelne Korsetts nach Maß angefertigt wurden. Die Inhaber waren teils Kaufleute, teils ehemalige Schneider oder andere Handwerker, die im Auslande die Fabrikation erlernt und Arbeiterinnen, besonders aus Sachsen, herangezogen hatten. Das Korsett wurde bis zu jener Zeit nur in vornehmeren Kreisen getragen, die Damen des Mittelstandes begnügten sich noch mit einem schmalen Schnürgurt, der von den Damenschneidern der Taille eingefügt wurde. Die Zahl der kleinen Produzenten nahm dann allmählich zu, der Großbetrieb aber, die eigentliche Korsettindustrie, bildete sich erst Ende der 70er Jahre aus. Damals entstanden nach und nach die großen Fabriken, welche auch heute noch in Blüte stehen; es sind im ganzen 6—8 derartige Unternehmungen, neben denen sich aber eine größere Anzahl mittlerer Betriebe behauptet. Der Grund, daß die Berliner Großindustrie in Korsetts in den letzten fünfzehn Jahren wenig Terrain auf dem deutschen Markt gewonnen hat, liegt teils in der Konkurrenz, die Frankreich und Belgien für die besseren, Sachsen und Württemberg für die billigeren Genres bieten, teils in dem Mangel an qualifizierten Arbeiterinnen. Neben dem Großbetrieb existiert auch gegenwärtig noch eine ausgedehnte Detailproduktion: eine geschickte Arbeiterin oder ein kaufmännischer Angestellter einer Korsettfabrik eröffnet mit kleinem Kapital ein Geschäft, nimmt die meisten Waren aus der Fabrik und arbeitet nebenher in kleiner Werkstatt auf Bestellung. Viele Näherinnen fertigen auch ohne Ladengeschäft in ihrer Wohnung lediglich auf Bestellung Korsetts an. Die großen Fabriken halten zum Teil eigene Detailgeschäfte, ein Betrieb hat das Filialsystem eingeführt und setzt seine Erzeugnisse ausschließlich durch eigene Läden in Berlin und in der Provinz ab. Eine andere Fabrik arbeitet hauptsächlich für die großen Warenhäuser. Die Produktion erfolgt teils auf Bestellung, teils auf Lager, doch sind nicht alle in letzterem liegenden Waren ganz fertig, sondern werden vielfach erst, wenn sie zur Expedition kommen, mit Fischbein und Garnituren versehen. Die Mode in Korsetts ist in hohem Grade von der jeweiligen Kleidermode abhängig; neue Muster werden von dem Konfektionär, der Direktrice und bisweilen auch von intelligenten Arbeiterinnen erdacht.

Zum Betriebe einer größeren Korsettfabrik ist ein ziemlich beträchtliches Kapital erforderlich, da eine Menge verschiedenartiger und teurer Rohstoffe für die Fabrikation gebraucht wird. An Zeugstoffen kommen in Betracht: Seide, Atlas, Battist, Cloth, Zanella, Serge, Drell u. a., für die Einlagen Rohr, Stahl und Fischbein und, als Ersatz für letzteres, die aus Büffelhorn gefertigte Balleine. Es sind ferner zu beschaffen die viel Stoff für Patent-

gefuche bietenden Verschlüsse von Stahl mit Hefen von Messing und Nickel, sodann Band, Spitzen, Gummi und Ösen.

Da der Produktionsprozeß sich zum größten Teile im geschlossenen Fabrikbetriebe abspielt, so können die Stoffe, ohne daß viel Zeit verloren wird, durch eine Reihe von Händen gehen, die alle für eine bestimmte Verrichtung geschult sind. Das Zeug wird zunächst vom Zusneider mit der Hand oder auf der von elektrischer Kraft bewegten Maschine zugeschnitten, worauf die Näherin die vielen kleinen Teile zusammengenäht, mit Streifen besetzt und an derselben die Mechanik anbringt. Damit hat das Korsett die endgültige Form erhalten; es ist aber noch viel Arbeit erforderlich, bis es dem Gebrauch übergeben werden kann; nacheinander haben Abgleicherin, Einfasserin, Stickerin, Garniererin, Vernäherin, Öserin, Stärkerin und Blätterin ihre Funktionen auszuüben, bis das Fabrikat endlich zur Einpackerin gelangt, die es vor dem Verpacken noch gründlich verpußt und von den letzten kleinen Mängeln befreit.

Von den verschiedenen Operationen wird nur das Zusammennähen der einzelnen Teile außerhalb der Fabrikräume ausgeführt. Die Näherei ist allerdings eine der wichtigsten Arbeiten, denn auf ihr beruht vor allem die Herstellung einer guten Form des Korsetts. Die Näherinnen, — es giebt ihrer in Berlin über tausend —, haben eine mehrmonatliche Lehrzeit durchzumachen, entweder in der Fabrik oder bei einer Heimarbeiterin, und finden, wenn sie wirklich geschickt sind, stets mit leichter Mühe Stellung. Besonders Fabriknäherinnen sind außerordentlich gesucht; da diese die bessere Arbeit bekommen, verdienen sie auch verhältnismäßig mehr als die Heimarbeiterinnen. Die letzteren sind zum großen Teile ehemalige Fabrikmädchen, die in der Ehe die frühere Beschäftigung fortsetzen. Sie arbeiten ohne Hilfe, da bei der Näherei eine weitere Arbeitszerlegung nicht gut möglich ist; wird eine oder die andere von der Tochter oder Schwester unterstützt, so übernimmt sie ein größeres Quantum, von welchem jede einen Teil verarbeitet. Die Ablieferung der fertigen Sachen muß ein- bis zweimal wöchentlich erfolgen, wobei der Arbeiterin natürlich immer einige Stunden verloren gehen. In neuerer Zeit wird besonders in den östlichen Vororten Berlins sehr viele hausindustrielle Korsettnäherei getrieben.

Der Verdienst der Heimarbeiterinnen ist außer von ihrem Fleiß und der täglichen Arbeitszeit in erster Linie von der Güte der anvertrauten Artikel abhängig. Sie stehen sich im Durchschnitt auf etwa 6—12 Mk. die Woche, während die Fabrikarbeiterin bei zehnstündiger täglicher Arbeitszeit 8—10 Mark verdient. Nettoverdienst pro Stunde: Heimarbeiterin 9—15 Pf., Fabrikarbeiterin 13—16 Pf.

Was die Frage der weiteren Ausdehnung der Hausindustrie betrifft, so gilt hier ungefähr dasselbe, was oben bei der Hosenträgerfabrikation gesagt wurde. Auch hier vollzog sich bis vor wenigen Jahren noch der ganze Produktionsprozeß in der Fabrik, heute arbeitet bereits die Hälfte aller Näherinnen im eigenen Heim. Daß die Entwicklung nicht schon weiter vorgeschritten ist, erklärt sich durch die vielen eiligen Bestellungen, Specialitäten, Maßsachen, die es dem Unternehmer wünschenswert erscheinen lassen, stets eine größere Anzahl von Arbeitskräften zu seiner unmittelbaren Verfügung zu haben. Soweit es aber der Geschäftsbetrieb gestattet, werden die Fabrikanten immer geneigt sein, die Zahl der Hausindustriellen auf Kosten der Fabrikarbeiterinnen zu vermehren. Offerten von Zwischenmeistern aus Sachsen, die im Erzgebirge größere Posten in ihren Werkstätten wollten nähren lassen, haben allerdings bisher bei den Fabrikanten wenig Entgegenkommen gefunden, doch würden die letzteren hier in Berlin selbst die Arbeit ganz gern an Faktoren vergeben. Es sind denn auch in dieser Richtung einige Versuche gemacht, und wenn dieselben trotzdem keinen Erfolg erzielt haben, so liegt dies vor allem daran, daß es den Zwischenmeistern nicht gelang, billige und tüchtige Arbeitskräfte in größerer Anzahl für ihre Werkstätten zu gewinnen.

X.

Die Hausindustrie in der Berliner Ledergalanteriewarenindustrie.

Von

Dr. Hugo Koehl.

1. Einleitung. Der Verfasser trug sich anfangs mit der Absicht, die Hausindustrie der gesamten Berliner Galanteriewarenindustrie im Vorliegenden zu behandeln; er mußte diesen Plan aber aus verschiedenen Gründen aufgeben, obwohl sich in mehreren der vielen Specialzweige der Galanteriewarenproduktion Hausindustrie findet. Eine einigermaßen eingehende Bearbeitung des ganzen Gebietes würde mindestens ein Jahr Arbeit erfordern, während dem Verfasser nur 3—4 Wochen, und diese nicht einmal unbeschränkt, zur Verfügung standen, und die allseits erschöpfende Abhandlung würde einen starken Band umfassen. So mußte sich die folgende Darstellung auf die Hausindustrie in der Berliner Portefeuille- und Lederwarenindustrie beschränken; es sollen aber wenigstens einige Hindeutungen auf die verwandten Gebiete stattfinden.

Die Behandlung der Galanteriewarenproduktion ist schon deshalb schwierig, weil so außerordentlich Mannigfaltiges unter diesen Begriff fällt. Den natürlichen Ausgangspunkt nach der Produktionsseite hin bietet die Buchbinderei, nach der Absatzseite hin der Buchbinderladen. Die Buchbinderei hat sich in eine Reihe heute völlig selbständiger Gewerbebezüge zerspalten, und der Buchbinderladen ist meist zu dem modernen vielseitigen Galanteriegeschäft ausgewachsen, beide ihrem Urbild völlig unähnlich. Werfen wir einen Blick auf einen großen Berliner Galanteriewarenbazar. Da finden wir neben den gesamten Ledergalanterie- und Portefeuillewaren auch vieles aus dem Gebiet reiner Sattlerarbeit, deren Kriterium gegenüber den ersteren

lediglich darin liegt, daß sie über dem Nähkloben genäht ist. Zu den Ledergalanteriewaren im engeren Sinne gehören Cigarren- und Cigaretten-etuis, Brieffaschen, Portefeuilles, Portmonnaïs und Portetresfors, Reisenecessaires, Rasierbestecks, kleine Lederwaren und Zugabeartikel: als Taschenspiegel, Streichholzbehälter, Behälter für Brieföffner, Fingerhüte, Nähutensilien u. s. w. Der Sattlerei speciell Täschnerei gehören Schultaschen, Reisekoffer, alle möglichen Taschen, besonders die kleinen sogenannten Kouriertaschen (d. h. kleine Hand-Ring-Täschchen für Damen), dann bietet das Galanteriegeschäft die sämtlichen sogenannten Buchbinder-galanteriewaren in Pappe, Papier, Leder, Plüsch, Velvet, Celluloid und Holz feil. Zunächst gehört zu diesen letzteren die sogenannte Kastenarbeit: Nähkästen, Handschuh-, Kravatten-, Kragen- und Schmuckkästchen; dann alle Arten von Albums, Poesiebüchern, Brieffaschen mit Schreibeinlagen u. s. w. Ferner zählen hierher Pompadours, Damengürtel Tintenfüßer, Briefbeschwerer, Tintenlöcher, Wandkästchen, Lichtmanschetten u. s. w. Dazu kommen endlich die zahllosen Metall-, Porzellan-, Glasgalanterieartikel, imitierte Schmuckgegenstände und die vielen mannigfaltigen Neuheiten, welche beständig auf diesem Markt erscheinen und mit deren Herstellung sich viele Betriebe mehr oder weniger ausschließlich beschäftigen.

Die genannten Gegenstände werden heute zwar in den verschiedensten Specialbetrieben hergestellt, wurden aber ursprünglich zu einem großem Teil nur von Buchbindern gefertigt¹. Die Buchbinderei dagegen hat sich niemals auf ihr eigenstes Gebiet, das Binden von Büchern, wo sie mit Heftzwirn, Leim und Kleister zu arbeiten hat, beschränkt, sondern beschäftigte sich daneben fast seit ihrem Bestehen mit Papparbeiten, wie es schon der Name ihrer älteren Innungen, „Buchbinder und Futteralmacherinnung“ andeutete. Futterale wurden und werden heute noch vielfach entweder durch Wickelung von Pappe um einen entsprechend geformten Holzloben hergestellt oder aber einfach geklebt. Diese Behälter für Pläne, feine chirurgische und andere kostbare Instrumente bestanden bis in dieses Jahrhundert hinein lediglich aus Pappe, wurden dann aber der größeren Zierlichkeit und auch wohl Leichtigkeit wegen daneben aus Linden- und Pappelholz gemacht. Aus dem Holz stach man den aufzubewahrenden Körper seiner Gestalt nach aus und überzog dann mit Leder, Sammet oder anderen Webstoffen, sowie es unsere Birrkästen und ähnliches noch heute zeigen. Das Ausstechen besorgten die

¹ Die Mutterbranche der Ledergalanteriewaren wie überhaupt der Galanteriewaren (außer in Glas, Porzellan und Metall) ist lediglich die Buchbinderei und nicht etwa die Sattlerei, welche stets nur genähte Lederprodukte, besonders Sättel, Riemenzeug, Reisekoffer anfertigte.

Buchbinder, welche durch Herstellung der Holzdeckel zu Büchern dazu traditionell geeignet waren. Jetzt wird das Ausstechen durch gelehrte Tischler besorgt, welche in diesem Falle Hilfsarbeiter der Buchbinder und Stuismacher sind. Heute ist die Stuismacherei ein völlig für sich bestehendes Gewerbe.

Allmählich befaßten sich die Buchbinder auch mit der Herstellung anderer Gegenstände aus Pappe, die mit Leder und Webstoffen überzogen wurden, z. B. die früher häufig vorkommenden Uhrgehäuse, Wandkörbchen u. a. Diese Specialitäten kamen umfangreicher seit der Mitte des vorigen Jahrhunderts auf, wo die Liebhaberei der Damen für Stickerarbeiten sie besonders zu fördern begann. Zu dieser Zeit wurden die feineren Handarbeiten, vornehmlich Perlstickerien, sehr Mode, die dann, von Buchbindern garniert, den mannigfachsten Zwecken dienten. Heute sehen wir gewerblich hergestellte Produkte der verschiedensten Art als Sprößlinge jener Liebhabereien, besonders die gesamte sogenannte Kastenarbeit, dann aber auch vieles, was weniger den Galanteriewaren als den Industrieprodukten für weibliche Handarbeiten zuzurechnen ist (Kragen-, Manschetten-, Handschuh-, Taschentuchkästen, Brief- und Zeitungsmappen u. s. w.).

Eine fernere Erweiterung erfuhr das Arbeitsgebiet der Buchbinder durch das Aufkommen der Geldbörsen und Portemonnais. Diese wurden vor der Gewerbefreiheit von 1810/11 ausschließlich von Buchbindern gemacht, denn das ursprüngliche Portemonnai¹ hatte auf beiden Seiten eine Papp- einlage, die in den Bügeln mit festgenietet wurde. Später fiel die Papp- einlage fort und das Portemonnai erschien ungefähr in seiner heutigen Gestalt. Danach kam das Beutelportemonnai auf, und darauf, vor etwas mehr als einem Menschenalter, das Portetrefor, welches schnell das Portemonnai und den Geldbeutel in den Hintergrund drängte und in Berlin seit ungefähr 15 Jahren, noch etwas länger in Offenbach, als Massenartikel gefertigt wird. Die Herstellung lediglich genähter Portemonnais durch Sattler scheint nie einen größeren Umfang gehabt zu haben. Derartige wenig zierliche Geldbehälter werden heute kaum noch irgendwo gefertigt, in Berlin jedenfalls garnicht mehr.

¹ Zum Verständnis des folgenden muß hier auf den Unterschied von Portemonnai und Portetrefor aufmerksam gemacht werden. Unter Portemonnai versteht der Fachmann einen rechteckigen in einen Bügelrahmen gefaßten Geldbehälter, welcher oben geöffnet wird und nach beiden Seiten auseinanderklappt. Sie sind heute fast gänzlich durch die sogenannten Portetrefors verdrängt, d. h. rechteckige Geldbehälter, welche durch eine seitlich von einem Schlosse gehaltene Klappe geschlossen werden. Zu erwähnen sind noch die weniger in Gebrauch befindlichen Geldbeutel („Beutelportemonnai“), bei denen an einem Bügel ein weicher Lederbeutel befestigt ist.

Mit dem Aufkommen der Cigarren in Deutschland, in den zwanziger Jahren dieses Jahrhunderts wurden neue Behälter notwendig. Die Buchbinder mußten sich auch diesen Artikel zu eigen zu machen. Anfangs wurden für diesen Zweck aus Pappe einfach zwei Futterale zum Ineinanderschieben hergestellt, wie sie heute noch vereinzelt im Gebrauch sind. Diese waren natürlich reine Buchbinderarbeit und sind es jetzt noch. Bald verwendete man jedoch Leder, und damit glitten diese Arbeiten den Buchbindern aus den Händen und wurden zu einem völlig selbständigen bedeutenden Zweige der Lederwarenindustrie.

Noch im 16. und Anfang des 17. Jahrhunderts vertraten die Pergament-schreibtafeln bei schreibkundigen Leuten die Stelle unseres heutigen Notizbuches und der Briefftasche. Wie das Schreibpapier glatter und billiger wurde, entstand das Notizbuch, wesentlich in moderner Gestalt, namentlich als Briefftasche mit Papiereinlage zu Aufzeichnungen. Bis weit in dieses Jahrhundert hinein blieb die Briefftasche reine Buchbinderarbeit. Mit der beständig fortschreitenden Betriebspecialisierung und -zerfspaltung wurde sie den Buchbindern zwar nicht genommen, aber doch zum erheblichen Teil in besondern Betrieben hergestellt. Dazu kamen später Schreibmappen, Schreibunterlagen, Portefeuilles u. a., was heute teils in Specialbetrieben, teils in Verbindung mit Galanteriewaren ähnlicher Art gefertigt wird. In Offenbach heißen die Arbeiter und Fabrikanten der Ledergalanteriewarenbranche lediglich Portefeuillier, in Berlin nur vereinzelt so, meist Lederarbeiter oder auch Ledergalanteriarbeiter, in Wien nur Ledergalanteriarbeiter. Dieser ganze Industriezweig hat sich von der Buchbinderei völlig losgelöst.

In der Ledergalanteriewarenbranche bestanden von Anfang an Handwerksmäßige und Fabrikbetriebe nebeneinander. Beweis ist dafür auch eine Entscheidung des Gewerberates von 1851. Die handwerksmäßige von Buchbindern betriebene Ledergalanteriewarenproduktion wollte diesen Fabrikationszweig ausschließlich für sich in Anspruch nehmen, und die Meister erlangten den Befähigungsnachweis. Der Gewerberat entschied gegen diese Forderung, weil bei dem großen Teil kaufmännischer Unternehmungen in dieser Branche die Einführung des Befähigungsnachweises die Berliner Industrie sehr schädigen würde. Heute ist der handwerksmäßige Betrieb in der Ledergalanteriewarenbranche fast ganz verschwunden, wenigstens in Berlin und seit Anfang der sechziger Jahre hat sich, im gleichem Schritt mit der kaufmännischen Fabrikation auf diesem Gebiete in beständig wachsendem Maße Hausindustrie entwickelt.

Von der Buchbinderei völlig getrennt steht heute auch die Album-fabrikation, teils und meist in großen Specialbetrieben, teils in Verbindung mit der verwandten Herstellung von Poesiebüchern, Schreibmappen

und Schreibunterlagen. Früher war die Albumherstellung eng mit der von den Buchbindern betriebenen Ledergalanteriewarenproduktion verbunden; sie wurde aber zusammen mit der letzteren in der zweiten Hälfte der sechziger Jahre, und noch mehr in der sogenannten „Gründerperiode“, besonders infolge der Freihandelspolitik, zu einer großen Exportindustrie und emancipierte sich völlig von der Ledergalanteriewarenproduktion.

2. Betriebsform der verwandten Branchen. Vor der eingehenden Behandlung der Hausindustrie in Ledergalanteriewaren sei eine Skizzierung des Vorkommens von hausindustrieller Produktion in den benachbarten Branchen, besonders auch soweit weibliche Kräfte thätig sind, erlaubt. Fast ausnahmslos lassen sich die hier vorkommenden hausindustriellen als hausindustrielle Lohnarbeiter, oft als reine Heimarbeiter bezeichnen. Sie arbeiten fast durchgängig in eigener Werkstatt, mit eigenem, wenig kostspieligem Werkzeug, welches übrigens die Werkstättenarbeiter auch haben müssen. Maschinen werden sehr wenig in der ganzen Industrie gebraucht. Der Fabrikant (Verleger) liefert den in seiner Werkstatt hergestellten Zuschnitt und andere Zuthaten, wenigstens stets die wertvolleren, und der Hausindustrielle stellt gegen Stück-, Duzend- oder Großpreis die Waren fertig. Es wird allgemein, zum großen Teil gegen den Wunsch der Fabrikanten, für mehrere Arbeitgeber zugleich gefertigt, jede direkte Beziehung zu den Konsumenten ist verloren gegangen. Die sociale Lage und die Arbeitsbedingungen der Hausarbeit sind, im ganzen betrachtet, durchaus denen bei der unten darzustellenden Ledergalanteriewarenbranche ähnlich, auch das, was dort über die Thätigkeit weiblicher Arbeitskräfte gesagt wird, gilt hier. Präcise Zahlenangaben über den Umfang der gesamten Hausindustrie auf diesem Gebiete und die Zahl der darin thätigen männlichen, weiblichen und jugendlichen Arbeiter sind ganz unmöglich. Weder die Gewerbe-Deputation des Magistrats, die der Ausdehnung der Krankenversicherungspflicht auf die Hausindustrie wegen 1897 eine Enquete¹ veranstaltete, noch der rührige Fachverein, welcher die Hausindustrie gern an sich ziehen möchte, haben bisher solche Zahlen bekommen können. Auch die Buchbinderinnung besitzt kein statistisches Material hierüber. Die positiven Angaben über die Zahl der Hausindustriellen im folgenden beruhen also auf Schätzungen, die aber nach vorhandenen Materialien und durch weitgehende persönliche Umfrage kontrolliert sind, so daß sie als runde Zahlen wohl gelten können. Unzuverlässige und nicht genügend kontrollierbare Angaben wurden nicht benutzt.

In der eigentlichen Buchbinderei kommt Hausindustrie kaum

¹ Die Gewerbe-Deputation des Berliner Magistrats erlaubte dem Verfasser gütigst die Einsicht in dieses Enquetenmaterial.

vor, obwohl das Verhältnis mancher kleiner Meister zu großen Geschäften hausindustrieller Arbeitsweise sehr ähnelt. Die Preß- und Vergoldanstalten, welche für viele Specialitäten der Buchbinder- und Galanteriearbeit Hilfgewerbe sind, und als zur Buchbinderbranche gehörig betrachtet werden müssen, sind Unternehmen selbständiger Gewerbetreibender, welche mit wertvollen eignen Werkzeugen, Maschinen und Materialien arbeiten. Daselbe gilt, wenn auch in geringerem Maße, von den weniger bedeutenden und umfangreichen Faltenbrechereien. — In der sogenannten Kastenarbeit, d. h. kahierte Sachen, wo der Körper meist aus Pappe, aber auch bisweilen aus Holz besteht und mit Leder, Plüsch oder anderen Webstoffen überzogen wird (Nähkästen, Schmuckbehälter u. s. w.), und in der Tuismacherei kommt Hausindustrie vor, nach Schätzung von Fabrikanten vielleicht 5 % der Arbeiter. Ihre Produkte, die sogenannte „geschlossene“ Arbeit, werden zum Teil noch gefleht, zum größeren Teil aber über dem Klotz in der Weise hergestellt, daß das Papier und Pappmaterial um den Klotz gewickelt, gefleht und dann aufgeschnitten wird. Die geringere Ausdehnung der Hausindustrie in diesen Waren hat einmal ihren Grund darin, daß diese Produkte große Räumlichkeiten zum Trocknen erfordern, die der hausindustrielle Meister nicht hat, und dann hauptsächlich darin, daß viele dieser Waren den Temperaturwechsel nicht vertragen können. Aus dem letzten Grunde besteht auch nur eine sehr geringe Hausindustrie in der wenig umfangreichen Berliner Industrie der Schreibmappen, Schreibunterlagen, Poesiebücher u. a. Wo hier Hausindustrie vorhanden ist, liefern die Hausindustriellen meist Pappe, Papier, Kartons und andere billige Materialien, während der Fabrikant oder Großhändler die besseren Zuthaten Plüsch, Seide, Leder, Beschläge u. s. w. giebt. Meist wird nur mit Frau und Kindern gearbeitet, in selteneren Fällen mit einigen Jungen oder Mädchen zum „Anschmieren.“ Die letzteren sind bloße Hilfsarbeiterinnen, hier wie in allen anderen genannten Branchen unter 16 Jahren, die Jungen sind Laufburschen oder bisweilen Lehrlinge, die nichts lernen. Die eigentliche Arbeit erfordert geschickte gelernte Lederarbeiter oder Buchbinder. Auf diesem Gebiete grenzen Ledergalanteriearbeit und Buchbinderei eng an einander. In der Albumfabrikation ist Hausindustrie vorhanden, meist jedoch nur für Teilarbeiten, besonders für die Herstellung der Deckel, bisweilen auch in der Saison für vollständige Albums. Weit überwiegend wird in Fabrikwerkstätten produziert, nur vereinzelt hausindustriell und erheblich nur in der Saison d. h. Juli bis Weihnachten; in der flauen Zeit wird selbst in den Werkstätten die Arbeitszeit sehr erheblich gekürzt. Soweit Hausindustrie vornehmlich bei Teilarbeiten vorkommt, handelt es sich meist um Zwischenmeister, die mit ungelerten jugendlichen, meist weiblichen, Arbeitskräften, ein sweating System ausbilden.

In den Ledergalanteriewaren berühren sich bisweilen (in der Herstellung von Taschen- und Reiseutensilien besonders) Buchbinderei und Sattlerei. Eine scharfe Grenze zwischen Sattler- und Buchbinderarbeit giebt es nicht. Um in Innungsbestrebungen nicht zu kollidieren, hat man sich so geeinigt, daß als Sattler betrachtet werden soll, wer über dem Nähfloßen oder mit Sattlermaschinen näht, als Buchbinder, wer klebt. Es giebt Betriebe, besonders in der Taschenbranche, wo Sattler oder Täschner, Buchbinder und Lederarbeiter zusammen arbeitsteilig beschäftigt werden. Der Sattler oder Täschner nietet hier, macht Lederhenkel und näht, der Buchbinder fachiert, zieht auf und beschneidet und der Lederarbeiter streicht und schlägt ein, d. h. zieht die verzierenden Striche mit dem Streicheisen um die Ränder und macht die Falten über dem Klotz. Das Steppen wird in der Regel von Mädchen ausgeführt. Die Fabrikanten solcher Zwitterbetriebe halten sich nach Belieben zur Sattler- oder Buchbinderinnung. Besonders gilt das für die Kouriertaschenfabrikation. Der vereinigten Sattler-, Täschner- und Riemeninnung gehört gegenwärtig kein einziger gelernter Portefeuiller an und in Krankenkassenstreitigkeiten ist wiederholt zu Gunsten der Buchbinderinnung entschieden worden. Die Buchbinder und Lederarbeiter betrachten sich als zusammengehörig, und haben für alle ihre Specialitäten den gemeinsamen Fachverein der Buchbinder, Lederarbeiter und verwandter Berufsgenossen und eine gemeinsame Krankenkasse. Die vereinigte Ortskrankenkasse umfaßt 221 Lederwaren- und 88 Galanteriewarenfabrikanten. Davon sind 70—75 Hausindustrielle der Ledergalanteriewarenbranche, 5—10 solche der sonstigen Galanteriewarenproduktion. Unter den genannten 309 Fabrikanten (221 + 88) fertigen 13 Sattler- und Täschnerwaren, so daß 215—225 Betriebe in Ledergalanterie- und sonstigen Galanteriewaren bleiben, von welchen 115—120 der Ledergalanteriewarenbranche, der Rest den sonstigen Galanteriewerkstätten angehört¹.

Für das ursprüngliche und eigentliche Gebiet der Sattler, die Anfertigung von Geschirren und Sätteln besteht keine Hausindustrie, etwas findet sich in der Reiseeffektenbranche, die mehr den Charakter einer

¹ Diese Zahlen, sowie das meiste zu den historischen einleitenden Bemerkungen verdankt der Verfasser der Güte des Herrn Hofbuchbindermeisters und Obermeisters Paul Richter. Die Krankenkasse umfaßt übrigens außer den genannten Betrieben 35 Album- und Mappenfabriken, 18 Fabriken für Luxuspapier, Couverts, Plakate, Photographiekartons, 26 Stuiswerkstätten, 42 Preß- und Vergoldeanstalten, 123 Kartonnagefabriken, 308 Buchbinder. (Aus den Materialien der Ortskrankenkasse der Buchbinder, Lederarbeiter und verwandten Berufsgenossen Ende 1898 zusammengestellt.)

Saisonindustrie trägt; in bedeutenderem Umfange ist sie, je nach Bedarf, in der Militäreffektenfabrikation, für Tornister, Patronentaschen und ähnliches vorhanden, wo ein kapitalkräftiger Sattler als reiner Unternehmer eine Lieferung übernimmt, und viele kleine selbständige Sattlermeister und Innungsmitglieder, die durch ihr Geschäft nicht ganz in Anspruch genommen werden, von ihrem größeren Kollegen den Zuschnitt übernehmen und die Gegenstände gegen vereinbarten Lohn fertigstellen. Diese Hausarbeit trägt überwiegend einen gesunden Charakter. Schulmappen werden in Specialbetrieben nur hausindustriell und meist als Massenartikel hergestellt. Die Leitung der Produktion liegt vollständig in den Händen einiger Fabrikanten (Unternehmer), welche den Hausarbeitern die Materialien liefern. Mit Hilfsleistungen werden weibliche Arbeiter, meist aber nur die Familienangehörigen beschäftigt. Die Lage dieser Hausindustriellen ist nicht gut. Nicht mehr reine Sattlerarbeit ist, wie gezeigt, die Taschensfabrikation. Hier giebt es nur wenig Hausindustrie, und vollends keine mit selbstgekauften Rohmaterialien, weil Leder und Bügel großes Kapital erfordern. Nur ganz ordinäre Artikel aus schlechtestem Schafleder und Leberpapier, wo sich eigentlich nicht mehr von Leberarbeit sprechen läßt, werden vielleicht nur zu 1% hausindustriell angefertigt. Der Unternehmer giebt Rohstoff und Zuthaten, aber nicht Werkzeuge, welche auch der Werkstubenarbeiter selbst besitzen muß. Weibliche Arbeitskräfte lassen sich höchstens zum Anschmieren und Nieten verwenden. Jugendliche Arbeiter sind Laufburschen oder selten Lehrlinge.

3. Branche und Betriebsform der Ledergalanterie. — Die wichtigste von allen erwähnten und hier in Frage kommenden Berliner Industrien ist die in Ledergalanteriewaren. Sie hat die bei weitem ausgedehnteste Hausindustrie von allen erwähnten Branchen, und ihre Hausarbeit zeigt die charakteristische Form fast aller hier in Betracht kommenden Hausarbeit. Sie soll daher eine eingehendere Behandlung erfahren. Die Ledergalanteriewarenproduktion umfaßt vier Hauptgruppen: (die Taschensfabrikation, mit den Sattlern sich berührend; zweitens die Kastenarbeit, mit der Buchbinderarbeit verwandt; drittens die sogenannte „Rahmen“= oder „weiche“ Arbeit und viertens die Branche der Portetresors, Portemonnais und kleinen Massenartikel (50 Pfg.= und Zugabenartikel). Die Hausindustrie in den beiden ersten ist, als wenig belanglos bereits erledigt; hinsichtlich der socialen Lage und der Produktions- und Arbeitsbedingungen ihrer Hausarbeiter unterscheidet sie sich wenig oder garnicht von der zu schildern den der Hausindustriellen in den Ledergalanteriewaren der dritten und vierten Gruppe. Die beiden letzteren sind, wie schon hervorgehoben, von der Buchbindererei völlig losgelöste Branchen.

Die Zahl der männlichen Berliner Lederarbeiter (Ledergalanteriearbeiter, Portefeuille) ist nicht genau festzustellen, wird aber allgemein auf ca. 2000 angenommen, von denen sicher $\frac{3}{4}$ — $\frac{2}{3}$ Hausindustrielle nach sorgfältiger Schätzung sind, und zwar eher $\frac{3}{4}$ als $\frac{2}{3}$. Diese 2000 Lederarbeiter sind fast alle in den beiden letzten der genannten Gruppen als Werkstättenarbeiter oder Hausindustrielle beschäftigt. Mehr als die Hälfte der auf die sog. Rahmen- oder weiche Arbeit entfallenden Arbeiter sind hausindustrielle. Unter weicher Arbeit versteht man Brieftaschen, Visitenkartentaschen und andere d. h. also Artikel, welche keinen Metallrahmen besitzen, unter Rahmenarbeit vor allem Cigarren- und Zigarettentaschen, also Waren mit einem Metallrahmen. In der vierten Gruppe der Ledergalanteriewaren, Portemonnais, Portetresors und 50 Pfg.- und Zugabeartikel, ist die Hausindustrie am ausgedehntesten. Es handelt sich hier um billige Massenartikel. Berlin hat wahrscheinlich auf diesem Gebiet überhaupt die größte Produktion. Während Offenbach, die größte Konkurrentin der gesamten Berliner Lederwarenproduktion und der größte Produktionsort dieser Branche in der Welt, in allen anderen Lederwaren, besonders auch in weicher und Rahmenarbeit, Berlin übertrifft, ist Berlin in schlechten Waren dominierend. Berlin fertigt, im ganzen betrachtet, den Schund und Offenbach die guten Sachen. Will man hier in Fachkreisen über die Produkte eines Lederwarenfabrikanten das höchste Lob aussprechen, so sagt man, er fertige nur Offenbacher Ware. Mindestens $\frac{4}{5}$ der Arbeiter dieser Gruppe sind in Berlin Hausindustrielle. Portetresors werden fast ausschließlich hausindustriell hergestellt, und zwar die Hauptmenge von vier großen Fabrikanten mit je 50—90 Arbeitern außer dem Hause. Die Hausindustriellen auf Portetresors sind Spezialisten. Eine ganz andere Kategorie von Arbeitern fertigt die bei weitem weniger in Gebrauch befindlichen Portemonnais. Diese werden noch zu einem nicht unerheblichen Teil in der Werkstatt hergestellt. Beutelportemonnais, die wenig gekauft werden, fertigt Berlin fast garnicht, sondern nur Offenbach, weil sie dort mittelst der billigen hausindustriellen Arbeitskräfte in der Umgegend so wohlfeil fertiggestellt werden, daß Berlin aus Mangel an solchen Arbeitskräften nicht zu konkurrieren vermag. Weibliche Arbeit ist in der Hausindustrie der dritten und vierten Gruppe vorhanden, jedoch nur als Hilfsarbeit. In der dritten Gruppe beschränkt sie sich weit überwiegend auf einfache Hilfsleistungen der Frau oder Töchter des Hausarbeiters, so daß man auf je einen männlichen Hausindustriellen vielleicht einen weiblichen Arbeiter wird rechnen dürfen. In der vierten Gruppe ist weibliche Hilfsarbeit viel häufiger, besonders da hier eine Anzahl kleinerer und größerer Zwischenmeister vorhanden ist, welche bei der geringeren Schwierigkeit der

Arbeit an Massenartikeln jugendliche weibliche Arbeitskräfte arbeitsteilig ausnutzen. Der Umfang der Beschäftigung von Mädchen läßt sich aber nicht schätzen, jedenfalls kommt aber wahrscheinlich mehr als ein Mädchen auf den männlichen Hausarbeiter. Viele Hausindustrielle arbeiten allein oder mit 1—2 Lehrlingen. Weiter unten folgt noch näheres hierüber. Wie überall in der Produktion von Galanteriewaren im weitesten Sinne, so zeigt sich auch hier die größte Specialisierung. Die großen Portetresorfabrikanten fertigen neben ihrem Hauptartikel höchstens noch einige Specialitäten in kleinen Massen- oder Zugabeartikeln. Die kleineren Fabrikanten verbinden eher die Portetresorproduktion mit der Anfertigung verwandter Artikel. Ein größerer Fabrikant fertigt z. B. Spiegelsachen, (wozu er die Spiegel selber herstellen läßt), Käftensachen und Reisenecessaires, ein anderer läßt lediglich 50 Pfg. Artikel machen. Ein anderer specialisiert sich auf kleine Kästchen, Fingerhutbehälter und ähnliches u. s. w. Nur sehr vereinzelt wird Offenbacher Ware in Berlin hergestellt. Neuerdings ersuchen einige Bazarinhaber bessere Portetresors hausindustriell fabrizieren zu lassen, mit welchem Erfolg ist noch nicht abzusehen. Weil hier meist Stapelsachen gemacht werden, kauft Berlin außerordentlich viel von Offenbach.

Von einer selbständig für den Markt produzierenden Hausindustrie kann in den gesamten Galanteriewarenzweigen und insbesondere auch bei Ledergalanteriewaren nicht gesprochen werden. Sie fabriziert in der Regel nur gegen Lohn für Fabrikanten, welche ihr den Zuschnitt zur Fertigstellung übergeben. Der Absatz geschieht weit überwiegend durch Grossisten im großen, und durch die Bazare und kleinen Geschäfte der Branche im einzelnen. In Ledergalanteriewaren stellt die Hausindustrie die einzelnen Produkte, welche sie zugerichtet und stets mit den spezifisch wertvolleren Zuthaten vom Fabrikanten erhält, abgesehen von einigen in selbständigen Hilfsgewerben vorgenommenen Teilarbeiten, vollständig her. Das Nachhausegeben von Arbeit an Werkstatterbeiter nach Feierabend ist in der Saison sehr gebräuchlich. Die gesamte Galanteriewarenproduktion, besonders auch die Ledergalanteriebranche, trägt den Charakter einer Saisonindustrie, jedoch nicht in dem Maße, daß außerhalb der Saison garnichts zu thun wäre; es findet nur in der flauen Zeit je nach der Specialität eine mehr oder minder bedeutende Einschränkung der Arbeitszeit und Arbeitsintensität statt. In wenigen vielseitigeren Werkstätten wird das ganze Jahr hindurch wenig verändert gearbeitet, zum Teil auf Lager, und in der Saison mit Überzeit. In anderen wird die Arbeitszeit erheblich, bisweilen auf 4—5 Stunden pro Tag, z. B. in reinen Albumfabriken, außer der Saison gekürzt. Im ganzen findet bei Ledergalanteriewaren in der toten Zeit eine Verminderung der beschäftigten

Arbeitskräfte auf $\frac{3}{4}$, höchsten $\frac{2}{3}$ mit im ganzen unverkürzter Arbeitszeit, aber mit Verringerung der Arbeitsintensität statt. Der Verdienst pro Woche in den Arbeitsstuben sinkt ebenfalls auf $\frac{3}{4}$ — $\frac{2}{3}$ des durchschnittlichen Jahresverdienstes, soweit Accordlohn besteht. Die Hausindustrie wird naturgemäß durch die flauere Zeit vielfach härter getroffen. In der Saison ist ihre Arbeitszeit unbegrenzt, 12—16 Stunden in der Regel und Sonntags ja selbst Feiertagsarbeit findet statt. Den Fabrikanten fehlt es dann an Arbeitskräften, während in der flauen Zeit vielfach um Arbeit gebettelt wird. Je nach der Specialität variieren diese Verhältnisse, aber nicht bedeutend. Die Hauptsaison für alle in Frage kommenden Branchen ist von ca. Ende August bis Anfang Dezember. Für die Specialitäten, bei welchen die Nachfrage durch die Reise- und Badesaison erhöht wird, kommt eine allerdings gegenüber der Weihnachtsaison schwache Frühjahrs- und eventuell Sommersaison in Betracht. Eine mäßige Nachfrage besteht das ganze Jahr hindurch. Die flauere Zeit ist überall die sogenannte Muster Saison, die für die ganze Branche von hervorragender Bedeutung ist, da nicht einmal in den Bekleidungsindustrien die Neuheiten und Muster eine größere Rolle spielen als bei Galanteriewaren. Für die Leder- und die meisten anderen Galanteriewaren ist Dezember und Januar Muster Saison, im März sind Bestellungen für das Ausland, besonders für Winter- Kur- und Badeorte, dann wird bis Juli, wo die flotte Arbeit schon beginnt, verhältnismäßig wenig gearbeitet und zum Teil werden Muster gemacht.

4. **Arbeitskräfte.** Die Produktionskräfte, auf welche sich die gesamte hausindustrielle Galanterielederwarenproduktion stützt, sind meist verheiratete gelernte und ungelernete Arbeiter, die zu Hause mit Hilfsleistungen der Frau und der Kinder gewerblich thätig sind. Zu einem erheblichen Teil sind es unverheiratete Arbeiter, die bei der Mutter oder anderen Verwandten oder aber als Mieter wohnen. Bisweilen arbeiten die beiden genannten Gruppen auch mit einigen fremden Hilfskräften. Für die Herstellung von Stapelartikeln kommt aber als neue Form das hier schon in großem Umfange ausgebildete und beständig wachsende Zwischenmeistersystem mit weit durchgebildeter Arbeitsteilung hinzu. Es ist ein sweating-System mit billigen, meist jugendlichen männlichen und weiblichen Arbeitern, wie sie die Großstadt zahlreich zur Verfügung stellt.

In der weichen und Rahmenarbeit und in der Produktion guter Portretresors sind die Hausindustriellen fast ausnahmslos gelernte Arbeiter. Früher waren es durchgängig Buchbinder, heute sind es gelernte Lederarbeiter, oder Buchbinder, die sich auf diese Arbeit specialisiert haben. Der Buchbinder versteht das Faltenbrechen mit der Hand und das Streichen nicht, er klebt

nur. Entrepreneurwesen ist hier nicht vorhanden. In den weitaus meisten Fällen werden nur die Frau und evtl. die größeren Kinder der Hausindustriellen zu kleinen Hilfsleistungen wie Anschmieren, Abreiben, Stifte zum Nieten einsetzen angelehrt, wenig häufig ist die Beschäftigung fremder Hilfskräfte. Von einer umfangreicheren Beschäftigung jugendlicher Arbeiter kann also nicht gesprochen werden. Während zur Beschäftigung in der Täschnerei, Kastenarbeit, Rahmen- und weichen Arbeit, abgesehen von einigen Hilfsleistungen, nur gelernte Arbeiter Verwendung finden, sind die Hausindustriellen für Portetresors, Zugabeartikel und andere Groß- und Stapelware meist ungelernt. Unter den hierher gehörigen Heimarbeitern sind alle möglichen Berufe vertreten, Steinträger, Barbieri, Drechsler, Maurer, Musiker, Maschinenbauer¹, kurz alle Arten verunglückter oder entgleister Existenzen, die in dieser Branche zu argen Lohnrückern werden, auch alle Gattungen von Krüppeln, nur mit gesunden Händen, ja sogar ein Blinder. Das gilt aber, um es noch einmal hervorzuheben, nur für Schundwaren. Gute Portetresors erfordern einen Lederarbeiter, und in der Regel leitet ein Lederarbeiter auch die Anfertigung schlechter Ware oder hat solche Hausindustriellen wenigstens angelehrt. Die Muskeln nimmt die gesamte Lederarbeit nicht sehr in Anspruch, sondern verlangt nur schnelle und meist auch geschickte Hände. Es sind unter den Hausindustriellen nicht wenige verarmte Handwerker und Fabrikanten beschäftigt, die aus mangelnder Intelligenz und Anpassungsfähigkeit oder aus Mangel an Kapital, durch Unglücksfälle oder Viderlichkeit in dem sich beständig verschärfenden Konkurrenzkampf zu Grunde gingen. Nur ganz vereinzelt gelingt es dem glücklichen und intelligenten Lederarbeiter, sich ohne Kapital durch geschickte Spezialisierung zum selbständigen Fabrikanten aufzuschwingen. Zum größten Teil sind es ehemalige Werkstubenarbeiter, und für die Schundwaren kommen sie, wie gezeigt, vielfach aus der großen Masse. In der letzteren Branche findet auch, ganz abgesehen von den eigentlichen Entrepreneurs, umfangreiche Beschäftigung ungelerner jugendlicher Hilfskräfte beiderlei Geschlechts statt, weil sie zu allem außer Lederschürfen² und Streichen verwendet werden können, was bei den ganz billigen Waren kaum vorkommt.

Das Lehrlingswesen ist in der gesamten Ledergalanteriewarenbranche unregelt. Trotzdem erzieht sich die bessere Lederarbeit einen zum Teil recht brauchbaren Nachwuchs³. Für Lederarbeiter besteht keine besondere Innung,

¹ Ist durch Beispiele belegbar.

² Die Lederteile müssen, weil sie doppelt zu dick sind, an den Rändern, wo sie in die Bügel und Rahmen genietet werden, geschärft werden.

³ conf. auch die Statistik S. 479.

so daß das Lehrlingswesen ohne Aufsicht ist, und die aus dem Lehr- und auch Arbeitsverhältnis entstehenden Streitigkeiten nicht vor einem Innungsschiedsgericht sondern vor dem Gewerbegericht ausgetragen werden müssen. Die Buchbinderinnung betrachtet nicht ohne historische Berechtigung die Lederarbeiter als zu sich gehörig und wollte deshalb neuerdings in ihrer Fachschule einen Kursus für Lederarbeit einführen. Der Magistrat lehnte das aber auf Grund eines Gutachtens seiner Gewerbe-Deputation ab, weil die Arbeitsgebiete der Buchbinder und Lederarbeiter nicht scharf getrennt werden könnten, die Lederarbeit aber der Buchbinderei so entfremdet ist, daß man sie nicht in dem Maße der Buchbinderinnung unterstellen wollte. Angesichts der vielfach anarchischer Zustände im Lehrlingswesen wäre der Fachschulunterricht vielleicht sehr empfehlenswert, auch scheint wenigstens dieser Ablehnungsgrund nicht ganz zutreffend, da von den 322 Mitgliedern der Buchbinderinnung 45 das heißt 13,9% Lederarbeiter sind. Vor allem wäre damit eine heilsame Ergänzung der überaus einseitigen Lehrlingsausbildung in hausindustriellen Betrieben ermöglicht und ein wenig dem von Fabrikanten besserer Genres beklagten großen Mangel an tüchtigen und vielseitigen Lederarbeitern abgeholfen. Die schlimmsten Zustände im Lehrlingswesen herrschen in der hausindustriellen Stapelwarenfabrikation, wo die Lehrlinge einseitig abgerichtet und zu allen möglichen außergewerblichen Tätigkeiten mißbraucht werden. Weniger ist das Halten von Lehrlingen bei den Hausindustriellen in besseren Waren gebräuchlich. Am besten steht es mit den Lehrlingen bei den eigentlichen Fabrikanten mit größerer Werkstatt, die sich bisweilen 6—8 Lehrlinge halten¹, und sie im ganzen zu besseren Lederarbeitern ausbilden. Der Lehrlingsfrage wandte vor einiger Zeit auch der Berliner Fachverein der Buchbinder, Lederarbeiter und verwandter Berufsgenossen seine Aufmerksamkeit zu, indem er sich erbot, gute Lehrstellen nachzuweisen. Dieser Versuch ist aber als gescheitert anzusehen, weil man davon keinen Gebrauch machte. Der Hausindustrielle in Massenartikeln bildet ungestört weiter Stümper aus, welche über einen beständig geübten Handgriff nicht hinausgekommen sind. In der Regel entlaufen diese Lehrlinge im zweiten Jahre oder noch eher, weil für sie offenbar nichts mehr zu lernen ist, fangen dann auf eigene Faust an und drücken die Löhne. Vielfach werden auch ehemalige Laufburschen zu selbständigen Heimarbeitern. Der Hausindustrielle stellt sie in der Regel für 4—6 Mk. pro Woche ein. Da durch die Gänge ihre ganze Zeit nicht in Anspruch genommen wird, verwendet er sie zum „Anschmieren“ und zu anderen Hilfsleistungen; wenn sie sich qualifizieren,

¹ conf. Statistik S. 479.

zögern sie nicht, sich bald selbständig zu machen. So ist es möglich, daß es hier z. B. einen 17jährigen selbständigen Hausindustriellen auf Portretreiors giebt, welcher nur $\frac{1}{2}$ Jahr gelernt hat. Solche Verhältnisse bringen die Branche herunter und verschlechtern die sociale Lage der Heimarbeiter.

Abgesehen von den Frauen und Töchtern der Hausindustriellen sind die hier verwendeten weiblichen Arbeitskräfte fast immer unter 16 Jahren, die noch bei ihren Eltern wohnen. In den Massenartikeln, wenig qualifizierte Arbeit, wo es sogar, allerdings verschwindend wenig, weibliche selbständige Hausindustrielle giebt, z. B. die Witwe eines Lederarbeiters und die Frau eines Kutschers, sind Mädchen für einige der wenigen Handgriffe, als Färben, Stifteinstecken, Anschmieren verwendbar, bei besseren Waren nur zu geringeren Hilfsleistungen ähnlicher Art; die Hauptarbeiten verlangen hier den qualifizierten Arbeiter. Die Zwischenmeister in Stapelwaren nutzen die billigen weiblichen Kräfte arbeitsteilig tüchtig aus. Anstatt den Eltern müßig zur Last zu liegen, arbeiten Mädchen für 3—6 höchstens einmal 8 Mk. pro Woche zwei bis drei Jahre nach der Konfirmation bei einem kleinen oder größeren Entrepreneur und gehen dann zu ganz andern Berufen, zur Schneiderei, Mäntelnäherei u. dergl. über, seltener als Stepperinnen in die größere Täschnerwerkstatt. Sie arbeiten in billigen Lederwaren, weil die Arbeit nicht so schwer ist wie die höher bezahlte aber auch schwerere Thätigkeit in der Buchdruckerei oder Metallwarenfabrik. Da sie aber jahraus, jahrein denselben Handgriff machen und auf höheren Wochenlohn nicht kommen, sagen sie dieser Beschäftigung meist mit 16 Jahren Balet. Nur in den seltensten Fällen bleiben sie bis zu ihrer Verheiratung bei ihrer äußerst geisttötenden aber wenig anstrengenden Arbeit. Daher erklärt sich die große Zahl jugendlicher Arbeiterinnen in Großwaren.

5. Produktionsprozeß. — Die große und beständig wachsende Ausdehnung der Hausindustrie in Ledergalanteriewaren, auf deren Ursachen weiter unten noch eingegangen wird, findet eine bedeutende Erleichterung in der fast rein manuellen und bei Massenartikeln einfachen Produktionstechnik. Fast alles auf diesem Gebiete ist Handarbeit, Maschinen werden sehr wenig verwendet. Die einzige in Betracht kommende Maschine ist die Faltenbrechmaschine. Das Faltenbrechen mittelst Maschine besorgt teils der Fabrikant in eigener Werkstatt, zum größeren Teil die als Hilfgewerbe bestehenden Faltenbrechanstalten und zum geringen Bruchteil der größere Hausindustrielle auf eigener Maschine. In guten Lederwaren wird die Falte immer vom Lederarbeiter mit der Hand über dem Kloß hergestellt, weil die Maschinenfalte leicht bricht oder sich zerstößt. Der Hausindustrielle richtet den vom Fabrikanten erhaltenen Zuschnitt bis zum Faltenbrechen her,

bringt ihn dann, falls er nicht eine Faltenbrechmaschine hat, zur Herstellung der Falte zum Faltenbrecher oder zum Fabrikanten zurück, und macht indessen zu Hause andere Nebenarbeiten, Klappen für das Innere der Cigarrentasche oder des Portetresors u. s. w. Der Preis einer Faltenbrechmaschine schwankt zwischen 30—200 Mk. Wenn der Hausindustrielle schon eine eigene Maschine hat, ist sie klein. Diejenigen zum Preise von 30 bis 45 Mk. sind sehr einfache, unsern Kopierpressen nicht unähnliche Einrichtungen, welche mit glühenden Bolzen erhitzt werden, während die großen mit Gas geheizt und eventuell motorisch betrieben werden. Bisweilen haben die großen Fabrikanten auch eigene Preß- und Beschneidemaschinen; in der Regel bestehen dafür die oben erwähnten Preß- und Vergolbeanstalten. Sie sind ein selbständiges Hilsgewerbe fast für alle einschlägigen Branchen, insbesondere auch für die Buchbinderei. Sie pressen farbige, vergoldete und bronzierte Reliefs in Papier, Pappe und Leder, Webstoff zu Wänden für Necessaires, Cigarrentaschen u. s. w., pressen insbesondere auch Bucheinbände und stellen Goldschnitt her¹. Die größeren arbeiten mit Maschinen zum Beschneiden und Pressen für zusammen 3000—4000 Mk. In der Portetresorbranche spielt das Ausstanzen der Lederteile bei Massenartikeln eine große Rolle, die Maschine besitzt der Fabrikant und für den Hausarbeiter bleibt dann nichts weiter zu thun, als den inneren Teil des Tresors auf Papier zu ziehen, den Bruch der Falte vorzunehmen oder vornehmen zu lassen, den Bügel einzunieten und das Schloß zu befestigen und das Tresor ist fertig. Man hat versucht Lederschärfmaschinen zu konstruieren, aber das Handschärfen hat sich bis jetzt als maschinell nicht ersetzbar erwiesen.

6. Die Betriebsform im einzelnen. — Das Werkzeug besitzt der Hausindustrielle wie der Werkstattarbeiter stets selbst. Die Ausgabe dafür ist nicht groß, selbst für Rahmen- und weiche Arbeit, wo verhältnismäßig noch am meisten gebraucht wird. Das Werkzeug pro Mann ist: 1 Schärpmesser 1,50 Mk., Abziehstein 1,50 Mk., 2 Papiermesser à 40 Pf. = 80 Pf., 1 Paar Schablonenmesser à 40 Pf. = 80 Pf., 3 Streicheisen à 60 Pf. = 1,80 Mk., 2 eiserne Lineale und ein eiserner Winkel 1,80 Mk., eine Zuschneidebohle 4 Mk., ein Arbeitstisch höchstens 10 Mk., 20 Pappen à 30 Pf. = 6 Mk., Pinsel, Leimkessel und Schemel ca. 7. Mk., das ergibt zusammen 35,20 Mk. und ist gut gerechnet. Lineal, Winkel, Schneidebohle, Pinsel, Arbeitstisch und noch einiges andere lassen

¹ In Berlin bestehen 42 solcher Anstalten mit 1—19 Personen pro Betrieb, welche im ganzen ca. 190—200 Personen beschäftigen, wovon über $\frac{1}{3}$ weiblich, ca. $\frac{1}{8}$ Lehrlinge sind. (Nach den Materialien der Ortskrankenkasse für Ende 1898.)

sich bei wenigen Hilfskräften ganz gut gemeinsam benutzen. Der Werkstattarbeiter erspart höchstens die Schneidebohle, den Arbeitstisch und Schemel, wenn er in der Saison nicht noch Arbeit mit nach Hause nimmt. In der Portretreforbranche hat der einzelne Hausindustrielle höchstens 10—12 Mk., abgesehen vom Arbeitstisch, für Werkzeug auszugeben. Für Mädchen, Lehr- und Laufburschen, die ihre Arbeiten meist ohne Werkzeug fertigen, hat der Hausindustrielle so gut wie nichts dafür auszugeben. Etwaige Gehilfen beim Hausindustriellen haben eignes Werkzeug. Diese Produktionstechnik hat die Ausdehnung der Hausindustrie begünstigt. Trotz der Massenartikel bleibt das ganze Arbeitsgebiet doch zu sehr individualisiert und mannigfach durch die beständig sich ablösenden Muster und Moden, so daß für Maschinen hier kein geeignetes Feld ist.

Wie schon oben hervorgehoben, scheint die Ledergalanteriewarenbranche in Berlin niemals rein handwerksmäßig betrieben worden zu sein. Früher war sie fast ausschließlich in Offenbach, und trat erst seit Mitte der fünfziger Jahre in größerem Umfange in Berlin auf. In den sogenannten Gründerjahren und danach hat sie sich hier sehr schnell zu dem heutigen bedeutenden Umfange entwickelt. Der alte handwerksmäßige Fabrikant ist im Laufe dieser Entwicklung so gut als spurlos verschwunden. Der Kaufmann hat sich dieser Branche mehr und mehr bemächtigt und nur das kaufmännisch geleitete Geschäft floriert noch. Das ist soweit gegangen, daß heute höchstens noch die Hälfte der Fabrikanten überhaupt etwas vom Fach versteht, die andere Hälfte sind reine Kaufleute, ohne jede Fachkenntnis, im besten Falle mit einem Fachmann liiert, meist nur mit einem sachkundigen Werkführer als Leiter der Produktionsseite des Geschäftes.

Das Verhältnis der Produzenten- zur Verlegerklasse ist gegenwärtig in Berlin folgendes. Auf jener Seite stehen die Arbeiter und die Hausindustriellen, auf dieser die Fabrikanten, die Groffisten, die Laden- und Magazin inhaber. Produziert wird in den Werkstätten der Fabrikanten und durch Hausindustrielle, wobei unverkennbar die Zahl und der Umfang der Betriebswerkstätten der Fabrikanten zu Gunsten der hausindustriellen Arbeit, besonders in Ledergalanteriewaren, schnell abnimmt. Die Fabrikanten, von denen es wenige große und zahlreiche mittlere und kleine giebt, lassen produzieren und überlassen den Absatz der Produkte an die Laden- und Magazin inhaber, sowie auf dem Weltmarkt den Groffisten und Agenten. Dieses normale Verhältnis erleidet in den Übergängen zwischen diesen einzelnen Personenklassen mannigfache im Werden begriffene Änderungen. Die Groffisten versuchen vielfach, besonders in Massenartikeln den Fabrikanten zu übergehen, indem sie in eigener Werkstatt zuschneiden lassen und den Zuschnitt umfang-

reich zur Fertigstellung der Waren direkt an Hausindustrielle geben; andererseits besorgen die größten Fabrikanten in vielen Fällen ohne den Grossisten den Absatz ihrer Waren. Es ist die schon berührte Entwicklungstendenz, welche den Fabrikanten aus der Kette der in Betracht kommenden Personenklassen auf dem Wege von der Produktion zur Konsumtion von der Produktionsleitung ausschließen will. Der Fabrikant, welcher nicht kapitalkräftig, gut spezialisiert und mit der Zeit gegangen ist, verschwindet unfehlbar, und es scheint, als ob in absehbarer Zeit die Produktionsleitung und der Absatz in einer Hand sein wird, während zugleich die selbständige Werkstattdarbeit ganz aufhört. Dazu kommt, daß viele der kleineren und selbst größeren Fabrikanten sich in völliger Abhängigkeit vom kapitalkräftigen Grossisten befinden. Der Grossist giebt ihnen Vorschüsse, liefert ihnen das Leder oder sagt beim Fabrikanten für sie gut, liefert ihnen Bügel und Schlösser, so daß er sie völlig in der Hand hat, ihnen die Art der Produkte und die Preise diktiert. Faktoren sind nicht vorhanden, wohl aber wächst beständig in Stapelwaren, wie gezeigt, das Zwischenmeisterystem mit seinen bedenklichen Erscheinungen. Solche Entrepreneurs mit 10—15 Personen nennen sich vielfach Fabrikanten, während sie für sogenannte Fabrikanten und Grossisten arbeiten.

In der Regel vollzieht sich der Absatz in der Weise, daß der Fabrikant zur Saison die neuen selbsterfundnen oder durch sogen. Mustermacher¹ entworfenen Muster herstellt, dieselben möglichst geheim hält und dann dem Grossisten übergiebt. Dieser nimmt sie auf seinen Reisen durch Deutschland und ins Ausland mit, stellt sie auch in seinem Musterlager aus und finden die neuen Muster Anklang und Bestellung, so giebt der Grossist dem Fabrikanten auf die einzelnen Muster entsprechende Aufträge. Wenn ein kleiner Hausindustrieller, bei dem sich noch etwas vom alten Handwerksmäßigen erhalten hat, einmal einen guten Gedanken hat, so überläßt er sein Muster gegen irgend ein Entgelt seinem Fabrikanten, eigener größerer Absatz ist nicht möglich, weil zur Eigenproduktion Kapital und Kredit gehört. Die Grossisten unterhalten hier für die verschiedensten Galanteriewaren, manchmal allerdings auch nur für eine Reihe von Specialitäten, permanente Musterlager, auch eine Reihe auswärtiger Grossisten hat solche in Berlin. Der überseeische Handel liegt zum größten Teil in den Händen erster Grossisten und großer Exportfirmen². Den Absatz an die Konsumenten besorgen die Läden, Buchbinder-, Galanterie-, Sattlergeschäfte und Bazare von verschiedener Größe, die jedoch sehr

¹ Tüchtige Lederarbeiter, die Phantasie, Geschmack und zeichnerisches Talent haben.

² Nach dem neuesten Adreßbuch giebt es in Berlin 9 Grossisten und nur 3 Exporteure.

viele besonders bessere Sachen, aus Offenbach beziehen. Einige große Ladengeschäfte beschäftigen selber Hausindustrielle, lassen eigne Muster herstellen und verkaufen im großen und im einzelnen. Die Berliner und überhaupt die deutsche Galanteriewarenindustrie arbeitet durchaus nicht bloß für einen lokalen oder nationalen Absatz, sondern für den Weltmarkt, was weiter unten noch näher beleuchtet werden soll.

Die Fabrikanten sind zum Teil in dem 1896 gelegentlich einer vom mehrfach erwähnten Fachverein in Scene gesetzten Lohnbewegung in der Ledergalanteriewarenbranche gegründeten Verein der Berliner Lederwarenfabrikanten organisiert, welcher die Abwehr der auf Besserung der Löhne, der Arbeitszeit und der sonstigen Arbeitsbedingungen gerichteten Bestrebungen des socialdemokratischen Fachvereins bezweckt. Diesem Verein gehören ca. 60 Mitglieder an, von denen 12 Sattler und Täschnerwarenfabrikanten sind, so daß ihm also, allerdings nur der Zahl nach, etwas weniger als die Hälfte der 110—115 eigentlichen Ledergalanteriewarenfabrikanten angehört.

Weber in den Fabrikwerkstätten noch bei den Hausindustriellen ist im ganzen die Arbeitsteilung in Ledergalanteriewaren besonders weit durchgeführt, wohl aber sind, wie oben schon angedeutet, die Betriebe bedeutend spezialisiert. In den Werkstuben, besonders den größeren, wird überwiegend auf Accord gearbeitet und der einzelne Arbeiter hat aus seinen zugerichteten und ihm zugezählten Zuthaten die Waren großweise allein und selbständig herzustellen. Nur in kleineren Werkstuben, und in diesen auch nur zum Teil, nämlich wo gegen Wochenlohn gearbeitet wird, findet eine gewisse arbeitsteilige Produktion statt. Das geschieht jedoch nicht in dem Sinne, daß dieser Arbeiter das ganze Jahr hindurch anscharft und jener nietet u. s. w., sondern jeder führt immer die Arbeit aus, welche ihm der Werkführer zuweist, so daß ein gewisses Hand-in-Handarbeiten statt hat. Die Ursache ist, da die Werkstuben meist bessere Arbeiten fertigen, in der sehr mannigfachen und bei den zahlreichen Mustern stets wechselnden Arbeit zu suchen. Das einzelne Muster wird immer nur in beschränkter Menge hergestellt. Nur bei Massenartikeln, besonders Portretrefors, 50-Pf.- und Zugabeartikeln, und hier bei den kleinen und größeren Zwischenmeistern mit billigen jugendlichen männlichen und weiblichen Arbeitern, herrscht weitgehende Arbeitsteilung. Hier ist wenig qualifizierte Arbeit erforderlich, und für alle leicht erlernbaren Handgriffe richtet der intelligente Entrepreneur seine Lehr- und Hilfskräfte ab, um trotz der billigen Löhne durch möglichste Ausnutzung dieser billigen Arbeitskräfte auf einen möglichst hohen Verdienst zu kommen. Die Fabrikanten und wenige Großhändler und Bazarinhaber haben die unmittelbare Leitung der

Produktion in der Hand, sie kontrollieren die Arbeit bei der Ablieferung selbst oder durch ihren Werkführer.

Abgesehen von der Werkstatt, vom Werkzeug und einigen Kleinigkeiten werden die Produktionsmittel durchgängig vom Fabrikanten oder Grobisten geliefert, so daß die Thätigkeit der Hausindustriellen zur reinen Lohnarbeit wird. Die Heimarbeiter bekommen in der Regel den Zuschnitt nebst allen sonstigen Zuthaten, Rondelle, Lederfutter, Moirée, Atlas, Stoff, Rattun, Papier, Watte, Rahmen, Bügel, Schlösser, Metallfitter zur Ausschmückung, bei Briestaschen Bücher, Bleistifte, dann Einfaßleder, Spiegel, Necessaireinrichtung, Stifte, Ofen, bei Cigarren- und Cigarettentaschen eventuell die gestickten¹ inneren Klappen, vom Fabrikanten geliefert und nehmen zu Hause die völlige Fertigstellung gegen vereinbarten Duzend- oder Großpreis vor. Ein anderer Bezug der Zuthaten besteht nicht. Bei manchen Fabrikanten bekommen sie nicht das Leder zugeschnitten, sondern ganze Häute, auf welche entweder der Ausschnitt mit der Ahle aufgetraht ist, so daß sie ihn nur auszuschnneiden haben, oder sie erhalten in ganz wenigen Fällen ganze Häute, mit der Angabe, wie viel Ausschnitt sie ergeben müßten. Außer der Werkstatt und dem Werkzeug hat der Hausindustrielle für kleinere Zuthaten zu sorgen: für Leim, Kleister, Spiritus, fast immer auch für Stifte zum Nieten, wofür pro Mann und pro Woche 45—50 Pf. bei sparsamer Verwendung zu rechnen sind. Bisweilen muß er auch Watte, Papier, Schnüre und einige andre Kleinigkeiten liefern, welche in der Masse pro Jahr für den Hausarbeiter immerhin keinen geringen Aufwand darstellen. Manche bekommen für Stepparbeiten eine Vergütung, andre jedoch müssen bei einem stets für den Fabrikanten und von diesem bezahlten Stepper diese Arbeit vornehmen lassen, so daß für den Hausindustriellen lediglich die Zeitversäumnis durch Gänge u. s. w. in Betracht kommt.

In der Massenartikelproduktion hat der Fabrikant in der Werkstatt nur einen Werkführer und einige wenige Hilfspersonen, wie Zuschneider (auch eventuell Stanzer und Stanzerinnen), Verpacker und dergleichen. In der Portretresorbranche hatte z. B. ein Fabrikant für ca. 30 Hausindustrielle und ein anderer sogar für 40 nur einen Zuschneider in der Werkstatt. Ein anderer hatte für 60—80 Hausindustrielle 6 Zuschneider und noch ein anderer für 20 2 Zuschneider. Schließlich sei an dieser Stelle ein typisch zu nennendes Beispiel des Umfangs hausindustrieller Betriebe in der Tresorbranche gestattet, nicht in den schlechtesten Waren und daher ohne aus-

¹ Diese Stickerien werden in größeren selbständigen Stickeriewerkstätten auf Stickermaschinen ohne jede Hausindustrie hergestellt.

geprägtes Zwischenmeistersystem. Ein Unternehmer beschäftigte 1897 bei einem Zuschneider in eigener Werkstatt außerhalb derselben 30 Hausindustrielle, von denen 29 männlich und eine weibliche war, eine Witwe. Von den männlichen waren 16 verheiratet und 13 ledig. Von den verheirateten arbeiteten 8 ohne fremde Hilfskräfte, aber mit Frau bzw. Kindern, 1 mit 1 jugendlichen Arbeiter, 1 mit 2 Lehrlingen, 1 mit 2 Mädchen, 1 mit 2 Gehilfen, 2 mit je 1 Gehilfen, 1 mit 1 Gehilfen und 3 Lehrlingen, 1 mit 1 Gehilfen und 1 jugendlichen Arbeiter. Von den Ledigen arbeiteten 4 ohne Gehilfen, 2 mit 1 jugendlichem Arbeiter, 1 mit 2 und 1 mit 1 Lehrling, 1 mit 1 Mädchen, 1 mit 2 Gehilfen, 1 mit 1 Gehilfen und 3 jugendlichen Arbeitern, 1 mit 1 Gehilfen und 1 mit 1 Lehrling und 1 Mädchen. Die Witwe hatte 1 Gehilfen und 1 Lehrling. Ein anderes Portretresorunternehmen hatte 20 Hausindustrielle, von denen bei sonst ähnlichen Verhältnissen 9 ledig und 11 verheiratet waren. Über Verdienste ließ sich nichts ermitteln und von der Wohnung wurde gesagt, daß der Arbeitsraum meist zugleich Wohn- und Schlafraum war, bisweilen auch Kochraum. Unerwähnt mag auch das folgende nicht bleiben. Einer der größten Fabrikanten der Portretresorbranche hob hervor, daß die Hausindustriellen sich häufiger Waisenfinder als Lehrlinge nehmen, um sie tüchtig auszubeuten und sprach von einem kleinen Hausindustriellen, der gewöhnlich 2—3 Waisenknaben hat und sich selbst auf deren Kosten das Leben möglichst angenehm macht.

Es sei erlaubt, an dieser Stelle eine vom Verfasser aus den Materialien der Ortskrankenkasse der Buchbinder und verwandten Berufsgenossen pro Ende 1898 zusammengestellte und berechnete Statistik der versicherten Leder-galanteriewarenbetriebe anzuführen, welche zwar keine direkten Aufschlüsse über die Verhältnisse der Hausindustriellen giebt, aber für die dargestellten und noch darzustellenden Umstände immerhin einiges Interessante enthält. Von den hier aufgeführten 221 Betrieben sind ca. 70—75 d. h. ca. 34% als Hausindustrielle aufzufassen, die wir hauptsächlich unter den Betrieben vom Umfange von 1—5 Personen und unter denen mit verhältnismäßig vielen weiblichen Arbeitern und Lehrlingen zu suchen haben werden. Die I. Tabelle giebt über die Anzahl und den Umfang der Betriebe, über die beschäftigten Arbeitskräfte, die Verteilung derselben nach männlichen, weiblichen und Lehrlingen Aufschluß, sowie einige Verhältniszahlen der Beschäftigung dieser Gruppen. Die Tabellen II und III geben näher an, in welchem Umfange die einzelnen Betriebe nach ihrer Größe männliche und weibliche Hilfskräfte und Lehrlinge beschäftigen und wiederholen zum Vergleich die Verhältniszahlen aus Tabelle I.

Tabelle I.

Umfang der Betriebe	Anzahl der Betriebe	Gesamtzahl der Arbeitskräfte	Davon waren			Es kommen mithin pro Betrieb			Es entfallen auf 1 männlichen Arbeiter Lehrlinge
			männl.	weibl.	Lehrl.	männl.	weibl.	Lehrl.	
1 Person	52	52	21	9	22	0,40	0,17	0,42	1,05
2 Personen	51	102	49	17	36	0,96	0,33	0,71	0,74
3 "	27	81	31	24	26	1,15	0,88	0,96	0,84
4 "	17	68	39	10	19	2,29	0,59	1,12	0,5
5 "	10	50	21	11	18	2,10	1,10	1,80	0,86
6—10 "	33	261	153	50	58	4,64	1,51	1,76	0,38
11—20 "	20	321	197	70	54	9,85	3,50	2,70	0,27
21—50 "	10	314	219	64	31	21,90	6,40	3,10	0,14
69 "	1	69	41	24	4	—	—	—	0,1
Sa. 221		Sa. 1318	771	279	268	3,49	1,26	1,21	0,35

Tabelle II.

Unter den Betrieben mit	sind vorhanden solche mit männlichen Personen					Durchschnitt pro Betrieb	solche mit weiblichen Personen					Durchschnitt pro Betrieb	solche mit Lehrlingen					Durchschnitt pro Betrieb	
	0	1	2	3	4		5	0	1	2	3		4	5	0	1	2		3
1 Person	21	21	—	—	—	0,40	43	9	—	—	—	0,17	20	22	—	—	—	—	0,42
2 Personen	10	33	8	—	—	0,96	34	17	—	—	—	0,33	21	24	6	—	—	—	0,71
3 "	7	10	9	1	—	1,15	16	2	5	4	—	0,88	10	9	7	1	—	—	0,96
4 "	0	6	4	3	4	2,29	8	8	1	—	—	0,59	7	4	3	3	—	—	1,12
5 "	0	2	6	1	1	2,10	5	2	1	1	1	1,10	2	2	2	4	—	—	1,80

Tabelle III.

Unter den Betrieben mit	sind vorhanden solche mit männlichen Arbeitern			Durchschnitt pro Betrieb	solche mit weiblichen Arbeitern			Durchschnitt pro Betrieb	solche mit Lehrlingen							Durchschnitt pro Betrieb		
	0	1	2		3	4	5		6	7	nach							
Perf.	0—5	6—10	—	4,64	0—5	6—10	—	1,51	5	10	10	5	2	1	—	—	—	1,76
6—10	Perf. Perf.	9 Betr.	—	9,85	Perf. Perf.	1 Betr.	—	3,50	0	5	7	1	4	2	1	—	—	2,70
11—20	0—10 Perf. Perf.	11—20 Betr. Betr.	—	21,90	0—10 Perf. Perf.	11—20 Betr. Betr.	—	6,40	1	1	3	2	0	1	1	1	—	3,10
21—50	0—15 Perf. Perf. Perf.	16—30 Betr. Betr. Betr.	31—50	—	0—15 Perf. Perf. Perf.	16—30 Betr. Betr. Betr.	31—50	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
69	3 Betr. 41 männliche Arbeiter	5 Betr. 24 weibliche Arbeiter	2 Betr.	—	10 Betr. 24 weibliche Arbeiter	0 Betr. 0 Betr.	0 Betr.	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
									4 Lehrlinge									

Wir haben es, so viel geht aus dem Behandelten hervor, bei der Leder-galanteriewarenbranche mit einer innerlich zeretzten, ehemals vorwiegend handwerkswäßigen Betriebsform zu thun, in welcher die Produktion weit überwiegend hausindustriell geworden ist und immer mehr wird, und in welcher das kaufmännische Element die Produktionsleitung und den Absatz schon fast ausschließlich in die Hand genommen hat. Die alte handwerksmäßige Produktionstechnik und die Arbeitsformen sind, abgesehen von dem Zwischenmeisterystem in Massenartikeln, wesentlich unverändert geblieben, nur das Verhältnis der bei Produktion und Absatz thätigen Personenklassen zueinander hat sich verschoben. Das social ungesunde Zwischenmeisterystem scheint dank der großen und immer wechselnden Mannigfaltigkeit der Waren nicht allgemein siegen zu können. Die Hausindustriellen sind weit mehr bloße hausindustrielle Lohnarbeiter als kleine selbständige Meister. Während sich allgemein die Arbeit der Frauen lediglich auf Hilfsleistungen der Ehefrauen, Töchter oder sonstiger Familienangehöriger des Hausindustriellen beschränkt, nimmt bei Massenartikeln die Beschäftigung von jungen Mädchen bei den weniger leichten, arbeitsteiligen Handgriffen beständig zu. Die Ausdehnung der Beschäftigung junger Mädchen hat lediglich in der Billigkeit dieser Arbeit ihren Grund.

7. Sociale Lage der Arbeitskräfte und Wohnungs-verhältnisse. — Die Wohnungsverhältnisse wie überhaupt die sociale Lage der Hausindustriellen sind wenig glänzend. Sie wohnen in den billigen Vierteln Berlins, im Norden, Nordosten, Osten, Südosten und Süden und in den nächsten Vororten Friedrichshagen, Rummelsburg, Adlershof, Stralau, Friedrichsberg, Weißensee, Rixdorf, Schöneberg, Buckow. Obwohl weitere Entfernungen kaum vorkommen, wohnen sie ganz vereinzelt doch auch entfernter von Berlin, so z. B. einer in Treuenbriegen. Jedenfalls sind es stets billige Wohnungen in den umliegenden Dörfern zum sehr geringen Teil mit kleinen eignen Häuschen und Gärtchen, aber weit überwiegend auch hier zu Miete. Der billige Mietzins hat die Leute meist zum Verzug nach diesen Vororten veranlaßt. So weit sich ermitteln ließ, wird aber nirgend etwa Ackerbau im kleinen von den Hausindustriellen betrieben, höchstens pflanzt man ganz vereinzelt im Gärtchen etwas Kartoffeln oder Rüben. In Berlin liegen die Wohnungen in der Regel in Mietskasernen, in Hinterhäusern und Quergebäuden, im Vorderhaus gewöhnlich im vierten Stock oder in der Dachwohnung. Die Mehrzahl der Ledigen wohnt in einer Stube oder in Altermiete. Die Verheirateten, mit Frau und Kindern arbeitenden, bewohnen in den besten Fällen eine Stube und Küche, so daß entweder die Stube oder die Küche als Arbeitsraum zugleich dient. Es ist

aber nicht selten, daß eine solche Familie auch nur einen einzigen Raum bewohnt. Oft muß noch nasses Leder zum Trocknen ausgelegt werden. Geschieht dies im Wohn- und Schlafzimmer, so ist das sanitär keineswegs günstig, wo aber für alles nur ein Raum vorhanden ist, kann man sich, wenn man die in diesen socialen Klassen nicht seltene Unsauberkeit und die Lässigkeit mit Bezug auf Ventilation in Rechnung zieht, eine Vorstellung von den hier herrschenden Zuständen, sanitär betrachtet, machen. Die Atmosphäre ist in solchen Wohnungen, wie der Verfasser aus eigener Anschauung erfuhr, geradezu atemraubend. Wo zwei Räume zur Verfügung stehen, sind oft noch Lehrlinge und andre Hilfskräfte beschäftigt, und unter Hausindustriellen, die 1—2 Mädchen und 1—2 Lehrburschen beschäftigen, sind nur wenige, die außer der Küche zwei Räume haben, deren einer als Werkstatt dient. Zum Beispiel waren in einem Betriebe mit 30 Hausindustriellen nicht in der schlechtesten Ware, nur 8 die den Schlafrum nicht zugleich als Werkstatt benutzen, die übrigen 22 wohnten und kochten zugleich darin. Die Wohnungsverhältnisse, welche bei der Lohnfrage noch gestreift werden, sind oft sehr erbärmlich. Tüchtige und ordentliche Hausindustrielle wohnen aber anständiger und sauberer, wenn auch sonst nicht weiträumiger und besser.

Eine sflavische Abhängigkeit der Heimarbeiter von ihren Verlegern läßt sich bei den Ledergalanteriearbeitern speciell nicht behaupten, als Sklaven der herrschenden Verhältnisse lassen sie sich aber vielfach wohl bezeichnen. Die Hausindustriellen sind mit den Werkstattarbeitern zusammen zum Teil in dem socialdemokratischen Fachverein der Buchbinder, Lederarbeiter und verwandter Berufsgenossen organisiert. Die Beteiligung an diesem Fachverein ist unter den Werkstattarbeitern schon schwach, aber sehr schwach unter den Hausindustriellen. Der Verband umfaßt 2100—2200 Mitglieder aus den verwandten Branchen, von den ca. 2000 Lederarbeitern in Berlin gehören nur rund 300 dem Fachverein an, die Mehrzahl steht dem Verbande kühl gegenüber und besonders die Hausindustriellen, zum großen Teil aus Indolenz, zum Teil aber auch, weil ihnen der Wochenbeitrag von 35 Pf. zu hoch ist. Der Fachverein macht große Anstrengungen, möglichst viel Anhänger zu werben, vermag aber nicht einmal, in den meisten Fällen, die Adressen der Hausindustriellen in Erfahrung zu bringen. Der Verband ist über ganz Deutschland verbreitet, und überall, wo die Industrie einen größeren Umfang hat, befinden sich Zahlstellen. Es besteht auch Anschluß an das Ausland, an Osterreich, Dänemark, Schweden, die Schweiz, um eventuell internationale Unterstützung zu ermöglichen.

8. Verdienst. — Ein allgemeiner Durchschnittsverdienst läßt sich nicht einmal für die Werkstattarbeiter angeben, geschweige denn für die

Hausindustriellen. Die Gründe liegen auf der Hand. Es ist einmal die beständig wechselnde und außerordentlich mannigfaltige Arbeit und dann der Umstand, daß für die Höhe des Verdienstes die sehr verschiedene individuelle Geschicklichkeit ausschlaggebend ist. Dazu kommt, daß die Hausindustriellen zum sehr großen Teil aus übel angebrachter Eitelkeit über ihre Verdienste und ihre Lage falsche Angaben machen und schließlich, daß die Beschäftigung sehr verschieden umfangreich, gleichmäßig und dauernd sein kann. So besteht kein Mittel einer genauen allgemeinen Feststellung der Lohnlage. Nach einem vorhandenen umfangreicheren Enquetenmaterial¹, durch eingehende persönliche Nachfragen bei Fabrikanten und Arbeitern läßt sich aber doch ein durchaus zuverlässiges Totalbild geben. Zunächst seien zum Vergleich mit hausindustriellen Löhnen Angaben über Werkstättenlöhne gestattet, die nach sehr umfassenden Materialien zusammengestellt sind, und ein Paar Bemerkungen über die Länge der Arbeitszeit vorausgeschickt. Allmählich hat sich in allen Werkstuben gewohnheitsmäßig und durch die Rührigkeit des Fachvereins eine Arbeitszeit von 9¹/₂ bis 10 Stunden exkl. Pausen eingebürgert, welche die Fabrikanten durchaus anerkennen. In der Saison kommen für 5—10 Wochen regelmäßig 1—3 Stunden höchstens Überzeit 4 bisweilen 5 Mal in der Woche vor, und daneben umfangreiches Mitgeben von Arbeit an Werkstubenarbeiter zur Fertigstellung nach Feierabend. Bei den Hausindustriellen ist die Arbeit ganz unkontrollierbar, außerhalb der Saison oft unfreiwillig sehr kurz, in der Saison meist mindestens 12 Stunden, oft aber bis 15 und 16 Stunden und dann noch Sonntags- und evtl. Feiertagsarbeit. Durchschnittlich gute Accordverdienste geschickter Werkstubenarbeiter in besseren Sachen sind 20—24 Mk. pro Woche, als Jahresdurchschnitt gerechnet, bei beständiger Arbeit, nicht besonders verkürzter Arbeitszeit außer der Saison, und innerhalb der Saison während 5—7 Wochen, mit 4—5 Mal wöchentlich 1—2 Stunden Überzeit, d. h. durchschnittlich 9¹/₂ Stunde Arbeitszeit ohne Pausen gerechnet 35—42 Pf. pro Stunde. Schwächere Arbeiter erreichen unter denselben Bedingungen in der Regel nur 18 Mk. im Durchschnitt, d. h. pro Stunde wie oben: 32 Pf. nicht wenige jedoch nur 15 und 12 Mk. oder 21—26 Pf. pro Stunde. Ausnahmeweise tüchtige Arbeiter, meist Mustermacher, auf feine Specialitäten können auch wohl einmal 30 Mk. das sind 53 Pf. pro Stunde erreichen im Durchschnitt, gewöhnlich kommen sehr tüchtige Arbeiter in besseren Waren aber nicht über 24 Mk. oder 42 Pf. pro Stunde. Die Wochenlöhne, meist nur in kleineren

¹ Dem Verfasser wurde dies vom Vorstandsmitglied der D.-R.-R. der Buchbinder u. f. w., Herrn Brückner, gütigst zur Verfügung gestellt.

Werkstuben halten sich ungefähr auf demselben Niveau. In einer hinsichtlich der Wochenlöhne typischen Werkstube mit 7 Arbeitern, wo gute Sachen gefertigt werden, erhält der Werkführer 28 Mk. und 120 Mk. Weihnachtsgratifikation, ein sehr tüchtiger sogenannter Mustermacher 27 Mk., zwei verheiratete gute Durchschnittsarbeiter à 21 Mk., zwei schwächere Arbeiter einer 16,50 und der andere 15 Mk., ein schwacher Arbeiter 12 Mk. Die Löhne der Werkführer schwanken zwischen 26 und 36 Mk., nur sehr vereinzelt wird noch mehr gezahlt. Die Löhne der Werkstubenarbeiter lassen allerdings keinen Wohnungsluxus zu, gestatten aber im ganzen doch ein etwas besseres, und vor allem gesünderes Wohnen, weil die Wohnung nicht durch Benutzung als Werkstätte verschlechtert wird. Die Lage dieser Leute ist im ganzen nicht so schlecht, besonders wenn die Frau durch Kragen-, Strohhutnähen und ähnliche Nebenarbeiten zu Hause in ihren freien Stunden zum Verdienst des Mannes etwas beiträgt¹.

Bei der gänzlichen Anarchie in der Arbeitszeit der Hausindustriellen, bei den schwer zu veranschlagenden Hilfsleistungen der Frau und Kinder, bei der mehr oder minder umfangreichen Heranziehung und Ausnutzung billiger Hilfskräfte, bei der verschiedenen Schwierigkeit der Arbeit in Massenartikeln und besseren Arbeiten und schließlich bei dem bedeutenden Einfluß der größeren oder geringeren persönlichen Arbeitsgeschwindigkeit ist die Angabe eines allgemeinen normalen Arbeitsverdienstes der Hausarbeiter unmöglich. So erscheint es am zweckmäßigsten, durch Auswahl einer größeren Anzahl möglichst typischer tatsächlicher Fälle ein allgemeines Bild zu geben.

Zu bemerken ist, daß trotz der sehr schwankenden und in der Saison meist überlangen Arbeitszeit in der Heimarbeit, eine Reihe von Arbeitern, besonders solche, die dem Fachverein angehören, principiell nicht über 10 Stunden arbeiten und sich kaum in der Hochsaison zu längerer Überarbeit verstehen. Am besten stehen sich unter den Hausindustriellen wie Werkstattarbeitern die bessere Sachen fertigenden, wenn sie dazu mit natürlicher Geschwindigkeit, Schnelligkeit und Intensität arbeiten. Es können zwei an sich gleich geschickt sein und werden doch sehr verschieden verdienen, weil die Arbeitsweise des einen mehr von geschäftigem Müßiggang an sich hat als die des anderen, weil er viel überflüssige Handgriffe thut, während der andere seine Zeit und Geschwindigkeit intensiv ausnutzt.

Zunächst einige Beispiele für ledige Heimarbeiter: Es wurden von den einzelnen ohne Hilfskräfte erreicht: bei 9 1/2 Stunden Arbeitszeit (immer exkl. Pausen, wenn nicht anders bemerkt), in besseren Sachen 18 Mk.

¹ conf. hierzu das Arbeiterbudget Seite 485.

durchschnittlich pro Woche, pro Stunde also 32 Pf., wenn das ganze Jahr hindurch einigermassen gleichmäßig gearbeitet wird¹; bei 10 Stunden Arbeitszeit auch in besseren Sachen 18 Mk., oder pro Stunde 30 Pf. dito 13,50, oder pro Stunde 22½ Pf., dito 14,50, oder pro Stunde 24 Pf. Der Letztgenannte bewohnt eine freundliche Stube im Vorderhaus 4 Treppen, für welche er monatlich 11 Mk. Miete zahlt. Ein anderer erreichte in geringeren Sachen bei 10 Stunden Arbeitszeit 12 Mk. oder 20 Pf. pro Stunde, ein anderer bei 10½ Stunden in besserer Ware 17 Mk., das sind pro Stunde 27 Pf. Ein anderer bei 10 Stunden 12—15 Mk. das sind 20—25 Pf. pro Stunde. Bei Massenartikeln sollen es alleinarbeitende Hausindustrielle bei 10stündiger Arbeitszeit im Durchschnitt nicht über 12—15 Mk. Verdienst bringen. Zwei Ledige, in Lederpapiersachen Thätige, verdienen z. B. der eine nie mehr als 12, der andere nie mehr als 13 Mk. pro Woche. Ein Lediger in besseren Artikeln arbeitet mit einem Laufburschen, welcher 3 Mk. pro Woche bekommt, und erreicht bei 12stündiger Arbeitszeit und mehr 21—25 Mk. pro Woche, das sind ca. 30—35 Pf. pro Stunde. Zwei ledige Brüder wohnen bei der Mutter und schaffen in besseren Sachen bei täglich 10stündiger Arbeitszeit jeder 21 Mk., also 35 Pf. pro Stunde, die Schwester hilft täglich ca. 1—2 Stunden anschmieren, wofür ihr pro Woche 6 Mk. vergütet werden. Sie bewohnen zusammen, zwei Treppen nach vorn, zwei Stuben und Küche und zahlen 435 Mk. Miete. Ein Zimmer hat die Mutter möbliert vermietet, gearbeitet wird in der Küche.

Es mögen einige Beispiele verheirateter Hausindustrieller folgen. Ein mit seiner Frau bessere Sachen fertigender verdient bei 9½ Stunden Arbeitszeit 24 Mk., also 42 Pf. pro Stunde. Einer mit der Frau und seinen 2 Kindern, täglich 12 Stunden (inkl. Pausen) 18 Mk. das hieße bei 2 Stunden Pausen 30 Pf. pro Stunde. Er bewohnt 4 Treppen Stube und Küche für 294 Mk. Jahresmiete. Ein anderer erreicht mit seiner Frau bei 15stündiger täglicher Arbeit, die Pausen eingeschlossen, 15—18 Mk. und bewohnt im vierten Stock des Seitengebäudes eine wenig helle aus Stube Kammer und Küche bestehende Wohnung für 228 Mk. Miete. Dieser jedenfalls schwache Arbeiter käme, wenn nur 12 Stunden Arbeit gerechnet wird, mit Frau und Kindern nur auf 21—25 Pf. pro Stunde. Ein anderer arbeitet mit seiner 16jährigen Tochter zusammen in Mittelwaren und bringt es auf 30 Mk. bei wahrscheinlich mindestens 12stündiger Arbeitszeit, also

¹ Diese Voraussetzung ist auch für die folgenden Lohnangaben zu machen; es ist ein Durchschnitt für Saison und flauere Zeit.

auf 41 1/2 Pf. Dagegen ist ein anderer mit Frau und Kind bis in die Nacht auf schlechtere Ware thätig und kommt nur auf 15 Mk., mithin auf höchstens 20 Pf. pro Stunde. Der Werkführer eines der größten Fabrikanten schätzte den höchsten Verdienst eines sehr tüchtigen Lederarbeiters auf bessere Sachen mit Hilfe der Frau und zweier Kinder über 14 Jahre in der Saison bei mehr als 12stündiger Arbeitszeit, auf 30—35 Mk. pro Woche, das sind bei 13 Stunden pro Tag 38—45 Pf. pro Stunde. Dazu nur noch einige Beispiele, wo wenige Hilfskräfte neben den Familienangehörigen beschäftigt sind. Einer kam mit der Frau und einem Lehrling bei täglich 12—14 Stunden Arbeit, ohne längere Pausen außer zu Mittag, auf 16.50 Mk. oder, nur 12 Stunden Arbeitszeit gerechnet auf 23 Pf. pro Stunde und bewohnte im vierten Stock eine helle und trockene Berliner Stube für 240 Mk. Jahresmiete. Ein sehr tüchtiger Arbeiter erreichte mit seiner Frau, seinen drei jüngeren Kindern und einem Lehrling (ohne Angabe der Arbeitszeit) 40 Mk. pro Woche in der guten Zeit und ein anderer mit der Frau, seinen zwei Kindern von 10 und 11 Jahr und einem Lehrling in der Saison bei langer Arbeitszeit in schlechteren Waren höchstens 30 Mk. und noch einer in schlechteren Sachen mit Frau und Lehrburschen in der Saison bei langer Arbeitszeit 21 Mk. Ein anderer mit Frau, vier Lehrburschen und einem Gehilfen in schlechten Sachen, dessen Verdienst sich nicht feststellen ließ, drückte die Preise durch Unterbieten seiner Genossen. Das sei, weil es garnicht vereinzelt ist, hier angeführt.

Diese Lohnangaben bekommen Relief, wenn man zu ihrer Beurteilung die folgenden dem Budget eines Berliner Ledergalanteriarbeiters für 1898 entnommenen Daten heranzieht, welches in der Nr. 3 der Buchbinderzeitung vom 21. Januar cr. abgedruckt ist. Der betreffende Arbeiter (Werkstubenarbeiter) hat eine Frau und zwei unerwachsene Kinder zu versorgen, wohnt im Osten Berlins auf dem Hof im vierten Stock und ist seinem Verdienste nach (er giebt ihn pro 1898 auf 1382,80 Mk. an), also pro Woche (50 Wochen) ca. 27,60, ein sehr tüchtiger Arbeiter. Er gab 1898 aus für:

	pro Jahr	pro Woche
1. Wohnungsmiete	213,00—	4,26 (ca. 50 Wochen)
2. Nahrungsmittel	620,00—	12,40
3. Kleidung für sich und seine Familie	249,60—	5,00
4. Steuern	12,00—	0,24
Summa	1094,60	21,90

	pro Jahr	pro Woche
Übertrag:	1094,60	21,90
5. Feuerkaffe	2,50—	0,05
6. Krankenkaffe	19,12—	0,38
7. Besuch lehrreicher Vorträge und der Volksbühne	9,70—	0,19
8. Handwerkszeug	3,00—	0,06
9. Wirtschaftsgegenstände	15,60—	0,31
10. Für Cigarren, Zubrot und Bier während der Arbeits- pausen	80,00—	1,60
11. Für Vergnügungen und . . Sonntagsausflüge mit . . Familie	50,00—	1,00
12. Haarschneiden u. Rasieren	7,50—	0,15
13. Heilmittel	5,80—	0,12
14. Weihnachtsgeschenke und Geburtstagsgeschenke für Frau und Kinder	30,00—	0,60
15. Schulden bezahlt	2,00—	—
16. Für den Fachverein (Woche 35 Pf.) Streikbeiträge, . . Wahlverein	28,10—	0,56
17. Abonnement auf Vorwärts, wahren Jakob, Ausgabe für Litteratur u. Bücherbinden	35,80—	0,72
18. Partei- und Gewerkschafts- versammlungsbefuch (Bier)	21,00—	0,42
Summa	1404,72—	28,06

Die Bedürfnisse dieses dem Fachverein angehörenden Arbeiters würden also einen Wochenverdienst von rund 28 Mk. ohne Arbeitslosigkeit, eigene Krankheit oder solche in der Familie voraussetzen, und Ausfälle in der flauen Zeit nicht gestatten. Streicht man daraus die Ausgaben unter 7, 10, 13, 16, 17 und 18, so zeigt das Budget gewiß keine übertriebenen Ansprüche an das Leben, verlangt aber doch noch einen Wochendurchschnittsverdienst von rund 24,50 für Berliner Verhältnisse. Hieran läßt sich ermessen, wie

weit, da die Miete kaum geringer sein kann, die anderen Lebensbedürfnisse bei den oben dargestellten Löhnen herabgesetzt werden müssen.

In besserer sozialer Lage scheinen sich die größeren und intelligenten Zwischenmeister für Massenartikel zu befinden. Ein solcher Entrepreneur in Portretresors mit 12 Hilfspersonen, meist Lehrlingen und Mädchen kommt durch geschickte und intensive arbeitsteilige Ausnutzung derselben nach Angabe des ihn beschäftigenden Fabrikanten wahrscheinlich auf 3000 Mk. Jahresverdienst für sich, ein anderer, nicht viel kleinerer vielleicht aber nur auf 1200, weil er die Praxis der Arbeitsteilung nicht versteht. Entrepreneurs mit mehr als 2000 Mk. Einkommen sind aber selten. Die Arbeitszeit bei dem größeren Zwischenmeister beträgt in der Saison auch mindestens 12 Stunden, kann aber doch nicht dauernd unmäßig ausgedehnt werden, weil hier die Öffentlichkeit mehr Einblick hat. Die männlichen Hilfskräfte der Hausindustriellen erhalten pro Woche 10—18 Mk., Lehrlinge 4—6 Mk. In Massenartikeln wird von Fabrikanten und Arbeitern allgemein bestätigt, daß höhere Verdienste lediglich durch lange Arbeitszeit und gleichzeitige Ausbeutung billiger Arbeitskräfte in ausgiebigster Arbeitsteilung erreicht werden können.

Der Hausindustrie ist es wesentlich zuzuschreiben, daß die Löhne heute außerordentlich niedrig sind, daß viel Schund fabriziert wird, daß aber auch für sehr billige Preise recht gute Sachen gekauft werden können. Die Löhne sind besonders im letzten Jahrzehnt sehr gesunken und zwar vornehmlich in Massenartikeln. Portretresors sollen von 48—50 Mk. Arbeitslohn pro Groß in weniger als 10 Jahren auf 20—25 Mk. heute heruntergegangen sein. Ein anderer Artikel, der nachweislich 1892 noch 33 Mk. pro Groß erzielte, wird heute nur noch mit 23—24 Mk. bezahlt. Ein dritter Artikel ging von 21 Mk. auf 12 Mk. pro Groß in ungefähr derselben Zeit herunter. Weshalb liegt die Möglichkeit dieses Lohnrückganges gerade besonders bei der Hausindustrie, wie einsichtsvolle Fabrikanten und Arbeiter hervorheben? Vor allem liegt sie in dem mannigfaltigen und individuell so verschiedenen Arbeitsquantum und -qualität der beständig wechselnden Muster und „Nummern“. In einer Saison wurde z. B., um diesen Vorgang kurz zu charakterisieren, eine gewisse Art von Portretresors durch einen Strich rings an den Rändern verziert. Als der Strich, welcher eine geübte Lederarbeiterhand und Zeit erfordert, in der nächsten Saison wegfiel, setzte der Fabrikant deswegen den Preis von 33 auf 32 Mk. pro Groß herab. In der nächsten Saison kam wieder ein ähnliches Muster mit Strich auf, der Fabrikant war aber nicht gesonnen, den alten Preis wieder herzustellen. So unterstützt der große Muster- und Modenwechsel in dieser Branche den Lohnrückgang.

und besonders bei Hausindustrie, weil sie, wie noch näher gezeigt wird, dem Lohndruck bei weitem eher zugänglich ist, als die Werkstattarbeit. Allerdings ging auch die Qualität der Ware zurück, vom Kalbleder kam man zum Schafleder und schließlich zum Lederpapier und das rechtfertigt eine gewisse Herabsetzung der Löhne, weil schlechte Zuthaten sich leichter verarbeiten als gute. Der Preis der Waren ging entsprechend auf dem Marke zurück. Doch damit ist das Sinken der Löhne noch nicht völlig erklärt. Durch gegenseitiges Unterbieten, besonders in flauerer Zeit, kamen die Hausarbeiter dem nur natürlichen Wunsche des Fabrikanten nach möglichst wohlfeiler Produktion entgegen. Den Ausfall im Verdienst suchte der Hausindustrielle dann allerdings durch Heranziehung von Frau und Kindern und von billigen Arbeitskräften und durch ungebührlich lange Arbeitszeit wieder wett zu machen. Auf der anderen Seite ging auch von manchen Fabrikanten ein bisweilen unlauterer Lohndruck aus. Diese noch vorhandenen Elemente werden selbst von ihren Mitfabrikanten als notorische Lohndrücker, welche die Branche herunterbringen, getadelt. Es werden bisweilen recht seltsame Mittel zur Minderung des Lohnes angewandt, um nur ein billigeres Produkt als die Konkurrenz auf den Markt bringen zu können, was durch eine möglichste Realisierung des Princips kapitalkräftiger Unternehmer „großen Umsatz bei geringen Interessen“ noch unterstützt wird. Hier zeigen sich gerade die Schäden der unorganisierten Hausindustrie. Sie wollen die Waren um jeden Preis verbilligen, um die Konkurrenz zu überflügeln. Anständige Fabrikanten zahlen, soweit noch Werkstuben bestehen, an die Hausindustriellen dieselben Löhne, wie an die Werkstattarbeiter, jene Gattung von Fabrikanten giebt aber den Heimarbeitern weniger, ja, noch mehr, es werden sogar die einzelnen Hausindustriellen für dieselben Nummern verschieden bezahlt. Um die Leute mit dem gleichen Genre aber verschiedener Bezahlung nicht zusammen kommen zu lassen, richtet man verschiedene Lieferzeiten für sie ein. Es ist ferner vorgekommen, daß z. B. ein Fabrikant für einen Artikel, der bisher auf 30 Mk. stand, 27 Mk. Arbeitslohn pro Groß zahlte und auch in das Lohnbuch eintrug, dem Hausindustriellen aber dann für besonders saubere Ausführung „aus seiner eigenen Tasche“ 3 Mk. Extravergütung gab. Dem nächsten Hausindustriellen zeigte er dann das Lohnbuch mit dem Bemerkten, er müßte den Artikel auch für 27 Mk. arbeiten, sonst könnte er keine Arbeit erhalten. Solch unlauterer Lohndruck ist auch in der Form vorgekommen, daß dem Hausarbeiter der Lohn gekürzt, aber 2% Vergütung für Stifte, Spiritus, Fischleim u. s. w. gewährt wurde, welche andere nicht erhielten. Viele Fabrikanten von dieser Gattung giebt es ja nicht, aber andere sind dann auch zu Lohnminderungen gezwungen,

um konkurrenzkräftig zu bleiben. Es ist überhaupt nicht zu leugnen, daß ohne solche Praktiken die Löhne auch gesunken wären, denn die fast allgemeine Tendenz der modernen Produktion ist, die Produktionskosten und unter diesen auch den Arbeitsstücklohn zu verringern. Die für die Produktionskosten maßgebenden Faktoren werden beständig mit Rücksicht auf eine Verbilligung der Produktion verändert. Soweit in diesem Sinne auch der Arbeitslohn pro Stück sinkt, verschlechtert das aber nicht die Lage des Arbeiters; durch das intensivere Arbeiten des modernen Arbeiters wird ein verhältnismäßiges Sinken seiner Einnahmen verhindert. Dieser Tendenz folgend wären also auch wohl die Stücklöhne in Ledergalanteriewaren gesunken, aber nicht ungesund, wie es jene Tricks bewirken. Vielleicht wäre unter den gegenwärtigen Verhältnissen die Organisation im Fachverein ein wirksames Mittel gegen anormale Lohnverringerung. Die Arbeiter der Werkstuben wie die Hausindustriellen stehen der Organisation meist wegen der Höhe des Wochenbeitrages (35 Pf.) teils auch aus Indolenz kühl gegenüber. Es wäre unnatürlich, wenn die Fabrikanten die Löhne aus freien Stücken erhöhen sollten. Sie treten im Gegenteil durch ihren Verein der Berliner Lederwarenfabrikanten dem Fachverein entgegen und suchen dessen Bestrebungen durch schwarze Listen und Aussperrungen zu paralisieren. Daß da von beiden Seiten bisweilen übers Ziel hinaus geschossen wird, ist nur natürlich, im ganzen verständigen sich beide Gruppen, trotz geheimer Feindschaft, ganz gut. Lohnbesserung wird aber wegen der Haltung des Groß der Arbeiter wenig erreicht. Zum Niedergang der Preise hat schließlich auch ein schon oben berührter Umstand recht erheblich beigetragen; d. i. die Schuldknechtschaft, in welcher eine Reihe von Fabrikanten bei Großlisten steht und das Bestreben der Großlisten, den Fabrikanten zu umgehen und selber Hausindustrielle zu beschäftigen. Indem der Großlist dem von ihm abhängigen Fabrikanten bisweilen selbst die Preise vorschreibt, bleibt dem Fabrikanten nur geringer oder gar kein Gewinn, wenn er diese Last nicht auf die Schultern der Hausarbeiter abzuwälzen versteht, und in der schwächeren Geschäftszeit findet er dazu immer Hausindustrielle, die lieber etwas als garnichts verdienen wollen.

9. Einzelheiten. — Es bleiben nur noch einige Einzelheiten der hausindustriellen Arbeitsverhältnisse kurz zu erledigen. Ein fester Arbeitsvertrag zwischen den Hausindustriellen und ihren Verlegern besteht nicht. Der Hausindustrielle fragt beim Fabrikanten nach Arbeit, bekommt eine Probearbeit, und, fällt diese befriedigend aus, so erhält er je nach Lage der Saison viel oder wenig Arbeit zur Anfertigung gegen einen zu vereinbarenden Duzend- oder Großpreis. Gefällt es einem von beiden Kontrahenten nicht länger, so wird das Arbeitsverhältnis ohne Kündigung einfach gelöst,

indem keine Arbeit mehr ausgegeben bezüglich angenommen wird. Gute Arbeiter hält der Fabrikant gern fest, da tüchtige und vielseitige Kräfte bei besseren Sachen wegen der Anarchie im Lehrlingswesen schwer zu haben sind, und in der Saison oft ein erheblicher Mangel an Arbeitskräften herrscht. Von einem besonders häufigen Stellungs- und auch Wohnungswechsel läßt sich bei den Hausindustriellen dieser Branchen nicht gerade sprechen, und dieses Urteil fand der Verfasser auch in der oben erwähnten Magistrats-enquete bestätigt, wo bei Buchbindern und Sattlern ein solcher Wechsel jedenfalls als seltener, als bei den Werkstättarbeitern dieser Zweige bezeichnet wird.

Die Lieferungsfristen und -zeitpunkte sind ganz individuell; in der Saison oder bei besonderen Aufträgen dringen die Fabrikanten allerdings auf möglichst schnelle Lieferung, wozu der Hausindustrielle auch meist gern bereit ist, weil er die Zeit der Ernte nicht gern ungenützt verstreichen läßt. Da bei diesen Arbeiten viel Gänge nötig sind, z. B. zum Faltenbrecher, Stepper, Arbeitabholen und -liefern, haben die Hausindustriellen oft Laufburschen oder überlassen es dem Lehrling. Wenn der Hausarbeiter nicht alle Gänge selbst thut, sind die Zeitverluste also nicht allzu groß. Arbeitszettel und Arbeitsbücher bestehen überall bei der Accordarbeit in den Werkstellen wie für die Hausarbeiter, und wo beiderlei Beschäftigung nebeneinander stattfindet, meist gleichlautend. Die Arbeitsbücher und -zettel sind ganz individuell. In der Werkstube bekommt der Accordarbeiter das sämtliche Material zu einem bestimmten Quantum des anzufertigenden Artikels gezählt und auf einem Arbeitszettel verzeichnet. Er stellt daraus die Waren vollständig (abgesehen natürlich von etwaigem Faltenbrechen auf Maschinen und Steppen) allein gegen den bestehenden Accordlohn her. Genau so der Hausarbeiter. Der Verfasser hat mehrere Arbeitszettel eingesehen. Sie enthalten außer der specialisierten Angabe der Materialien (die sich allerdings auf manchen nicht findet, weil mit Übernahme der Anfertigung eines bestimmten Quantums einer Ware, die gleichzeitige Übergabe des zugehörigen Materials als selbstverständlich vorausgesetzt wird) das Datum der Abholung der Arbeit, die Zahl der zu liefernden fertigen Stücke, die Nummer des Artikels und den Duzendpreis auf der einen Hälfte, und auf der andern die entsprechenden Vermerke über die Ablieferung und die Kasse. Außerdem findet sich auf manchen der Vermerk, das Material müßte bei der Abholung durchgezählt werden, spätere Reklamationen fänden keine Berücksichtigung, und ohne Rücklieferung der übergebenen Muster und Einrichtungen würde der Lohn nicht gezahlt. Bisweilen findet sich auch angegeben, daß nur zu näher bestimmter Zeit geliefert werden dürfte. In den sogen. Arbeitsbüchern der Werkstätten- und Haus-

arbeiter finden sich nur die Verdienste im ganzen aufgezeichnet. Der Verein der Lederwarenfabrikanten versuchte im vorigen Jahr einen gemeinsamen Arbeitszettel aufzustellen, den die Arbeiter und der Fachverein ablehnten, weil er eine bedenkliche Klausel enthielt. Der Heimarbeiter sollte sich darauf nämlich ein für alle Mal verpflichten, eine genaue Lieferzeit einzuhalten. Bei Nichteinhaltung sollten sämtliche Materialien zurückgegeben werden und dem Fabrikanten das Recht zustehen, die nicht oder nicht ordentlich fertig gestellte Arbeit auf Kosten des Arbeitenden anderweitig vollenden zu lassen. Der Arbeiter sollte sich dazu ohne Vorbehalt jeglicher Rechte verpflichten. Dieser Arbeitszettel scheiterte in erster Linie deshalb, weil die Hausindustriellen häufig für mehrere zugleich arbeiten und sich deshalb an einen Liefertermin, besonders in der Saison, nicht binden können.

Lohntarife bestehen allgemein nicht, es wurde aber 1892 vom Fachverein der Versuch, einen Minimaltarif aufzustellen, gemacht. Dieser fand keine Aufnahme, weil selbst die Leberarbeiter die Positionen für zu hoch hielten. 1896 versuchten die Unternehmer ähnliches, hatten aber wegen zu niedriger Sätze keinen Erfolg damit. Ein Tarif erscheint wegen der Natur dieser ganzen Branche überhaupt unmöglich. In manchen Specialitäten ist 2 bisweilen 3 mal Musterfaison im Jahre, und die Muster wechseln so schnell und sind individuell so verschieden, daß ein einigermaßen dauernder und umfassender Tarif kaum aufstellbar sein wird. Es müßten beständig Änderungen stattfinden. Die Schwierigkeiten einer derartigen Regelung der Lohnfrage erhöhen sich, weil die verschiedenen Materialien Kalbleder, Schafleder, Lederpapier, Blüsch, Velvet u. s. w. sich sehr verschieden schwer verarbeiten, und außerdem bessere und schlechtere Sachen mit mehr, bezüglich minder großer Sorgfalt angefertigt werden müssen. Die Hausarbeit erschwert durch Indolenz ebenfalls die Herbeiführung einigermaßen gleichmäßiger Bezahlung. Manche Fabrikanten, die oben schon erwähnten Lohnrücker, zeigen in dieser Hinsicht auch wenig Entgegenkommen. Gelegentlich einer Lohnbewegung verlangte der Fachverein, um eine verschiedene Bezahlung der Hausindustriellen auf denselben Artikel zu verhindern, die Aushängung eines Tarifes im Ablieferungsraum. Viele Fabrikanten thaten es auch, durch die Umstände gezwungen, hingen aber den Tarif an einer Stelle auf, wo er nicht zu sehen war oder so hoch, daß er von unten nicht gelesen werden konnte, und nahmen ihn nach Beendigung des Streiks sofort wieder weg. Nach und nach folgte einer nach dem andern diesem Beispiel und heute sollen nur noch zwei größere Fabrikanten nach einem Tarif zahlen. Aber es sei noch einmal hervorgehoben, die meisten Fabrikanten sind anständig

und mißbilligen die Lohnrückerei durchaus, auch im Interesse der Branche.

10. Stellung auf dem Weltmarkt. Absatz. — Bevor die Entwicklungstendenzen in dieser Hausindustrie, soweit das nicht schon geschehen ist, kurz beleuchtet werden, wird es notwendig sein, die Stellung der Ledergalanteriewarenbranche auf dem Weltmarkt zu behandeln, weil eine Störung des Absatzes auf diesem Markte stets unangenehm für die Hausindustrie fühlbar werden muß. Deutschland nimmt heute in der Ledergalanteriewarenbranche die beherrschende Stellung in der Welt ein und hat einen sehr erheblichen Export auf diesem Gebiete. Nach Schätzung von Fabrikanten sind $\frac{2}{3}$, wenn nicht mehr, unserer Produkte für die Ausfuhr bestimmt. Das Hauptexportland, dessen Konkurrenz wenig ins Gewicht fällt, ist für unsere Ledergalanteriewarenindustrie England, wo außerdem günstige Zoll- und Zahlungs-Verhältnisse befördernd auf unsere Ausfuhr wirken. Dem englischen Geschmack entsprechen besonders die sogen. glatten Artikel, ohne Aufschrift und Pressung. England exportiert sehr viele unserer Waren nach den Kolonien, so daß sehr wahrscheinlich der größere Teil des englischen Exports in „fancy goods“ deutschen Ursprungs ist. Früher war Nordamerika ein großes Exportland, besonders in Lederwaren und Albums, hat aber nach der Mac Kinley Bill sehr für uns verloren, und der hierin wie auf andern Gebieten vorherrschende Protektionismus hat unserer Industrie sehr geschadet und eigene Produktion in den Vereinigten Staaten groß gezogen. Auch Kanada ist ein nicht unerhebliches Absatzgebiet für deutsche Galanteriewaren. Weniger bezieht Centralamerika. Gute und lukrative Absatzgebiete bietet Südamerika, besonders Brasilien und Argentinien für Cigarren- und Cigaretten-etuis, wenn nicht die hier so häufigen inneren Wirren und die oft bedenklichen Valutaverhältnisse störend wirken. Afrika kommt, außer Kapland, welches der Vorzugszölle für England wegen von diesem versorgt wird, aber so doch indirekt unser Abnehmer wird, garnicht in Betracht, bestenfalls noch ein geringes und mit Risiken verbundenes Geschäft mit Ägypten. Asien ist für billigere Sachen, soweit es unter Englands Machtbereich steht, ein gutes Absatzgebiet, so daß der Export hier auch über England geht. Japan betrachtet man unter den Lederwarenfabrikanten mit mißtrauischem Blick. Man kauft dort von uns Muster und macht sie nach. Die deutschen Fabrikanten fürchten bei dem großen Nachahmungstalent und den sehr billigen Arbeitskräften in Japan für die Zukunft in diesem Lande eine große Konkurrenz, ja man prophezeit, daß die Japaner in absehbarer Zeit mit den Deutschen selbst in Europa in Wettbewerb treten werden. Nach China geht durch Englands Vermittlung nur über Amoy und Hongkong bis jetzt etwas.

Australien war früher ein gutes Exportland, der dortige Absatz ist aber durch Exporteure, besonders Hamburgs, so heruntergebracht, daß man heute von England bezieht. In Europa selbst sind alle Länder mehr oder minder Exportgebiet für uns.

Um darzutun, welche Momente den Weltmarkt für deutsche Ledergalanteriewaren beeinflussen, seien noch einige Bemerkungen gestattet. Nach Spanien, einem guten Absatzgebiet, litt der Export infolge des Spanisch-Amerikanischen Krieges wegen der erschütterten Kreditkraft recht erheblich und beginnt sich jetzt erst wieder etwas zu beleben. Das Urteil Professor Reuleaux' auf der Ausstellung in Philadelphia über die deutsche Produktion, sie sei schlecht und billig, hat uns sehr geschadet, besonders in direktem Absatz, weil danach das „made in Germany“ in den Ländern englischer Zungen in üblen Ruf geriet. Es wurde sogar von einem Fabrikanten geäußert, daß die kürzliche Verstimmung Dänemarks gegen uns ein Sinken der Bestellungen, das jedoch nur vorübergehend sein kann, zur Folge hatte. Von größter Bedeutung sind natürlich die Zollverhältnisse für unsern Export. So kommt Frankreich wegen seines Schutzzolles für unsern Export fast garnicht in Betracht. Auch den Absatz nach Österreich-Ungarn, welches von Berlin und Offenbach viel bezieht, wird durch Zollkuriosa erschwert. Der Zoll für Lederwaren ist zwar mäßig, Bügel- und Rahmenarbeit verzollt man aber nicht als Lederwaren, sondern wegen der höheren Zollposition als Metallwaren und befindet sich gar auf den inneren Klappen eine Stickerei, zu dem noch höheren Satz als Seidenwaren. Ein anderes nicht uninteressantes Moment ist, daß der nicht geringe Export nach Schweden und Norwegen in erster Linie von den guten oder schlechten Fischjahren abhängig ist. Der gesamte Export, und vor allem der nach der Riviera, nach englischen Badeorten und anderen Winterkur- und Badeorten verhindert, daß die deutsche Galanteriewarenindustrie zu einer ausgeprägten Saisonindustrie für Weihnachten wird und ermöglicht eine wenigstens einigermaßen gleichmäßige Beschäftigung der Werkstätten- und Heimarbeiter das ganze Jahr hindurch.

Die Konkurrenzverhältnisse liegen für Deutschland am Weltmarkte recht gut. Die deutsche Industrie in diesen Waren nimmt, wie schon hervorgehoben, auf dem Weltmarkt die erste Stelle ein. Sie ist in Berlin noch jüngeren Datums und befindet sich immer noch in Aufschwung. Englands Konkurrenz ist für die deutsche Galanteriewarenproduktion wenig fühlbar; Frankreich ist hinter unserer Industrie sehr zurückgeblieben und tritt mit Deutschland sehr wenig auf fremden Märkten in Wettbewerb. In Betracht käme aber die österreichische Konkurrenz, vor allem die Wiener Galanteriewarenproduktion, welche

in den Balkanländern und der Levante sehr fühlbar ist. Die Wiener steht der Offenbacher und Berliner Ledergalanterieindustrie entschieden nach, nur in geschmackvollen künstlerisch ausgestatteten Waren übertrifft sie beide. Zum Teil liegt die Ursache wohl darin, daß das ganze Gewerbe in Wien umfangreich handwerksmäßig geblieben ist, was der bei Fabrikarbeit gewöhnlichen Nivellierung im Geschmack entgegenwirkt, dann auch darin, daß man hier mehr natürliche Phantasie und natürlichen Geschmack in der Bevölkerung findet, und daß dort künstlerische Elemente ihre Kraft vielfach in den Dienst dieser Branche stellen.

Für Berlin speciell ist Offenbach, die Mutterstadt der deutschen Ledergalanteriewarenarbeit, in allen Genres große Konkurrentin. Die dortige Industrie ist der Berliner in besseren Sachen durchweg überlegen, Berlin kann ihr in solchen Waren keine Konkurrenz bieten; in Stapelartikeln aber nimmt die Residenz die erste Stelle ein. Die Gründe für die, man kann noch sagen, Überlegenheit Offenbachs liegen einmal darin, daß die Offenbacher die unterstützenden Branchen, Leder-, Schlöffer- und Bügelfabrikation, am Orte haben, mithin aus erster Hand beziehen, während die Berliner Fabrikanten von Agenten, Kommissionären und Zwischenhändlern kaufen, welches neben den Transportkosten durch den Zwischenhandelsge Gewinn die notwendigsten Rohstoffe und Zuthaten sehr verteuert. Vor allem aber liegt die Ursache in den billigen hausindustriellen Arbeitskräften der Offenbacher Industrie. Die Hausindustrie ist in Offenbach selbst verhältnismäßig gering, sehr stark aber in der Umgebung Offenbachs, zum Teil bis in weit von der Stadt entfernte Landgemeinden. Die Hausarbeiter sind zum namhaftesten Prozentsatz kleine Häusler, die teils auch im Sommer ihr Ländchen nicht bestellen, sondern das ganze Jahr hindurch billig für die Portefeuille-Industrie arbeiten. Viele bebauen ihr Stückchen Land; gerade wenn die Saison ist, ruht aber die Landarbeit und sie vermögen dann billig für die Lederwarenfabrikanten zu arbeiten. In Offenbach bringt sehr häufig der Milchmann oder sonst wer, der regelmäßiger zur Stadt fährt, den Zuschchnitt gleich für verschiedene Hausarbeiter mit ins Dorf und liefert das Fertige auch wieder ab. Die ländlichen Hausindustriellen sollen sehr anspruchslos sein. Die notwendigsten Lebensmittel trägt ihr Ländchen, den Kartoffel- und Johannisbeerbranntwein brennen sie allein. Für die Werkstatтарbeiter sind die Mieten vor allem sehr billig. Schließlich mag auch für die Leistungsfähigkeit der Offenbacher älteren Industrie, wo, man könnte sagen, ganze Straßen von Portefeuilern und Fabriken dieser Gattung bewohnt werden, auch eine gewisse traditionelle Geschicklichkeit der dortigen Bewohner von Einfluß sein. Jedenfalls hat die Ledergalanterieindustrie in dieser Stadt in höherem

Maße als in Berlin die Bedingungen großer Leistungsfähigkeit. Aus diesem Grunde und da Berlin Hauptplatz nur für Stapelsachen ist, setzt Offenbach sehr viel Produkte selbst in Berlin ab. Außer diesen beiden Hauptproduktionsorten kommen in Deutschland eine Reihe von Städten z. B. Stuttgart, Zwickau, Freiberg in Sachsen, mit einer zwar geringen, für die Berliner Fabrikanten aber doch bisweilen fühlbaren Konkurrenzproduktion in Betracht, und zwar umsomehr, da man in diesen Orten Specialitäten zu fertigen pflegt.

11. Entwicklungstendenzen. — Die Entwicklungstendenzen in dieser Branche sind schon oben bezüglich der Verschiebung des Verhältnisses der Hausindustriellen, Fabrikanten und Grossisten im großen charakterisiert worden, sie sind hier noch unter einem Gesichtspunkt ergänzend zu betrachten. In Berlin besteht unter den Fabrikanten der lebhafteste und unverhohlene ausgesprochene Wunsch, die Hausindustrie möglichst auszudehnen und die Werkstuben aufzulösen. Die Verwirklichung dieser Tendenz läßt sich klar beobachten, besonders geben die Werkstubenstatistiken des Fachvereins von 1894 und 1897 viele Belege dafür. Große Werkstuben sind heute nur noch verhältnismäßig selten und scheinen nach der Lage der Dinge in absehbarer Zeit gänzlich verschwinden zu wollen¹. Die Ausdehnung der Hausarbeit wurde durch mehrere Umstände begünstigt. Einmal ist es ein falscher Unabhängigkeitsdrang des Arbeiters, welcher lieber zu Hause als in der Werkstatt nach der Pfeife arbeiten will. Er bringt sich aber in eine viel größere Unfreiheit als ihn in der Werkstatt umgab. Durch die fast allgemeine Sitte, den Werkstubenarbeitern in der Saison nach Feierabend noch Arbeit mitzugeben, erhielt dieser Trieb Nahrung, weil diese Heimarbeit mit Hilfe der Frau und erwachsener Kinder ausgeführt, eine bisweilen nicht unerhebliche Erhöhung des Einkommens bedeutete. Mit Hilfe einer fleißigen Frau und 1—2 halberwachsenen Kindern können bei täglich 2—3 Stunden in besseren Sachen unter Umständen noch 10—15 Mk. pro Woche erreicht werden. Nicht weniger hat wohl das fortwährende Sinken der Warenpreise die Ausdehnung der Hausindustrie unterstützt. Bei dem sinkendem Lohne vermochte der Accordarbeiter in der Werkstatt nicht mehr genug zu verdienen und hoffte mit Recht, mit Hilfe der Frau und der Kinder und ev. billiger Hilfskräfte mehr zu erreichen. Diesem Streben kam der Wunsch des Fabrikanten, aus verschiedenen Gründen die Werkstatt aufzulösen entgegen.

¹ In welchen Galanteriezweigen dies aus inneren produktionstechnischen Gründen, aber keineswegs zur Freude der Fabrikanten, schwierig erscheint, ist in der Einleitung kurz skizziert worden.

Er spart durch ausschließliche Beschäftigung von Hausarbeitern viel an Miete, Heizung, Beleuchtung und kleinen Zuthaten (Leim, Kleister, Fischleim, Stifte u. s. w.), die in ihrer Gesamtheit das Jahr hindurch eine erhebliche Summe ausmachen, und umsomehr als die Werkstättarbeiter auf Kosten des Fabrikanten damit notorisch weniger sparsam umgehen als wenn sie diese selbst beschaffen müssen. Vor allem scheut der Fabrikant aber auch, wie allgemein zugegeben wird, die Ausgaben und Unbequemlichkeiten, welche ihm die socialpolitische Gesetzgebung auferlegt, und es ist seit deren Erlaß deshalb unter Auflösung der Werkstätten die Hausindustrie besonders stark ausgedehnt worden. Die Unternehmer wollen ferner von der beständigen Rücksichtnahme auf die Arbeiter entbunden zu sein. Die Mißstimmung der Fabrikanten richtet sich besonders auch gegen den Zwang, der Unfallversicherung beizutreten, weil ihnen bei dem fast gänzlichen Fehlen von Maschinen Betriebsunfälle schwer möglich erscheinen. Der Täschner gebraucht z. B. nur die Pappschere und einige Nähmaschinen, und zahlt bei der geringen Unfallgefahr nur unwillig die nicht unerheblichen Beiträge, welche seinen Verdienst aufzehren. Schließlich nötigt auch die Konkurrenz den Fabrikanten zu möglichst billiger Produktion. Zu deren Verbilligung können vor allem Lohnherabsetzungen dienen, und dazu bietet besonders die ausschließliche Beschäftigung von Hausindustriellen, wie dargelegt, Gelegenheit. Die Arbeitgeber gestehen ungescheut zu, die Produktion mit Hausarbeitern sei rentabler.

Nach den üblen Erfahrungen der Arbeiter mit der Hausarbeit, sind einsichtige unter ihnen durchaus gegen Auflösung der Werkstuben und Ausdehnung der Hausindustrie, die im Fluß befindliche Entwicklung scheint sich aber nicht hemmen zu lassen, so sehr z. B. der Fachverein das zu hindern sucht, und verständige Fabrikanten es wenigstens im Interesse der Branche stillschweigend mißbilligen. Sie müssen mit dem Strom. Die Arbeiter beginnen die Segnungen der Versicherungsgeetze einzusehen, und wünschen vor allen Dingen allgemein eine Ausdehnung der Krankenversicherungspflicht auf die Hausindustrie, wie auch die mehrfach genannte Cuquete des Magistrats bestätigt. Die Fabrikanten sind durchaus dagegen. Bei den Hausindustriellen kommt daher freiwillige Versicherung vor, aber wie die Beteiligung zeigt (es sind höchstens 26—27 % der in der Ortskrankenkasse der Buchbinder und verwandter Berufsgenossen versicherten Ledergalanteriebetriebe Hausindustrielle), nur verhältnismäßig selten. Diese Versicherungen sind dazu vielfach durch einen Druck von seiten der Polizei bewirkt worden. Solange die Versicherungspflicht nicht obligatorisch ist, bleibt der Wert dieser Ausnahmen problematisch.

In den Werkstuben wird also mehr und mehr nur noch zugeschnitten werden, die Hausindustrie wird sich beständig ausdehnen und vor allem wird auch das Zwischenmeisterwesen, vornehmlich in Massenartikeln, zunehmen. Die sociale Lage der Hausarbeiter wird sich bei der herrschenden Tendenz nicht bessern, sondern verschlechtern. Ist dieser Prozeß naturgemäß, so wird man ihn schwer aufhalten, geschweige denn rückgängig machen können. Deshalb muß man dann die Lage der Hausarbeiter möglichst zu bessern suchen, in erster Linie durch Ausdehnung der Versicherungsgesetze auf sie. Eine weitgehende Beachtung verdient aber auch die Regelung des Lehrlingswesens, schon im Interesse der deutschen Industrie.

XI.

Das Stickereigewerbe in Berlin.

Von

Helene Simon.

Einleitung. Im allgemeinsten Sinne versteht man unter Stickerei eine Thätigkeit, durch die Verzierungen in Seiden-, Wollen-, Baummollen- und Metallfäden, Flitter, Perlen etc., auf jede Art von Textilgeweben oder auch auf Leder und Papier gebracht werden.

Die Stickerei ist sowohl ein uraltes Gebiet des weiblichen Hausfleißes als auch der gewerblichen Produktion. Obwohl schon 1829 die ersten Stickmaschinen erfunden wurden, bleibt sie bis zur Mitte unseres Jahrhunderts im wesentlichen Handarbeit. Seither unterscheiden wir im Stickereigewerbe:

1. die Handstickerei,
2. die Verbindung von Hand- und Maschinenstickerei,
3. die Maschinenstickerei mit der zu aller Maschinenstickerei gehörenden Ergänzung durch Handarbeit.

Die Handstickerei bewegt sich in den mannigfachsten Spielarten der Technik und Geschicklichkeit, vom Kunsthandwerk, das zu seiner höchsten Vollendung jahrelange Übung erfordert, bis zum schablonenmäßigen Kreuzstich, den ein sechsjähriges Kind spielend erlernt, ja der schon vier- und fünfjährigen Kindern nach dem Fröbelschen Princip auf Papier oder grobem Stramin beigebracht wird. Die Handstickerei ist derjenige Teil des Gewerbes, der, obwohl in zahlreichen Variationen hinsichtlich der Technik und des verwendeten Materials, unmittelbar an den weiblichen Hausfleiß und das Kunsthandwerk anknüpft, an die Stickkunst des Altertums, der Indier, Assyrer, Griechen und Römer, an den orientalischen und römischen Kirchenschmuck und die weltliche Innendekoration. Allein sie hat ihre künstlerische

Wesentlich nur zum Teil erhalten und behauptet ihre vornehmen Traditionen und ihre individuelle Natur unendlich mühselig gegenüber einer entarteten Massenproduktion.

Die gewerbliche Stickerie, wie wir sie zur Hauptsache bis zur Mitte der dreißiger Jahre in Berlin kennen, d. i. als Herstellung fertig gestickter Gegenstände für Bekleidung, Militär-, Kirchen-, Vereinszwecke, schließt sich an die alte, vielgestaltige Kunststickerie oder Gold-, Silber- und Seidenstickerie auf vorgezeichneten Stoffen und in beliebigen Sticharten an. Obwohl hinsichtlich der künstlerischen Vollkommenheit bereits im Verfall begriffen, geschieht sie zum Teil noch von gelernten Stickern und Stickerinnen in Werkstätten. Nach einer kurzen Blüte der Gewandstickerie in der napoleonischen Zeit hat die Kunststickerie allmählich an Boden verloren. Dagegen entwickelt sich seit Mitte der dreißiger Jahre als gewerbliche Vorstufe für den weiblichen Hausfleiß hier die von Frankreich überkommene Tapissiererei im wesentlichen als Produktion angefangener Canevas- oder Stramin- bzw. Kreuzstichstickerieen, in Wolle und nach Vorlagen. Sie übernimmt, obgleich mit veränderter Technik und in verändertem Geschmack, einen Teil der Aufgaben der früheren Kunststickerie. Mit deren schließlichem vollständigen Verfall und dem Aufkommen der Tapissiererei verschwinden Sticker und Stickerwerkstätte gänzlich und die gesamte Tätigkeit geht in die Hände von Heimarbeiterinnen über. Erst seit den siebziger Jahren findet sich mit der Neublüte der Kunststickerie bzw. der Produktion fertig in den Handel gebrachter Gold-, Silber- und Seidenstickerieen auch wieder die Stickerwerkstätte in Verbindung mit Heimarbeit als Form der Hausindustrie. Dagegen produziert die Tapissiererei, soweit es sich um das Sticken handelt, nach wie vor nur mit Heimarbeiterinnen. Jedoch ist ihr Charakter als Herstellung angefangener Canevasstickerieen mannigfach modifiziert, und man begreift heute unter Tapissiererei gewerblich eben sowohl die fabrikmäßig erfolgende Herstellung bloß vorgezeichneter Sachen als auch fabrikmäßig oder hausindustriell produzierte Maschinenstickerieen; technisch alle Arten angefangener und fertiger Phantasiestickerieen auf beliebigen Stoffen und in beliebigen Sticharten.

Als selbständiger Gewerbszweig erhält sich die Handarbeit ferner in der Wäschestickerie und zwar im wesentlichen als Hausindustrie. Ungeachtet der frühen und hervorragenden Siege der Maschine auf dem Gebiet der Wäschestickerie nimmt hier die Handarbeit, speziell das Weißsticken, neben der Maschinenstickerie noch stetig zu.

Wie in der Wäschestickerie hat sich die Maschine auch in den übrigen Gebieten der Konfektionsstickerie (Mäntel, Kleider zc.) und in der Dekorations-

stickeri (Gardinen, Thür- und Fensterbehänge, Möbel zc.) eine eigene große Industrie für die Befriedigung von Massenbedürfnissen geschaffen. Während sich aber in der Wäschestickeri die Handarbeit als selbständiger Gewerbszweig behauptet, findet sie sich in der Konfektions- und Dekorationsstickeri im wesentlichen nur mehr als Teil des Maschinenbetriebs und zwar vorwiegend als bloße Ergänzung der Maschinenarbeit.

Die Maschinenstickeri ist eine erst seit Mitte unseres Jahrhunderts aufgekommene, vollständig neue Produktionsform und nur im allgemeinsten Sinne der Stoffverzierung verwandt mit der alten Dekorations- und Gewandstickeri. Sie hat sich entwickelt aus den Ansprüchen der großindustriellen Herstellung von Bekleidungsgegenständen, und sie ruht in ihrer großen Entfaltung technisch auf der außerordentlich gesteigerten Produktivität der Arbeit, die die Maschine gebracht hat, wirtschaftlich auf der Hebung des Wohlstandes und der Zunahme des Luxus.

Obwohl die Anwendung der Maschine naturgemäß zum geschlossenen Betriebe hinleitet und die mechanische Stickeri stellenweise in Fabriken geschieht, so spielt doch auch hier, wenigstens auf dem Kontinent, die Hausindustrie eine überwiegende Rolle, was sich teils aus örtlichen Verhältnissen, teils, wie z. B. in Berlin, daraus erklärt, daß es sich für ihre Anwendung um von der jeweiligen Mode abhängige Luxusgewerbszweige handelt.

Mehr als diese und ähnliche mehr zufälligen Gründe wird das zeitliche Element für das Vorwiegen der Hausindustrie bestimmend sein. Wahrscheinlich ist die gegenwärtige Betriebsweise nur ein frühes Entwicklungsstadium des noch jugendlichen Gewerbes.

Wir unterscheiden in der Maschinenstickeri drei verschiedene Arten von Maschinen: 1. die große Schweizer oder Sächsische Plattstichmaschine, 2. die Kurbelmaschine, 3. die Singersche Ringschiffchenmaschine.

Die älteste und am frühesten in Aufnahme gekommene Stichtmaschine ist die Plattstichmaschine, von Josua Heilmann im Elsaß 1829 erfunden. Sie ahmt die Handstickeri in sehr genialer Weise nach und dient speciell, wie der Name besagt, zur Herstellung des Plattstiches. Ihr Princip beruht darauf, daß sie ein Muster bei nur einmaliger Bewegung nach der Vorlage durch nebeneinander stehende Nadeln vielfältig darstellt. Sie arbeitet mit 336 Nadeln auf einem großen, senkrecht in die Maschine eingestellten Rahmen, der entsprechend dem Muster hin- und hergeschoben wird, und zwar wird die Maschine durch Hand und Fuß oder durch eine mechanische Kraft bewegt. Sie ist an bestimmte Richtungen gebunden und kann Zeichnungen von über 12 cm Umfang nicht herstellen. Da sich ihre Anwendung nur lohnt, wenn alle ihre Nadeln in Gebrauch sind, d. i. bei einer gleichzeitigen

Mindestproduktion von 28 Duzend abgesetzter Muster¹, auf 4 $\frac{1}{2}$ m Stoff, so dient sie zur Hauptsache nur zur Produktion von Stapelartikeln für die Wäschekonfektion und Tapissiererei oder zur Bestickung ganzer Stoffe für die Kleiderkonfektion. Für die Wäschekonfektion ist die auf ihr beruhende Stickerei seit den fünfziger Jahren in der Schweiz², Sachsen und Frankreich ein sehr bedeutender Gewerbszweig. Die Berliner Plattstichmaschinenstickerei ist unwesentlich und dient nur zur Herstellung schnell zu liefernder Modeartikel für Konfektion und Dekoration und für die Tapissiererei.

Dagegen ist die zweite Maschine, die Kurbelmaschine³ hier fest eingebürgert und die Kurbelerei ist als Teilbetrieb der hiesigen Konfektion ein großer Berliner Gewerbszweig geworden. In der Nachahmung der Handstickerei erreicht sie die Plattstichmaschine nicht. Sie beherrscht nur wenige einfache Sticharten, wie den Ketten- und Steppstich, Moos- und Bierstich und erzielt ihre Wirkungen in der Hauptsache dadurch, daß sie Metallfäden, Litzen, Schnüre, Perlen u. stickereiartig aufstambouriert oder aufsteppet. Sie beruht auf einem ganz anderen Princip als die Plattstichmaschine, insofern sie die Produktivität der Arbeit nicht durch vielfältige gleichzeitige Herstellung desselben Musters, sondern durch einfache Beschleunigung des Arbeitsvorganges steigert. Sie hat daher vor der Plattstichmaschine voraus, daß sie nicht an bestimmte Quantitäten, bestimmte Grenzen hinsichtlich der Größe ihrer Zeichnungen und an bestimmte Bewegungen gebunden ist, sondern mittels einer durch eine Kurbel lenkbaren beliebigen Bewegung des zu be-

¹ Es giebt allerdings auch Maschinen mit weniger, jedenfalls aber nicht mit unter 200—224 Nadeln.

² Über die Schweizer Stickereiindustrie siehe die Jahresberichte des Centralverbandes der Stickereiindustrie der Ostschweiz und des Vorarlbergs 1882; das Ostschweizerische Stickereigewerbe und sein Kampf gegen den ungezügelten Wettbewerb. (Die Industrie 1887, Nr. 17—19), G. Baumberger, Geschichte des Centralverbandes der Ostschweiz und des Vorarlbergs und ihre wirtschaftlichen und socialpolitischen Ergebnisse 1891; A. G. Laurent, die Stickereiindustrie der Ostschweiz und des Vorarlbergs, mit besonderer Berücksichtigung der Hausindustrie. Zur Krisis des Schweizer Stickereiverbandes, Neue Zeit, Bd. X, Heft 2 1891/92, S. 146.

³ Die Ausführungen über die Kurbelmaschine folgen den Angaben der hiesigen Kurbelstichmaschinen-Fabrikanten Schirmer, Blau & Co., der ältesten derselben, Litz & Eckhardt und G. Stein, und den mir von ihnen bereitwilligst zur Verfügung gestellten Drucksachen: C. Dörfel, Die Kurbelstichmaschine, Vortrag, gehalten im Leipziger Techniker-Verein (auf Veranlassung der Firma Litz & Eckhardt), abgedruckt in der „Deutschen Techniker-Zeitung“ Nr. 8, 9 und 10, Jahrg. 1889. — Die Kurbelstichmaschine der Berliner Stickmaschinenfabrik Schirmer, Blau & Co. und ähnl. Herr Stein hat mich ferner durch sehr dankenswerte schriftliche Angaben unterstützt. Über die verschiedenen Arten von Stickmaschinen siehe auch: Dr. Otto Rueger, Lexikon der gesamten Technik und ihrer Hilfswissenschaften. Stuttgart 1898.

sticken Stoffes eine universale Stofftransportierung erzielt. Wie die Nähmaschine, wird die Kurbelmaschine mit dem Fuß oder mit mechanischer Kraft in Bewegung gesetzt, während die Hand durch die Kurbeldrehung die Stoffführung vermittelt. Die Kurbelmaschine stammt ab von der Tambour- oder Kettenstichmaschine, die um die gleiche Zeit wie die Plattstichmaschine von einem französischen Schneidermeister, Thimonnier, erfunden wurde und den Ketten- oder Tambourstich genau nachahmt. Anfangs mußte der Stoff mit der Hand um die jedesmalige Sticlänge fortbewegt werden; aber auch nach der Anbringung einer gradlinigen Stofftransportierung ging die Tambourmaschine nicht viel über den Rahmen einer Nähmaschine hinaus und entsprach den gestellten Anforderungen nicht. Erst 1863 erfand der französische Schlosser Bonnaz die Kurbelführung und die mittelst derselben gegebene Möglichkeit der universalen Stofftransportierung. Als „Bonnaz-Kurbel-Tambourmaschine“ wurde sie von Cornely in Paris auf den Markt gebracht. Dort und in der Schweiz fand sie zunächst Aufnahme für die Gardinstickerei. Nach Plauen kam sie 1868, aber ohne sich einzubürgern. Man schreckte vor dem verhältnismäßig hohen Preis, der sich damals auf 500 Mk. belief, zurück. Erst 1875 wurde sie in Eibenstock heimisch, wo ein Jahrhundert früher die Hand-Tambourstickerei Eingang gefunden hatte¹. Dagegen wurde sie schon seit Mitte der sechziger Jahre in Berlin zum Besticken von Schürzen, Unterröcken und Brautschleiern aufgestellt. Ende der sechziger Jahre bemächtigte sich die Mäntel- und Kleiderkonfektion der Kurbelmaschine; und speciell der Aufschwung in der Mäntelbranche trug sie mit empor. 1873 wurde in Berlin eine Sticckmaschinenfabrik gegründet, der seither zwei weitere Firmen gefolgt sind. Teilweise ist es neben französischen Erfindungen ihren Bemühungen zu danken, daß die Kurbelmaschine mehr und mehr den verschiedenen technischen Erfordernissen angepaßt wurde und ihre Leistungsfähigkeit durch zahlreiche Abarten außerordentlich erhöht worden ist. Sie macht heute 800 Stiche in der Minute, bei Dampfbetrieb bis auf 1600 Stiche, d. i. etwa das Sechzigfache der Arbeit einer geübten Handstickerin². Die Preislage der verschiedenen Arten der Kurbelmaschine bewegt sich von 250 bis zu 750 Mk.

Als Teilbetrieb der Berliner Kleider- und Mäntel-Konfektion wechselt die Bedeutung der Kurbelerei je nach der Lage der Mode, die bald bestickte, bald einfache Waren, bald Bänder- oder Stoffbesätze bevorzugt. Sie kommt speciell und mit gleichmäßigem Absatz für Theaterkonfektion und -Dekoration,

¹ Siehe Wein, Industrie des Sächsischen Vogtlandes.

² Bei Lueger wird ihre Arbeitsgeschwindigkeit bis zu 1800 Stiche gegen 20—25 Handstiche angegeben.

sowie für die Dekoration überhaupt in Betracht und zum Sticken von Namen und Languetten für billige Sachen.

Trotz des lebhaften deutschen Exports an Konfektionsstickereien spielt die Kurbelmaschine auch in England und in Amerika eine hervorragende Rolle, ferner in der Schweiz, in Sachsen und in den deutschen Konfektionscentren, sowie als Ergänzung für die unmittelbare Kundenarbeit in jeder größeren Provinzstadt.

Plattstich- und Kurbelmaschine haben sich aber nicht nur eigene große Absatzgebiete in der Konfektion und Dekoration geschaffen, sondern auch die Handarbeit auf fast allen anderen Zweigen des Stickereigewerbes beeinträchtigt. Während sie in der Konfektion und Dekoration eine weitergehende Demokratisierung der Stickerei bewirkt haben, als sie der Manufaktur wohl je zugefallen wäre, sind sie andererseits als direkte Konkurrenten der Handarbeit in alle Gebiete des Stickereigewerbes eingedrungen.

Mehr als Plattstich- und Kurbelmaschine greift die dritte Maschine, die Singer'sche Ringschiffchenmaschine, hinsichtlich der größtmöglichen Ähnlichkeit mit der Handarbeit in die eigentliche Besitzsphäre der Tapissiererei und Kunststickerei über. Es ist die gewöhnliche Nähmaschine, die mittelst eines beliebig an- und abzuschraubenden Apparats mit bisher unerreichter Vollendung jede Plattsticharbeit und andere Sticharten herstellt; in Bayern hat sie für die Leinenstickerei Aufnahme gefunden, kommt aber in Norddeutschland noch wenig zur Anwendung.

Wir finden im Stickereigewerbe sowohl die geschlossene als die hausindustrielle Betriebsweise in mannigfachen Modifikationen. Überwiegend ist auf allen seinen Gebieten die hausindustrielle Produktion.

Als eine Industrie, die auch in ihrer Vergrößerung Sache des Luxus ist, fehlt der Stickerei im Wirtschaftsleben der feste Untergrund der Unentbehrlichkeit. Abhängig von Gunst oder Ungunst der Zeiten, allen Launen der Mode unterworfen, verschwinden einzelne ihrer Bestandteile vom Markte, um morgen oder erst nach Jahr und Tag wieder zu Ansehen zu gelangen. Sie fordert daher von ihren Produzenten, speciell auch von den Unternehmern, ein außerordentliches Anpassungsvermögen. Sie müssen fähig sein, je nach Umständen ihre mannigfachen Zweige und Techniken wechselnd aufzunehmen. Die einzelnen Haupt- und Unterarten des Stickereigewerbes sind insolgebeffen nicht unbedingt geschieden, sondern tauchen bald unter dieser, bald unter jener Rubrik auf und werden bald in diesem, bald in jenem Betriebe gehandhabt. Selbst die Trennung zwischen Manufaktur- und Maschinenbetrieb ist keine absolute, so daß beständige Übergänge von einer Branche zur anderen in den einzelnen Betrieben möglich sind. Absolut ist nur der

Unterschied zwischen den Arbeitskräften der Maschinenstickerei und denjenigen der Manufaktur. Gleichviel ob sie nebeneinander oder in getrennten Räumen arbeiten, und obwohl sie für alle genannten Branchen mehr oder minder in Betracht kommen, ist ihre Thätigkeit an sich eine streng geschiedene.

An der Plattstichmaschine werden als eigentliche Sticker nur männliche, an der Kurbelmaschine männliche und weibliche Arbeiter beschäftigt, während das Handsticken ausschließlich Frauenarbeit ist.

In der Hauptsache handelt es sich im Stickerigewerbe durchweg um unorganisierte Arbeiterkategorien. Ansätze zur Organisation bestehen allein unter den Kurbelstickern und auch hier nur in Form einer geselligen Vereinigung. Der seit einigen Jahren erörterte Plan des Anschlusses der Kurbler an den Gewerkschaftsverband der Schneider und Schneiderinnen findet bisher geringen Anklang. Mit Löhnen bis zu 40 Mk. die Woche und darüber ist ein unmittelbarer Zwang zur Organisation für sie nicht vorhanden.

Dagegen sind die Handstickerinnen in der großen Mehrzahl entweder zerstreute proletarische Arbeitskräfte, deren Löhne sie weit unter dem Niveau derjenigen Arbeiter und Arbeiterinnen halten, die sich auch nur Auskunft über gewerbliche Fragen holen, oder im Nebenerwerb stichende Damen der mittleren, hohen und höchsten Gesellschaft.

Immer ihre zerfließenden Grenzen im Auge behalten, läßt sich die Industrie je nach ihren Zwecken und nach ihrer gegenwärtigen gewerblichen Gestaltung in Berlin folgendermaßen einteilen: 1. Die Tapifferie, d. i., soweit sie Stickerei ist, im wesentlichen die Herstellung angefangener Handarbeiten, 2. die Kunststickerei oder Gold-, Silber- und Seidenstickerei zur Herstellung fertiger Gegenstände, zur Hauptsache für Kirchen-, Militär- und Vereinszwecke, 3. die Wäschestickerei, speciell Namen- und Languettenstickerei, 4. die Konfektions- und Dekorationsstickerei.

Meine Untersuchungen beruhen im wesentlichen auf den Angaben von Stickerieunternehmern, die mich auf Grund einer Empfehlung des Herrn Prof. Schmoller zum Teil in dankenswertester Weise unterstützt haben. Nur mit großer Mühe habe ich, teils durch Adressen der Wohlfahrtsstelle der Gesellschaft für Ethische Kultur, teils durch Unterstützung einer Volksschullehrerin, teils durch das Gewerkschaftsbureau und durch gelegentliche Rücksprache mit Arbeitern auch von diesen Auskunft erhalten. Indes kann von einer auch nur einigermaßen umfassenden Zeugenaussage von Arbeitern nicht die Rede sein. Ebenso wie zur Organisation einer solchen hat mir die Zeit zu hinlänglichen theoretischen, sowohl kunstgewerblichen wie technischen Studien als zum Studium der Sachlage in den Stickeriecentren außerhalb Berlins gefehlt.

In meinen Darstellungen hat allein die Tapifferie eine, wie mir scheint,

annähernd erschöpfende Behandlung hinsichtlich ihrer gegenwärtigen Gestaltung erfahren und in Bezug auf die geschichtliche Entwicklung soweit, als es bei dem spärlich vorhandenen gedruckten Quellenmaterial anging. Nur durch das größte Entgegenkommen einzelner der Herren Unternehmer gerade dieser Branche, die in der Lage waren, ihre Entstehung rückwärts zu verfolgen, ist ihre Schilderung überhaupt ermöglicht worden.

A. Die Tapissiererei.

Einleitung. Die Herkunft der Tapissiererei, ihr technischer und gewerblicher Charakter.

Die Tapissiererei im heutigen Sinne des Wortes ist französischer Herkunft. Ursprünglich verstand man unter ihr die Bekleidung der Wände mit handgewebten Bildwerfen, später Handstickereien auf Stoffen, deren kreuzweise Fadenlage eine bestimmte Technik vorschreibt und zwar eine an sich einfache Technik, mittelst deren man aber doch durch Kunst in Entwürfen und Ausführung sehr vornehme Formen- und Farbenwirkung zu erzielen vermag. Da diese Technik, der Kreuzstich, sich sehr gut für die billettierende weibliche Handarbeit eignet, verdrängte diese Art Stickerei zu Anfang unseres Jahrhunderts in Deutschland die mit anderen Sticharten arbeitende Stickerei, die sich im Anschluß an die als Gewerbe längst in Verfall geratene, vielgestaltige alte Kunststickerei erhalten hatte. Als Kreuzstich-, Stramin- oder Canevasstickerei übernahm sie monopolartig das Gebiet der Stickerarbeiten auf gegebener Grundlage und in vorgeschriebenen Grenzen. Die Arbeiten wurden im wesentlichen nach kolorierten Vorlagen hergestellt, die dem zu bestickenden Stoff entsprechend in Quadrätchen eingeteilt waren, von denen ein jedes die Farbe angab, in der es in Wolle oder Seide nachzuziehen war. Leider machten diese Arbeiten aber durch die Geschmacklosigkeit ihrer figürlichen Darstellungen aus dem Menschen-, Tier- und Pflanzenreich, mit naturalistischen Präntensionen und in schreienden Farben ihre edle Abstammung bald vergessen. Man gab biblischen Erzählungen, geschichtlichen Persönlichkeiten und Begebenheiten ein sehr zweifelhaftes neues Leben, man verewigte den „Einzug der Königin Viktoria“ und stellte „Peter, durch seine Mutter gerettet“, „den Aufbruch zur Falkenjagd“ und andere, bald mehr sentimentale, bald mehr heroische Bilder in sogenannter Blüschstickerei auf Stramin her. In einem bestimmten Moment mußte daher sich der Geschmack von dieser vulgär gewordenen Technik abwenden.

Trotzdem versteht man technisch auch heute noch unter Tapissiererei streng genommen nur derartige Stickereien auf Canevas, d. h. auf Stoffarten,

zwischen deren kreuzweise verschlungenen Fäden regelmäßige viereckige Zwischenräume in wechselnden Größen liegen. Wirtschaftlich aber hat die durch Geschmacklosigkeiten und Massenproduktion billiger Ware entartete Canevasstickerei ihr lang behauptetes Monopol in der Tapissiererei verloren. Der „Canevassturz“ hat hier zu einem vollständigen Umschwung und seither andauernden technischen Verschiebungen innerhalb des Gewerbes geführt. Und heute ist die Canevasarbeit gewerblich nur noch eine Specialität der jetzt auch mit anderen Techniken arbeitenden Tapissiererei; die Tapissieristen liefern heute mit wenigen Ausnahmen alle Arten von Phantasiestickereien, d. h. Stickereien, die ohne stoffliche oder technische Gebundenheit der Phantasie bezüglich der Stichart jeden Spielraum gestatten.

Die Tapissiererei umfaßt daher zur Zeit a) als gewerbsmäßige Vor- und Nachbereitung für den weiblichen Hausfleiß sämtliche auf Canevas, Leinen, Jute, Filz, Sammet, Seide, Leder zc. angefangenen, oder nur vorgezeichneten, in Wolle, Baumwolle, Seide und sonstigen Zuthaten auszuführenden Stickereien, b) als Ersatz dieses Hausfleißes den vorgenannten entsprechende bereits fertiggestellte Stickereien, und sie erstreckt sich vom Kunstwerk des feinen Kundengeschäftes in allen Zwischenstufen der fabrikmäßigen Arbeit bis zum Schleuderartikel des Bazars.

I. Die Berliner Tapissiererei vor dem Canevassturz.

1. Die Entwicklung der Tapissiererei zum Großbetrieb.

Vor 1840 gehörte die Tapissiererei-Industrie und zwar als Kunsthandwerk ausschließlich Paris, wo sie durch die dortige Gobelin-Weberei und Stickerei-manufaktur einen Jahrhunderte alten Boden und traditionelle berufliche Arbeitskräfte hatte. In Berlin, wie in Deutschland überhaupt sorgten Kurzwarengeschäfte, einzelne Frauen und Zeichner für den örtlichen Kundenbedarf. Der Absatz war beschränkt, weil die Frauen des Mittelstandes vollauf mit anderen häuslichen Arbeiten, wie Nähen, Baden, Plätten, Stricken und Wäschesticken beschäftigt waren. Dagegen trat das Buntsticken in den höheren Kreisen mehr und mehr an die Stelle des Nähens. Es war die Zeit, in der ein sich ausbreitender Boden für W. v. Humboldts ästhetisierende Betrachtung entstand über den Reiz einer Thätigkeit, die in der Stille des Hauses den weiblichen Gedanken ein ungehindertes Schweben gestattet, während die geschickten Hände edle Formen und Farben hervorzaubern.

Die Geschäfte stellten ihre Muster nach französischen und deutschen Modellen oder Vorlagen, vorwiegend nach ersteren her, die sie zum Teil vom

Materialienhändler oder Fabrikanten, zum Teil aus dem Sticlmusterverlag bezogen. Dieser wurde in Berlin von Gewandzeichnern vor der eigentlichen Tapissieremanufaktur ins Leben gerufen, wohl im Anschluß an den bereits hier fest stehenden Sticmaterialienhandel¹.

Der erste Sticladen wurde in Berlin 1836 gegründet und beschränkte sich anfänglich auf wenige Artikel, speciell auf angefangene Schuhe und Rückenkissen auf blauem Stramin, ferner auf Blüschstickereien auf Stramin für Teppiche, Ofenschirme u. s. w.

Aus dem Sticladen entwickelte sich das großindustrielle Tapissiergewerbe, neben dem der Sticladen, speciell in Berlin, als selbständiger Produzent für den örtlichen Kundenbedarf fort bestand.

Die Ausdehnung der Industrie ergab sich teils aus der allmählichen Abnahme einer Reihe von Thätigkeiten (wie Backen, Nähen u. s. w.) im Gebiete des weiblichen Hausfleißes, deren Hinauswandern in die gewerbmäßige Herstellung für die daran Unbeteiligten eine Lücke ließ; teils aus den lokalen Verhältnissen. Naturgemäß sind es die aufblühenden Hauptstädte, die zur Herstellung absoluter Luxusgegenstände anregen. Hier bietet sich, neben der an sich wachsenden örtlichen Kaufkraft, erweiterte Absatzgelegenheit durch den Fremdenzuspruch. Hier ist man am ehesten in der Lage, die Geschmacksrichtung (Mode) zu überblicken und sie zu leiten oder ihr sich anzupassen; ausgedehnte Verkehrs-Wege und -Mittel gestalten sich hier am frühesten und am bequemsten. Ferner bildet eine neue Industrie, besonders wenn es sich um Veredelungsarbeiten handelt, sich gern durch Anlehnung an eine verwandte, am Platze bereits heimische, weil die dadurch vorhandenen Einkaufs- und Verkaufsgelegenheiten große Erleichterungen gewähren. So bürgerte sich die Weißstickerei in Sachsen, im Anschluß an die dortige Leinenweberei, die maschinelle Tambourstickerei in der Schweiz im Anschluß an die dortige Gardinenfabrikation ein. In Berlin legte neben den Verschiebungen innerhalb des Bethätigungsgebietes des weiblichen Hausfleißes und neben der Entwicklung des Großstadtlebens das Sticmaterialgeschäft und der Sticlmusterverlag den Gedanken nahe, das Tapissiergewerbe im großen hierher zu bringen.

Aus dem großen Laden entwickelte sich die großindustrielle Produktion

¹ Seit dem Anfang dieses Jahrhunderts produzierte Berlin mit wachsendem Erfolg gefärbte Sticseide, seit den 20er Jahren gefärbte Wollgarne, deren Herstellung bisher England und in bescheidenem Maße Hamburg gehört hatte. Daß die Berliner Wolle früh eine gefährliche Konkurrenz wurde, ergibt sich schon daraus, daß ihr schon vor Mitte der 40er Jahre Frankreich und Rußland den Eingang verbieten, England sie mit einem Zoll von 20% des Wertes belegt.

dadurch, daß man anfang, außer an die Privatkundschaft auch an Geschäfte in Berlin und mehr noch in den Provinzen Ware abzusetzen, d. h. das Ladengeschäft ging über seinen eigentlichen Rahmen hinaus, sprengte gleichsam seine natürlichen Grenzen. Es ist klar, daß ein solcher Zustand nicht von Dauer sein konnte; es erfüllte beide Funktionen nur solange, bis ein einigermaßen erheblicher Absatz die Trennung von Laden- und Großbetrieb notwendig machte. Immerhin nennt der amtliche Ausstellungsbericht von 1844 (neben 9 großen Seiden- und Wollstidgarngeschäften 12 Canevasmanufakturen und 18 Stidmusterverlagen) 25 große Tapissieriehandlungen, die um diese Zeit zum Teil schon nach England, Stalien, Rußland, Nordamerika und Mexiko, ja selbst nach Frankreich absetzten. Einige dieser Firmen hatten also bereits aufgehört, sich auf den bloßen Kundenabsatz zu beschränken. Der Versand nach Amerika erfolgte in der Weise, daß „die von hier abgehenden Stickereien deutlich die Striche anzeigen, welche die überseeischen Damen weiter arbeiten sollen, um die Arbeit zu vollenden, um sie als eigen gefertigte ausgeben zu können. Eine jede angefangene Arbeit ist so vollständig und sorgfältig mit allem nötigen Zubehörourniert, daß so wenig in Seide, Wollengarn, Perlen, als auch in Stidmuster und der eingefädelten Stidnadel zur Vollendung der Arbeit irgend etwas fehlt“¹. Man sieht, in dieser Zeit ist der Tapissierist gleichzeitig unbeeinträchtigt Materialienlieferant.

Die Berliner Tapissierie von 1850 bis 1870. Die aufblühende Berliner Konfektion ließ das häusliche Mäntel-, Kleider-, und Wäschenähen als immer weniger lohnend erscheinen. Die deutschen Tapissieristen mußten ihrer sozialen Aufgabe, der Ausfüllung einer solchermaßen gewaltig sich erweiternden Lücke innerhalb des Bethätigungsgebietes des weiblichen Hausfleißes, nachzukommen; sie verstanden es außerdem im Gegensatz zu dem, an bestimmten Schönheitsvorschriften festhaltenden Frankreich, durch ihr Anpassungsvermögen an die verschiedensten nationalen und lokalen Neigungen ihre Absatzkreise über die naturgemäßen Grenzverschiebungen hinaus auszudehnen, indem sie, ohne Rücksicht auf kunstgewerbliche Gesichtspunkte, Waren herstellten, die auch einer bescheidenen Kaufkraft sehr weit entgegenkamen.

Neben den genannten Gründen und der bereits früher nachgewiesenen Bequemlichkeit der Materialbeschaffung fällt für den wirtschaftlichen Auf-

¹ Siehe amtlichen Bericht über die allgemeine Ausstellung deutscher Gewerbs-erzeugnisse Berlin, Bd. 1, 1844.

schwung der Tapissiererei ferner die allgemeine Entwicklung Berlins zum zunehmend thatkräftigen Mittelpunkt des Zollvereins ins Gewicht; sie hält Schritt mit der Erweiterung seiner örtlichen und provinziellen Beziehungen, der Rußbarmachung seiner produktiven Kräfte für den Welthandel.

Bereits in den 50er Jahren fing man an, bei verhältnismäßig guter Ausführung Paris in Bezug auf Mannigfaltigkeit der Waren und Preislagen zu überflügeln, indem man die von dort empfangenen Ideen, entsprechend den speciellen Anforderungen verschiedener Länder- und Konsumentenkreise variierte und ummodelte. Es wurden jetzt seidene Petit-Point-Stickereien auf Seidenstramin für Galanteriewaren, Cigarrenetuis, Schreibmappen u. s. w. modern, ferner bestickte Korbwaren und Perlstickereien mit venetianischen Perlen. Hierhin gehörten Ampeln und Glockenzüge, wie man sie noch jetzt in Karouffels sieht, Reisetaschen, Fußbänke und Ziertische, die sich in der Stadt, weil sie noch nicht alt genug sind, um als Kuriosen zu gelten, höchstens noch in den Kumpelkammern pietätvoller Leute, auf dem platten Lande aber noch als Brunkstücke der bäuerlichen Putzstube finden¹.

Anfang der 50er Jahre fand auch das Geschäft in vorgezeichneten und angefangenen Weißzeug- und Leinenstickereien (Schürzen, Kinderkleidchen, Decken, Überhangtücher u. s. w.) hier zuerst einen Boden. Der Begründer war ein einfacher Malergehülfe; ein Zufall veranlaßte ihn, sein Zeichentalent zunächst für gestickte Mantillen und Sammetwesten für Herren, wie sie damals getragen wurden, zu nutzen, er wendete sich dann mit Erfolg dem genannten Sonderzweig der Tapissiererei zu, den er und seine Nachfolger hier einbürgerten.

Daß es der Berliner Tapissiererei bereits zu Beginn der 50er Jahre gelang, Paris innerhalb des Zollvereins, in Rußland, England und Amerika, ja in Frankreich ein empfindlicher Nebenbuhler zu werden, beweist der Umstand, daß dort schon 1851 und 1853 einzelne ihrer Artikel gänzlich verboten, auf andere ein so hoher Zoll gelegt wurde, daß er den Nutzen der billigeren deutschen Produktion verschlang und die Einfuhr nach Frankreich fast beseitigte.

Dagegen stieg der Absatz nach den anderen Ländern stetig, und der Ruf der Berliner Tapissiererei befestigte sich von Jahr zu Jahr. Der Fortschritt war ein unausgesetzter bis zur Krise von 1857. Indes war es den Großtapissieristen infolge der Gunst der vergangenen Zeit möglich, ihre Ab-

¹ Die Perlstickerei ist schon infolge ihrer einfachen Technik ein sehr alter Bestandteil des weiblichen Hausfleißes, besonders auch für Bekleidungsgegenstände, Kleider, Schürzen, Mützen u. s. w.

nehmer durch Kreditgewährung zu halten und ihre Solidität auch über die Nachwehen der kritischen Periode hinaus zu bewähren. Es gelang sogar sehr bald, die Kauflust des Publikums durch einen neuen billigen Artikel aufs lebhafteste anzuregen, ja, die nach der Art des Canevas für den Kreuzstich hergerichteten Gegenstände aus Papiermaché fanden einen solchen Anklang, daß die Tapissiererie Ende der fünfziger Jahre ganze Fabriken mit ihrer Verfertigung beschäftigte.

In den sechziger Jahren ging das Geschäft seinen regelmäßigen Gang, und angefangene und fertige Stickereien erfreuten sich fortwährend des lebhaftesten Verkehrs nach den Provinzen, England, Rußland, Italien, Belgien, Holland und der Schweiz. Der Umsatz im Inland erweiterte sich durch den Ausbau der Eisenbahnen und den glücklichen Ausgang des Krieges mit Schleswig-Holstein. In den dortigen Provinzen hatten bisher Hamburger Großlisten den Markt besessen, die auch Schweden, Norwegen und Finnland besuchten und jetzt zum Teil durch Berlin verdrängt wurden. Früher war das Geschäft mit dem In- und Ausland hauptsächlich auf der Leipziger Messe gemacht worden. Man fing nun an, Deutschland mit Erfolg bereisen zu lassen, während speciell aus England, Amerika, Schweden, Norwegen und Rußland eine wachsende Anzahl Einkäufer direkt nach Berlin kamen.

Zu Ende der sechziger Jahre begegnete man einer gewissen Ermüdung gegenüber dem fast unbeschränkt herrschenden Kreuzstich, gleichviel ob auf Wolle, Leinen, Stramin, Leder oder Papier, mit der Herstellung angefangener Phantasiearbeiten auf Tuch (Jacken, Böden u. s. w. speciell zur Garnierung von Körben¹). Allein es handelte sich nur um eine vorübergehende Laune, die der großen Zeit der Berliner Tapissiererie und zwar speciell der Canevas- oder eigentlichen Straminstickerei voranging. Sie beginnt mit dem Siege der deutschen Waffen im Jahre 1870/71.

Die Blütezeit der Canevasstickerei von 1870 bis gegen Ende der siebziger Jahre. Schon während des Kriegsjahres 1870/71 blüht die Tapissiererie mächtig empor und spielt eine Rolle im gewerblichen Leben Berlins, speciell für den überseeischen Export bis gegen Ende des Jahrzehnts. Im B. d. A. d. R. erscheint sie seit 1871 zum ersten mal in der Besprechung als selbständige Branche; sie übersteht durch die Weisheit ihres Absatzgebietes und ihrer Monopolstellung die Krise der folgenden Jahre

¹ Im Jahre 1868 wurden für 101 704 Thaler Stickereien und Fabrikate von Kammgarn, Plüsch und Filzwaren nach den Vereinigten Staaten exportiert.

besser als andere Luxusgebiete. Es gelingt ihr, sich in dieser Stellung bis über die Mitte der 70er Jahre zu behaupten; dann unterstützen Schleuderkonkurrenz und amerikanische Schutzzölle das Wiedereindringen der auf eine edlere Zeichnung und bessere Technik gestützten französischen Waren. Allein noch zehrt Berlin von seiner entchwindenden Glorie, d. h. es fährt fort, große Aufträge in Schleuderartikeln für immer mehr nach unten sich ausdehnende Konsumentenkreise durch eine beispiellose Unterbietung zu erhalten; ein Nutzen ist nur noch durch die den Preislagen entsprechende Materialverschlechterung und Lohnherabsetzung herauszuschlagen.

Bis 1870 war der französische Geschmack für Deutschland, England und Amerika tonangebend gewesen. Erst das Kriegsjahr brachte die vollste Unabhängigkeit. Die Einschließung von Paris zwang die großen englischen und amerikanischen Exportfirmen, die sonst hauptsächlich von dort bezogen hatten, ihren Bedarf bei uns zu decken. Der Gewinn war ein fast uneinträchtiger. Trotz des Krieges fand kaum eine Unterbrechung des Geschäftes statt; Frankreich war als Absatzmarkt nie in Betracht gekommen, und von den mannigfachen Erzeugnissen der Stickerindustrie, Stickerei, Wolle, Seide, Canevas, deren Gesamtumsatz 1871 wahrscheinlich stark $1\frac{1}{2}$ Millionen Mk. betrug¹, blieben höchstens $\frac{1}{10}$ im Lande; $\frac{9}{10}$ gingen nach dem Auslande, speciell nach Amerika.

Es entwickelte sich ein, wenn auch beschränkter, so doch regelmäßiger Absatz nach Rußland, Belgien, Holland und der Schweiz. Die von Paris abhängigen Hamburger Grossisten wurden in Dänemark, Schweden, Norwegen und Finnland vollständig aus dem Felde geschlagen; speciell in Schweden wurde durch Reisende ein gutes Geschäft gemacht. Nach England gehen Schuhe, Rückenrissen, Schlafrollen, Hofenträger, insbesondere auch bunte Perlstickerereien massenhaft. Trotz politisch erschwelter Verhältnisse und dem damit verknüpften verspäteten Eingang von Nimeffen ist der Verkauf nach Süd-Amerika, hauptsächlich nach Rio Janeiro, Montevideo, Buenos Ayres, Lima und Valparaiso lebhaft. Während das Geschäft nach dort und nach Australien nach wie vor durch englische Kommissäre gemacht wird, beginnt jetzt die Exportära nach den Vereinigten Staaten durch direkten Bezug

¹ Nach den Vereinigten Staaten wurde an Stickerereien und Kammgarnfabrikaten für 176 906 Thaler exportiert, (davon kommen nach meiner Berechnung gut $\frac{1}{3}$ auf Stickereien); ich glaube nicht zu hoch zu greifen, wenn ich den gesamten übrigen Umsatz auf nicht ganz das Dreifache veranschlage, umsomehr, als der B. d. A. d. R. den Gesamtumsatz für 1870 schon auf 4—500 000 Thaler also bis gegen $1\frac{1}{2}$ Mill. Mark schätzt. — Überhaupt handelt es sich ja um eine Industrie, die sich in den Grenzen eines noch durch mannigfache Nebenumstände beengten Luxusgebietes bewegt.

mit Umgehung Hamburgs und Englands. Die Einkäufer sind Deutsche, die in den 60er Jahren nach New York übergesiedelt und dort zu ersten Firmen emporgekommen waren.

Schon 1867 hatte man aus dem Berliner Konsulardistrikt nach den Vereinigten Staaten an Stickereien und Rammgarnfabrikaten für 142 300 Thaler exportiert. Die Bälle der folgenden Jahre drückten die Ausfuhr etwas herab (1868 auf 101 769 Thaler, 1869 auf 132 725 Thaler); 1870 stieg sie auf 168 360 Thaler, 1872 auf 357 250 Thaler, wobei wahrscheinlich der größere Anteil der Zunahme auf die Stickerei und zwar speciell auf die Tapissiererie-Canevasartikel kommt. Hervorragende Firmen begannen jetzt nur für den Export zu arbeiten; es kam vor, daß ein einziger Auftrag genügte, sie für ein ganzes Jahr vollauf zu beschäftigen. 1874 erreicht der Export an Stickereien, gefärbten Wollgarnen und Rammgarnfabriken mit 614 843 Thaler (davon rechne ich wie vorhin ein Drittel auf Stickereien) gegen 551 403 im Vorjahre seinen Höhepunkt, um 1875 mit einem Schlag auf den Tiefstand von 304 341 Mk., herabzusinken. Es erscheint dann plötzlich in der Ausfuhrstatistik die Stickerei allein, die mit 185 544 Mk. in einem allgemein sehr ungünstigen Geschäftsjahre, diesmal weit über einem Drittel der vorjährigen Ausfuhr an Rammgarnfabrikaten und Stickereien zusammen beträgt, im folgenden Jahre sie mit 281 822 Mk. (an Stickereien allein) fast erreicht, um dann ständig zu sinken, bis sie 1883 mit 18 016 Mk. zum letzten male in der Ausfuhrstatistik figurirt. Dagegen steigt der Umsatz mit dem Inland und die Ausfuhr nach den übrigen Ländern, speciell nach England noch bis gegen 1879; und zwar sind es ausnehmend gewöhnlichere Canevasartikel, für die sich die Berliner Produktion behauptet, während Paris den Markt für bessere Ware zurückgewinnt. Trotzdem flogen vereinzelt Firmen (um mich des Ausdrucks eines Groftapissieristen zu bedienen) auch für feinere Sachen noch bis gegen 1882 die Aufträge nur so zu.

Allein in der Zeit zwischen Mitte und Ende der siebziger Jahre wachsen sich alle die, der inneren Gestaltung der Berliner Canevas-Tapissiererie inhärierenden ungefundnen Elemente aus, die ihren Niedergang unabwendlich machen.

Mit dieser inneren Gestaltung und dem aus ihr abzuleitenden Ursprung und schließlichem Vollzug des „Canevassturzes“ werden wir uns in den folgenden Kapiteln zu befassen haben.

2. Arbeitskräfte und Betriebsformen. Der Canevassturz.

Arbeitskräfte. Wir haben gehört, daß sich für die Berliner Groftapissiererie, die bis zu den sechziger Jahren in den Händen weniger
Schriften LXXXV. — Hausindustrie II.

Firmen blieb, schon seit 1840 ein in- und ausländischer Markt gebildet hatte. Immerhin blieb der Absatz ein beschränkter, weil die Kundschaft des Auslandes lange Zeit die französische Ware bevorzugte. Wie gelang es nun Berlin, neben der französischen Konkurrenz aufzukommen? Hatte es auch Vorlagen und Stückermaterialien zur Stelle, so mangelten doch andere, wichtige Bestandteile des Erfolges. „Es fehlten natürlich in der ersten Zeit hier Zeichner, Modellschneiderinnen und ausführende Personen“ heißt es in einem Rückblick des Berichts der Ältesten der Berliner Kaufmannschaft vom Jahre 1870. Ähnlich sagt der Bericht der Ausstellung von 1896/97 „Berlin und seine Arbeit: Es war anfangs schwer, einen intelligenten Stamm von Arbeiterinnen für die Bunt- und Kongreßstickerei zu gewinnen. Die Lohnverhältnisse waren in der ersten Zeit sehr gedrückt und gewährten keinen auskömmlichen Verdienst für die bezüglich ihres ganzen Lebensunterhaltes nur auf ihre Handarbeit angewiesenen Arbeiterinnen; darum trug man die Arbeit in die Häuser der besser situierten Familien, deren weibliche Mitglieder die Arbeit nur zur Ausfüllung ihrer Mußestunden zu benutzen brauchten.“

Auf diesen kaufmännisch hervorragend gelungenen Griff¹ ist in letzter Instanz wenigstens, so weit es sich um den vorliegenden Fall handelt, die schöne Phrase des oben citierten Berichts von 1870 zurückzuführen: „es liefere die Tapissierrie den Beweis, daß Fleiß, Beharrlichkeit und Geschmack Deutschlands sehr wohl im stande seien, einen neuen, wichtigen Erwerbszweig hierher zu pflanzen und die Aufmerksamkeit aller Nationen auf seine Erzeugnisse zu lenken.“

Sehen wir uns den Sachverhalt etwas näher an. Paris beherrschte den Markt. Paris besaß geschulte, relativ gut bezahlte Berufsstickerinnen. Berlin mußte Arbeitskräfte erst finden, und zwar mußte es billigere Arbeitskräfte finden als die französischen es waren, wollte es in den Kampf überhaupt mit einiger Aussicht auf Erfolg eintreten².

¹ Ich spreche von einem kaufmännischen Griff, weil ich annehme, daß der Kaufmann in Ermangelung des Angebots an geeigneten und genügend billigen Arbeitskräften sich bemüht, etwa durch Inserate mit seiner Nachfrage an die Damen der mittleren und höheren Stände wandte.

² Hätte es sich eine Berufsarbeiterchaft erst heranbilden müssen, so hätte es zwar Paris an Kunstfertigkeit zweifellos allmählich erreicht, jedenfalls wäre aber lange Zeit dazu erforderlich gewesen, um ihm als ebenbürtiger Produktionsfaktor auf dem Weltmarkt gegenüberzutreten. Ich möchte hierzu einen ganz analogen Fall aus einem verwandten Gebiete anführen. In Berlin besteht seit 1879 eine Gobelinmanufaktur, deren Erzeugnisse nach langem Ringen mit der Technik heute den französischen Gobelins in Bezug auf künstlerische Vollkommenheit in keiner Weise

Von vornherein ist es klar, daß die hierdurch bedingte Lohnlage nicht hinreichte, um Berufsarbeiterinnen aus verwandten Branchen, z. B. der Näherei anzuziehen und festzuhalten, geschweige denn sie sich erst mit Unkosten und Zeitverlust heranzubilden. Es ist ebenso klar, daß die proletarischen Hausfrauen als Nebenerwerberinnen nur für einen geringeren Teil der gewöhnlichen Canevasstickerei in Betracht kamen, weil sich ihre arbeitgroben Hände für die feinere, sorgfältig und sauber auszuübende Thätigkeit nicht eigneten.

Ein Aufkommen neben Paris wäre also, wenn auch keineswegs ausgeschlossen, so doch in weiter Ferne gewesen, hätte sich nicht Gelegenheit geboten, vorgefertigte Nebenerwerberinnen aus einer anderen als der Arbeiterklasse zu gewinnen, dadurch, daß das Sticken unmittelbar beim Hausfleiß der bürgerlichen Frauen einsetzt.

Ich resumiere: 1. Es fehlte in Deutschland ein Berufsarbeiterstand für die Tapissiererei, der in Frankreich vorhanden war. 2. Man war genötigt, zur schnelleren Gewinnung des Marktes billiger als Frankreich zu produzieren. 3. Man war der Notwendigkeit, sich einen Arbeiterstand zu schaffen, dadurch überhoben, daß man fortfuhr, Muster und Modelle von Frankreich zu beziehen, sie hier zunächst dem deutschen Geschmack und der deutschen Kaufkraft und Leistungsfähigkeit anpaßte und für ihre Abänderung, Ausführung und Bervielfältigung allgemein vorgefertigte, billige Arbeitskräfte fand, indem man den Hausfleiß der „Damen“, speciell auch die den höheren Klassen angehörenden weiblichen Sträflinge für die Industrie nutzbar machte. So stellte bereits 1844 eine „demoiselle“ ein von den weiblichen Züchtlingen Brandenburgs und Spandaus gesticktes „Paradies“ und einen Teppich aus und war dadurch im Stande, Paradies und Teppich zu nicht zu hohem Preise abzugeben¹. Es ist bekannt, daß die Sträflinge neben der größten

nachstehen. Es ist das wohl als ein außerordentlicher Gewinn für die Entwicklung des deutschen Kunstgewerbes, ja darüber hinaus für unsere ästhetische Erziehung zu betrachten. Natürlich sind die zu überwindenden Schwierigkeiten ungeheuer. Die Vorliebe für die französischen Erzeugnisse besteht fort. Die Kaufkraft unserer haute finance für die deutsche Produktion ist gering. Jedenfalls aber ist hier der Anfang zu einer gesunden Entwicklung gegeben und es ist zu hoffen, daß, nachdem die technischen Schwierigkeiten überwunden sind, auch der Kampf mit den wirtschaftlichen Hemmnissen glücklich durchgeführt werden wird. Dagegen hatte die Berliner Tapissiererei von vornherein darauf verzichtet, sich auf einen künstlerischen Wettkampf mit Frankreich und seine Voraussetzung, die Ausbildung beruflicher Arbeitskräfte, einzulassen.

¹ Die dafür geforderten Preise sind nicht zu hoch. Amtlicher Bericht über die allgemeine Ausstellung deutscher Gewerbszeugnisse in Berlin, Bd. I, S. 495.

Billigkeit noch den Vorzug haben, gleichmäßige Lieferungsfristen pünktlich einzuhalten und, soweit die Zahl langt, Arbeit im geschlossenen Betrieb ohne Betriebsunkosten ersehen.

Dagegen machte sich die Unpünktlichkeit der Nebenerwerberinnen infolge häuslicher Obliegenheiten oder gefelliger Pflichten und Freuden, geradezu als Hemmschuh geltend. Indes der Tapisserrist war ein Mann, der sich zu helfen wußte. Reichten die Berliner Damen-, Frauen- und Kinderhände nicht, gingen sie über das Erträgliche an Unzuverlässigkeit hinaus, oder wurden sie gegen die Löhne auffässig, so kehrte die Arbeit der früh korrumpierten Großstädterin den Rücken zu und wanderte gemächlich in die anspruchsloseren und emfigeren Provinzstädte und im Winter, während die Landarbeit ruhte, zum Teil aufs Land.

Die kleinen Städte der Umgegend, sowie die Strahnhäuser wurden nach der amtlichen Sprache zur Mitarbeit herangezogen, weil Berlin den Bedarf an Arbeitskräften (sie wurden schon 1844 auf Tausende geschätzt) nicht zu decken vermochte; ins Thatsächliche übersetzt, wie sich aus dem Vorstehenden ergibt, nicht genügend billige Arbeitskräfte hatte.

Arbeitsform. Neben dem Sticken kommt für den Produktionsprozeß der Canevasstickerei als vorbereitende Thätigkeit das Schattieren und Komplettieren in Betracht. Die Schattiererinnen suchen die verschiedenfarbigen Zuthaten (Sticowolle, Seide, Perlen) für die anzufangende Arbeit heraus, die Komplettiererinnen richten die angefangene Arbeit für den Verkauf her, d. h. sie versehen sie mit dem zu ihrer Fertigstellung durch die Käuferin erforderlichen Material. Schattiererinnen und Komplettiererinnen gehören in der Regel dem Stande der Handelsgelhilfinnen an.

Eine größere Rolle spielen die für das Sticken erforderlichen Vorbereitungen im Geschäft für vorgezeichnete und angefangene Leinensachen. Die auf den Stoff zu übertragende Zeichnung wird auf Pauspapier gebracht, perforiert und mit Pulver oder Farbe auf den Stoff durchgerieben, wobei sich allmählich verschiedene Verfahrensorten herausgebildet haben und eine Reihe verschiedener Stech- und Druckmaschinen aufgekornen sind. Früher wesentlich Männerarbeit, ist mit Ausnahme des Zeichnens heute, wie wir später sehen werden, auch dieser Teil der Produktion in erweiterter Form für neu aufgekommenen Tapissierartikel vorwiegend Frauenarbeit.

Schattieren und Komplettieren setzen die unmittelbare Nähe des Warenlagers voraus und geschehen deshalb im Betrieb. Ein Teil des Produktionsprozesses der Canevasstickerei ist also Innenarbeit, sowohl für die Großtapissiererei als für das Ladengeschäft.

Das Vorzeichnen der Leinensachen geschieht entweder fabrikmäßig durch des Unternehmers eigene Zeichner, Paufer u. s. w. oder hausindustriell durch selbständige Zeichner, die mit 2—3 Gehilfen für einen oder mehrere Unternehmer arbeiten.

Das gesamte Sticken, sowohl für die eigentliche und ursprüngliche Tapissiererei, die Canevasbranche, als für die Produktion angefangener Leinensstickereien ist, wie sich aus der vorausgegangenen Charakteristik der Arbeitskräfte ergibt, Heimarbeit¹.

Der Tapissierist liefert Modell, Vorlage oder Zeichnung nebst Zuthaten entweder direkt an die einzelnen Heimarbeiterinnen oder an Frauen, die Arbeiten partiell übernehmen und weiter ausgeben. Wahrscheinlich stand der Unternehmer zu Anfang durchweg in unmittelbarer Verbindung mit den einzelnen Arbeiterinnen. Erst allmählich schoben sich zwischen ihn und ihre Masse Modellstickerinnen und andere Mittelglieder. Mit dem System der sogenannten Austeilerinnen half er sich gegenüber dem, durch die Benutzung auswärtiger Stickerinnen, sich komplizierenden Arbeitsapparat, und der bei wachsendem Absatz kaum mehr übersehbaren Summe verstreuter Kräfte.

Die Austeilerin erhielt immer größere Arbeitsquantitäten zur Weitergabe und entlohnte den Unternehmer der Sorge des Wohin und Woher und den damit verknüpften Ärgernissen und Verschleppungen. Sie bezog neben ihrem Stücklohn jetzt einen Zwischenmeistergewinn für die übernommene Verantwortung, für das Abholen und Expedieren der Ware und für pünktliche Ausführung ihrer Aufträge, für die sie, je nachdem, mit ihrer Nacht- und Sonntagruhe haftete; allein es war nicht der Unternehmer, der die gewonnene Vereinfachung und Erleichterung bezahlte, sondern die von der Austeilerin beschäftigte Heimarbeiterin. Hier haben wir eine Form des Zwischenmeistertums, wo der sogenannte Sweater zweifellos häufig, wenn auch durchaus nicht immer, schlechter gestellt ist, als seine Opfer; nämlich da, wo es sich für ihn um den Lebensunterhalt, für jene nur um einen Nebenerwerb handelt. Bei der an sich ungünstigen Lohnlage ist sein Gewinn naturgemäß gering; immerhin vermindert er den Arbeitsertrag der Arbeiterinnen um 20—30%. Konnte sie es bei direkter Beschäftigung auf 10 Pf. die Stunde bringen, so blieben ihr jetzt bei angestrenzter Thätigkeit 8, 7¹/₂—7 Pf. und noch darunter.

Während Mode, Absatzmärkte und Umsatz wechseln, ist die Arbeitsweise der Tapissiererei, wenigstens so weit es sich um das eigentliche Sticken

¹ Das gilt im wesentlichen für den Großbetrieb und den großen Laden. Im kleinen, durchweg von Frauen geleiteten Laden sind Inhaberin und Ladnerin die Hauptarbeitskräfte.

handelt, die gleiche geblieben. Ihre Stickerinnen erscheinen in der Berufszählung überhaupt nicht oder nur verschwindend, während infolge ihres fluktuierenden Charakters (Saisonarbeit) und durch das System der vom Unternehmer als Einheit behandelten Austeilerin die Gewerbezahlung nicht einmal eine annähernde Schätzung ermöglicht, abgesehen davon, daß die Statistik neben der Weißzeugstickerei überhaupt nur „Hätlei und sonstige Stickerei“ kennt, worunter nun alles mögliche, aber sicher am wenigsten die Stickerinnen der Tapissiererie subsumiert sind. In der That ist es diese Industrie, in der wir bis auf den heutigen Tag die statistisch nicht erfaßten, unter ängstlich gehüteter Pseudonymität für ein Nadelgeld stichenden Frauen und Töchter der mittleren und höheren Stände finden, oder ihre Witwen und Waisen, deren kleine Pension, öffentliche oder private Unterstützung, ihren oft genug kümmerlichen Bedarf nicht deckt.

Diese Sachlage ist und bleibt der Krebschaden der deutschen Tapissiererie, sowohl in socialer Beziehung als mit Rücksicht auf eine edlere Technik; dagegen ist oder war sie kaufmännisch betrachtet ein großer Gewinn. Sie war es, die zur Hauptsache den schnellen wirtschaftlichen Aufschwung der Industrie ermöglichte und ihr den einheimischen, festländischen und überseeischen Markt eroberte.

Arbeitermangel. Seit der Entwicklung der Tapissiererie zum Großbetrieb begegnen wir der beständigen Klage, daß infolge mangelnder Arbeitskräfte dem Begehr kaum genügt werden könne. Nur während der Krise von 1857 verstummte sie vorübergehend, um mit der steigenden Konjunktur lauter und schärfer als je zu ertönen.

Die Zeit, in der es Fuß zu fassen, neben Paris aufzukommen galt, war längst vorüber. Wie kam es nun, daß trotz aller Erfolge, trotz andauernd günstiger Geschäftslage bei einer sich doch immerhin in mäßigen Grenzen bewegenden Luxusindustrie es seit 20 Jahren an Stickerinnen fehlte?

Hier macht sich bereits dasjenige geltend, was ich den socialen Krebschaden der Tapissiererie nannte; denn es muß doch wohl ein Schaden vorhanden sein, wenn ein blühendes Gewerbe der Nachfrage nicht genügen kann, weil die ausführenden Personen fehlen, ohne daß sich die Spur eines Versuches findet, ihre Vermehrung durch eine wesentliche Lohnaufbesserung anzubahnen.

Der Sachverhalt war der, daß jede bedeutende Verteuerung der Produktion ausgeschlossen war, wollte die Industrie ihre Blüte behaupten. Denn diese Blüte beruhte ja zur Hauptsache auf den niedrigen Warenpreisen, war ein Treibhausgewächs auf dem unzureichenden Boden von Konsumenten-

freisen, bei denen der Artikel nicht eigentlich einem Bedürfnis entgegenkam, sondern denen er gleichsam anezogen wurde durch seine Billigkeit. Diese Billigkeit entsprach zwar dem beliebig zu verringernden Wert des Materials, aber keineswegs der zu seiner Verarbeitung erforderlichen Zeit. Und weil man den Arbeitswert nicht in den Preisen zum Ausdruck bringen konnte, so waren die niederen Löhne für die Großtapifferie eine Lebensfrage.

Die Haltbarkeit eines solchen Zustandes erklärt sich, wenn man dem Charakter des Arbeitsmangels im Anschluß an die bereits erörterte Natur der Arbeitskräfte ein wenig auf den Grund geht. Dieser Arbeitermangel war überhaupt nicht quantitativ, sondern qualitativ. Es fand sogar ein stetig gesteigertes Angebot von Händen statt. Allein wir wissen, daß es sich mit wenig Ausnahmen um Nebenerwerberinnen handelte; sie stückten, wenn es gerade anging, auf Kaffeewisiten und in ruhigen Zeiten, in denen nicht Reisen, Kinderpflege oder andere Obliegenheiten sie hinderten. Nur ihr massenhaftes Zuströmen zu Spottlöhnen machte es mit Zuhilfenahme der seit Mitte 1850 gepachteten Gefängnisarbeit möglich, daß der Großtapifferist lieber die Unbequemlichkeit einer im Verhältnis zur Leistung übermäßigen und doch nie zureichenden Anzahl unpünktlicher Stickerinnen ertrug, anstatt sie durch bessere Entlohnung leistungsfähiger Kräfte zu reduzieren. Immerhin fand seit Anfang der sechziger Jahre allmählich eine bescheidene Reduktion statt. Der vermehrte Bedarf an Modellstickerinnen für die mannigfaltiger gewordene Branche, die Herstellung guter Ware für ein zunehmend kaufkräftiges Publikum, die Stabilität des Absatzes bewirkte automatisch eine gewisse Übereinstimmung in den gezahlten Stücklöhnen. So kam es dazu, daß wenigstens ein Teil der damals wie heute besser bezahlten Modellstickerinnen als gleichzeitige Austeilerinnen eine einigermaßen regelmäßige Einnahme erzielten¹. Das hielt aber nicht an. Im Gegenteil wurden die

¹ In diesem Lichte ist eine Notiz des Berichtes der Ältesten der Kaufmannschaft von 1870 aufzufassen, in der geschätzt wird, daß die seit 1860 bedeutend vermehrte Konkurrenz mindestens 10—1400 Frauen und Töchter z. T. in der Provinz beschäftigt, die damit Gelegenheit finden, sich in anständiger und ehrenhafter Weise einen Nebenverdienst zu erwerben. Die an dieselben ausgetheilten Löhne werden auf 500 000 Thaler geschätzt! Zweifellos handelt es sich hier um Austeilerinnen und gleichzeitige Modellstickerinnen. Man wäre der Zahl der an den 4—500 000 Thalern Beteiligten deshalb näher gekommen, hätte man sie auf das Sechsfache geschätzt. Die Annahme eines möglichen Jahreseinkommens von 400 Thalern hat nicht die leiseste Wahrscheinlichkeit für sich. — Es sind mir hier von einer großen Firma Angaben über Monatslöhne von 80—90 Mk. gemacht worden, mit denen es sich genau so verhält. Die älteren Häuser hatten es bereits zum Teil vergessen, die neueren haben gar keine Ahnung mehr, wie viele Hände an der Herstellung ihrer Ware arbeiten;

Austeilerinnen die schlimmsten Medien der Lohnrückerei. Sie boten den Unternehmern keinen oder nur geringen Widerstand, weil sie sich mehr und mehr an Stickerinnen aus Gesellschaftsklassen in etwas schablos halten konnten, die um keinen Preis direkt mit den Geschäften in Verbindung treten mochten, aber für jeden Preis Arbeit übernahmen.

Immerhin hatte sich die seit 1865 stark angewachsene Konkurrenz zunächst mehr infolge erweiterter Absatzkreise als durch Unterbietung gebildet und erhalten. Noch war die eigentliche Ära der Schleuderkonkurrenz nicht angebrochen. In den einmal gegebenen Grenzen waren Preis- und Lohnlagen die ganzen sechziger Jahre hindurch gleichmäßige und verhältnismäßig günstige.

Der Canevasturz. Wir haben gesehen, wie Berlin 1870 infolge der zeitweisen Brachlegung des Pariser Geschäftes durch den Krieg den Canevast-Großbetrieb monopolisierte, um dieses Monopol, wenigstens soweit bessere Sachen in Betracht kommen, nach kurzer Glanzzeit wieder an Paris abzutreten; wie der amerikanische Export 1874 auf über 600 000 Mk. gestiegen war, um im folgenden Jahre auf nicht den dritten Teil herabzusinken und schließlich fast zu verschwinden.

Dieser rapide Umschlag kann nicht lediglich auf die Zollgesetzgebung zurückgeführt werden. Selbst ein sehr hoher Zoll hätte eine Industrie, die so sehr an individuelle Verhältnisse gebunden ist, aus einer wirklich tief wurzelnden und gesund fundierten Monopolstellung nicht so plötzlich dauernd vertreiben können. Nach rückwärts betrachtet gaben die Zölle der Canevastausfuhr einen etwas vorzeitigen Gnadenstoß und sparten der Branche einen Teil der Mühe, sich in sich selbst zu verzehren; für die Zukunft hindern sie ihre Genesung; aber als alleinige Erklärung des „Canevasturzes“ und der damit verschwindenden Vorherrschaft der deutschen Tapissiererei genügen sie keineswegs. Das ergibt sich deutlich aus einem Vergleich mit der Absatzentwicklung nach anderen Ländern, speciell nach England. Hier bleibt der Straminstickerei Zeit, den inneren Vernichtungsprozeß, der erst Ende der siebziger Jahre zum vollständigen Zusammenbruch führt, ohne äußere Nachhilfe zu vollenden.

Im Anfang der siebziger Jahre wurde das englische Geschäft durch Großlisten gemacht. Schon 1873 gelingt ihre teilweise Umgehung und der

natürlich ist immer in Betracht zu ziehen, daß es sich nicht um regelmäßige Arbeit handelt; jedenfalls aber spielt die Zahl der Stickerinnen, auch wenn man sie auf einen Durchschnitt voll Beschäftigter normiert, bei der Schätzung der Lohnlage die entscheidende Rolle.

direkte Absatz an die Sticläden durch Reisende. Im eigenen und im Interesse der Detaillisten sucht man zunächst dem Aufkommen von Schleuderartikeln vorzubeugen und vermeidet die großen Warenhäuser (Bazare, drapers). Es glückt indes nur ein Aufschub und eine Verlangsamung des Preisdrucks. Die Warenhäuser verschaffen sich sehr bald die Erzeugnisse der Berliner Großtapissierie durch Berliner Kommissionäre, und der Tapissierist sieht, daß es zwecklos ist, sie noch länger zu umgehen.

Ihrer Natur nach so individualistische Erzeugnisse, wie die der Tapissierie, sind aber so ungeeignet als möglich für die Massenproduktion; die Tapissierie, wenigstens so weit es sich um angefangene und fertige Stickerien handelt, wäre nie Bazarware geworden ohne die eigentümliche Lage des deutschen Arbeitsmarktes, genauer ohne die Blindheit, Gefügigkeit und unflüchtige Geduld der Produzentinnen.

Von einem Arbeitermangel war nicht mehr die Rede. Seit Jahren überwog das Angebot die Nachfrage stark. So konnte der Nutzen, der in anderen Branchen nur durch die Massenproduktion von Stapelartikeln zu erzielen ist, hier durch die massenhaft vorhandenen Produktionskräfte zur duzendweisen Herstellung von Modeartikeln erreicht werden, für die Löhne gezahlt wurden, bei denen eine jede Beziehung zwischen Arbeitszeit und Arbeitsentgelt aufgehört hatte. Die Entwertung der Arbeit führt gleichzeitig zur Verwendung des ordinärsten Materials. Auch der letzte Rest kunstgewerblicher Gesichtspunkte weicht dem alleinigen Streben nach Billigkeit. Damit vollendet neben dem socialen der aus der gleichen Quelle entspringende technische Krebschaden unserer Großtapissierie seine zerstörende Wirkung.

Der Absatz wächst zwar vorerst immer noch weiter, aber bereits macht sich eine leise Verschiebung der Absatzkreise bemerkbar. An die Stelle der alten, soliden, konzentrierten Kundschaft der Stickergeschäfte tritt allmählich eine neue Art von Abnehmern, Posamenten-, Kurz- und Weißwarengeschäfte, überhaupt nahezu alle Läden, die speciell dem weiblichen Bedarf dienen.

Daneben fängt der Druck der Verhältnisse, die allgemein ungünstige Wirtschaftslage an, sich fühlbar zu machen, deren Einfluß die Tapissierie durch die Weite ihres Absatzgebietes länger entzogen war als andere Branchen. Noch in der Mitte des Jahrzehnts liefert Berlin nach allen Weltgegenden. Allein schon zu Anfang der zweiten Hälfte erscheint für bessere Ware, speciell auch für den Export, die französische Konkurrenz wieder auf dem Plan, und warnend ertönt der Ruf zu vermehrtem Eifer und vornehmlich zur Hebung des technischen Unterrichts. „Wir bedürfen“, heißt es im Bericht der Ältesten der Kaufmannschaft, von 1876, „tüchtiger

Zeichner, die durch gute Vorbildung imstande sind, sich leicht und frei in die Ansprüche zu finden, die an die Ware gestellt werden.“

An Stelle der Vereinigten Staaten ist nach 1875 England, vor allem auch in seiner Eigenschaft als Vermittler des überseeischen Geschäfts, Hauptabnehmer geworden. Noch hat es quantitativ nicht weniger als sonst gekauft. Je mehr bestickte Schuhe, Pantoffeln, Hosenträger, Decken etc. in wachsendem Umfange Konsumartikel der weniger Bemittelten werden, je mehr gewinnt die Abneigung gegen die entartete Tapissiererei an Boden, und je energischer wenden die Käufer der höheren und mittleren Klassen sich von ihr ab. Die Canevaspecialisten können sich gegenüber der geringen Kaufkraft ihrer nunmehrigen Konsumenten nur durch immer weitere Warenverbilligung und entsprechend verschlechterte Qualität halten. Die Löhne sinken auf ein solches Minimum herab, daß erste Großtapissieristen die Straminstickerei angeekelt fallen lassen und andere Zweige aufnehmen. Schon 1878 schlägt für die eigentliche Berliner Tapissiererei als Weltmarkts-Gegenstand, die mühselige und monotone Kreuzsticharbeit, die Totenglocke. Die nun aufkommende Phantasiestickerei auf Tuch, Filz, Leinen, Zute, Seide, sowie die Herstellung bestickter Korbgarnituren und Galanteriewaren ist auf Deutschland mit seinen übergeduldigen Arbeitskräften nicht mehr angewiesen; für die lebendigere und unabhängigere Thätigkeit finden sich auch im Ausland ausführende Hände.

In England fallen besonders die Bestrebungen der 1872 gegründeten „Royal School of Art and Needlework“ ins Gewicht, die eine Veredelung der einheimischen Tapissiererei mit steigendem Erfolg anbahnen. Den übrigen Teil seiner besseren Ware bezieht es immer mehr aus Paris.

Im Jahre 1879 ist der Canevasturz vollendet, und die vor wenig Jahren blühende Tapissiererei hat ihre Weltstellung eingebüßt.

Das letzte Stadium der deutschen Canevasbranche erscheint unter der Etikette: Abwendung der Geschmacksrichtung von der Kongreß- oder Canevasstickerei. Aber die Abwendung des Geschmacks ist in letzter Linie Wirkung, nicht Ursache, ist die Form, in welcher der durchlaufende Entwicklungsprozeß in die Erscheinung tritt. Nicht um einen Modewechsel handelt es sich, wie er sich in dieser Plötzlichkeit, Intensität und Dauer schlecht erklärt bei einem Gewerbe, das sich in dem wechselfüchtigen Paris in bestimmten, durch künstlerische Motive gezogenen Grenzen und in zäh festgehaltenen traditionellen Formen durch Jahrhunderte fast unausgesetzt behauptet, nicht um eine Laune, sondern um die Reaktion des gesunden Geschmacks gegen die Entartung des Gewerbes. Das zeigt sich am deutlichsten daraus, daß

nicht das Canevassticken schlechtthin, sondern nur die proletarisierte deutsche Produktion den Boden verliert, daß sie ihre für kurze Zeit eroberte Monopolstellung an Frankreich zurückgibt, um selbst wieder unter französischem Einfluß bessere Ware herzustellen.

Ist somit die Abwendung des Geschmacks nur die Erscheinungsform des vollzogenen Entartungsprozesses, so haben natürlich die Ungunst der Wirtschaftslage und die Rückkehr zum Schutzoll als wirkliche Faktoren der Geschäftser schwerung gewirkt.

Erschwerend aber nicht zerstörend. Mehr als die Ungunst der Wirtschaftslage ist es der Ausgangspunkt der deutschen Canevasstapifferie, die Preis- und Lohnunterbietung, der sie zum Opfer fällt. Die faule Wurzel ihrer Erfolge hat ihre Lebenskräfte aufgesogen; an ihr sind die nach allen Himmelsrichtungen strebenden Zweige vergleichsweise plötzlich verkümmert.

Seit 1880 vollzieht sich neben einer Umwandlung in den Artikeln eine starke Verschiebung in Bezug auf die Verteilung der Produktion unter die einzelnen Großtapifferisten.

Man kann summarisch ausgedrückt sagen: aus einer Ende der siebziger Jahre durch mannigfache Umstände herbeigeführten Krise kommt die Tapifferie mit dem Leben davon, um sich seither in unausgesetztem Kampfe mit widerstrebenden Elementen und in vergleichsweise bescheidenen Grenzen zu behaupten.

II. Die Entwicklung der Tapifferie seit 1880.

1. Die heutige äußere Gestaltung der Tapifferie.

Produktionsverschiebungen. Der Canevassturz hatte eine beträchtliche Reihe von Sticläden zahlungsunfähig gemacht. Durch Kreditgewährung der Großtapifferisten wurden sie über die kritische Zeit hinausgehalten, während welcher die ganze Industrie einer tiefgreifenden Umwandlung unterlag.

Zunächst machte jetzt die Berliner Produktion angefangener und vorgezeichneter Leinenstickereien einen ähnlichen Niedergang wie die Canevasarbeit durch. Früher in Händen weniger Firmen, erwachsen ihr seit dem Canevassturz allmählich aus der Mehrzahl der Großtapifferisten Konkurrenten, die sich jetzt neben den Phantasiestickereien auf beliebigen Stoffen, des verwandten Gebiets der vorgezeichneten und angefangenen Leinenstickereien bemächtigten. Gleichzeitig gaben erste Firmen die für die Arbeiterklasse

gangbar gebliebenen Canevas-Stapelartikel, als im eigenen Betrieb nicht mehr lohnend, zur Hauptsache auf; diese verbleiben vereinzelt Canevas-specialisten, die wohl als die anpassungsfähigsten Überlebenden nach unten hin gelten können. Für diese Canevas-specialisten wird die Herstellung billiger, vorgezeichneter Leinen-, Filz- und Kartonnagesachen mehr und mehr ein bedeutender Nebenartikel. Es ist zunächst vor allem ihre, später durch neu sich bildende Unternehmungen für die letztgenannten Waren, verschärfte Konkurrenz, welche die überdies noch mittelbar durch die billigen Plauener Maschinenerzeugnisse bedrängten Leinenspecialisten zur Aufnahme anderer Tapissereien nötigt; durch diese Wechselwirkung treten sie ihrerseits auf allen einschlägigen Gebieten in direkte Konkurrenz mit den übrigen Tapisserristen.

Das Aufkommen der Warenhäuser in Deutschland beschleunigt auch hier den für den Umsatz nach England bereits vollendeten Prozeß der Produktionsverbilligung und der damit verbundenen Produktionsverschiebung, das ist Zunahme vorgezeichneter und fertiger Tapissereien auf Kosten des eigentlichen Sticladenartikels, der angefangenen Stickerei, und Verschiebung der Kundenkreise. Die Schmoller, Tieß, Hamburger Engroslager, Wertheim etc., soweit sie wie der letztgenannte nicht selbst produzieren, werden die Hauptabnehmer für billige und billigste, speciell für die bloß vorgezeichneten und fertigen Tapissereien. Die Gangbarkeit der ersteren nimmt in dem Maße zu, als sich das Mißverhältnis zwischen Kaufpreis und Arbeitswert des Stickens steigert.

Andererseits ermöglichen die niedrigen Sticlöhne die gleichzeitige Forcierung des Artikels „fertige Tapissereien“ unter Verwendung eines Materials, das zu der hineingesteckten Arbeit in unerquicklichem Gegensatz steht und mit Vermeidung der Umständlichkeit, die den Produktionsprozeß der angefangenen Stickereien verteuert. Der Preis, der für die fertig in den Handel kommenden Tapissereien angesetzt werden kann, läßt das „Selbststickens“ den Käuferinnen als nicht mehr lohnend erscheinen. Wie für das Stricken, Nähen und Weißstickens, gilt auch hier die seit lange Schlagwort gewordene Äußerung: „Dafür kann ich's nicht machen“, oder auch „Dafür verderbe ich mir meine Augen nicht.“

In Verbindung mit dem wachsenden Umsatz an bloß vorgezeichneten und fertigen Tapissereien entziehen die Bazare dem Sticladen ferner die sehr leicht zu handhabende Materialienlieferung. Sofern sie den Verkauf nicht monopolisieren, drücken sie die Woll- Baumwoll- Seidenpreise derartig, daß die Tapisserristen Zuthaten kaum mehr mit Gewinn absetzen können. Durch die gleichzeitige Verschleuderung der vorgezeichneten und fertigen Ware nehmen sie ihnen die Gelegenheit, sich an den eigentlichen charakteristischen Tapissere-

Erzeugnissen, den angefangenen Stickereien zu erholen und schädigen so den Sticloden und damit den Großtapifferisten, der noch andere Ziele als die bloße Warenverbilligung im Auge hat¹.

Die heutigen Branchen. Schritthaltend mit der Entwicklung des Bazarrwesens hat sich für die Tapifferie im Gegensatz zu anderen mehr und mehr sich differenzierenden Gewerben Ende der achtziger Jahre die Verschmelzung der alten Berliner Tapifferiebranchen, Canevasgeschäft und Fabrikation vorgezeichneter und angefangener Leinenstickereien unter Hinzunahme von Phantastiestickereien, Filz- und Kartonnagesachen, vollzogen. Die Verschmelzung der verschiedenen Branchen erklärt sich teils aus der Ähnlichkeit der Produktionsweise der Leinenstickerei mit den seit Abnahme des Kreuzstichs neu aufgekommenen Tapifferieartikeln; zum größeren Teil aber aus dem Aufkommen der Bazare. Wie früher bemerkt, handelt es sich für die Tapifferie in den meisten Fällen nicht um Stapelware sondern um Herstellung einiger Duzende von jedem Artikel. Wollen die Tapifferisten somit als Lieferanten der Bazare auf ihre Kosten kommen, so sind sie zur größten Mannigfaltigkeit gezwungen, um einen Massenabsatz zu ermöglichen. Der Bazar muß ferner eine gewisse Vollständigkeit der Kollektion von seinen Lieferanten fordern, während sich mit dem im einzelnen bescheidenen Umsatz

¹ Unter der ausgedehnten Liste Wertheimscher Tapifferien für den Weihnachtsmarkt figurierten vorgezeichnete Kongreßschürzen zu 35 und 70 Pf., Journalhalter zu 60 Pf. und 1 Mk. u. s. w., fertigestickte Kragenkasten, Nattéstoff zu 35 Pf. und in Plüsch zu 1,25 Mk.; Fußbänke zu 1,40 Mk. Das Warenhaus Wilhelm Stein verkauft fertig gestickte Journalhalter bereits zu 1,10 Mk., fertig gestickte Fußbänkchen bereits zu 1,20 Mk. und Paradehandtücher zu 33, 48 und 88 Pf. bis zu 1,15 Mk. Im Hamburger Engroslager wurden vorgezeichnete Bürstentaschen zu 10, Frühstückstbeutel zu 6, Schlafkissen mit Rückenwand zu 18, Küchentischdecken zu 30, Tablettdecken mit Hohlfaum zu 20 und darunter bis zu 2 Pf. verkauft.

Gegenüber solchen Warenpreisen bleibt für die Mehrzahl der Tapifferisten immer nur die Herabsetzung der Löhne und die Materialverschlechterung, um sich schadlos zu halten. Die Arbeiter und in gewissem Sinne die Konsumenten, die, durch ihre Billigkeit verführt, Schundware einheimen, sind die Verlierer. Alles, was sich sonst vom Standpunkt des Konsumenten für die Bazare anführen läßt, ist hier wenig stichhaltig. Die Käufer vorgezeichneter Stickereien müssen weitere Zeit und Mühe zur Fertigstellung von Gegenständen verwenden, die hauswirtschaftlich und ästhetisch die bereits hineingesteckten Produktionskosten nicht lohnen, und es läßt sich nicht viel für bestickte oder zu bestickende Schleuderartikel sagen, die einfache, solide Ware mit Kraft- und Zeitvergeudung durch mindestens zweifelhaft geschmackvoll verzieren, ordinären und unsoliden Kram ersetzen.

einer großen Anzahl Stückerlöcher eine Spezialisierung der Produktion sehr gut vertrug. Es sind somit vor allem die Lieferanten der Warenhäuser, für welche diese Vielseitigkeit Lebensbedingung ist, während die feinsten Tapissereien im wesentlichen bei einer mehr auf Vollkommenheit als auf Vielseitigkeit gerichteten Produktion verharren.

Damit verschärft sich die durch die Spezialisierung der gewöhnlichen Canevasstickerei angebahnte Scheidung zwischen Großtapissereien für bessere und solche für gewöhnliche Ware. Die Zusammenschmelzung verschiedener Branchen wird daher von einer Trennung der einzelnen Unternehmungen nach Qualitätsgraden begleitet, zu welcher sowohl der durch die Schleuderkonkurrenz bewirkte Zwang zu erhöhten Anstrengungen, als die seit dem Canevassturz einsetzende starke Strömung zur Hebung des künstlerischen Elements der Tapisserei noch beigetragen hat. Es lassen sich jetzt Tapissereien für feinste, für feine und mittlere und für gewöhnliche Waren unterscheiden. Die unterste Stufe stellt heute der sogenannte Sortimentler dar. Er hat mit allen Traditionen des Gewerbes, vor allem dem Ausschluß der Maschinenstickereien, die ja dem Daseinsgrund des Gewerbes, die Käuferinnen noch selbst zu beschäftigen, den Boden abgraben, gebrochen und vereinigt diese und die Herstellung aller Arten vorgezeichneter, angefangener und fertiger Leinen-, Canevas-, Filzstickereien und zu dem Besticken hergerichteter Galanterie- und Kartonnageartikel unter einem Dache. Neben ihm steht als mechanischer Spezialbetrieb die „Mechanische Seidenstickerei“. Sie arbeitet mit der großen sächsischen Plattstichmaschine Stapelartikel für die Tapisserei (Picknickrollen, Handschuh-, Kragen- und Manschettentaschen u. s. w.), ferner Stickereien auf Leder und Papier für Portefeuillewaren und Gratulationskarten, ohne großen Modewechsel und ohne Anspruch darauf, einem verfeinerten Geschmack zu genügen. Sie ist ein Hilfsgewerbebetrieb, der lediglich Halbfabrikate für Leder- und Kartonnageartikel-Fabrikanten und Tapissereien zur weiteren Verarbeitung liefert und mit Warenhäusern und Läden daher nicht direkt in Verbindung steht¹. Für diese arbeitet neben dem Sortimentler der Fabrikant aller Arten von Tapissereistickereien, der aber Maschinenstickereien bewußt ausschließt, und der Canevaspezialist, der heute übrigens auch bereits alle Artikel des Vorgenannten neben den Canevasstapelartikeln (Pantoffeln, Schuhspitzen Hosenträger u. s. w.) in entsprechender Qualität aufgenommen hat. Diese beiden setzen außer an die Detailgeschäfte (Bazare,

¹ Von der Rolle, die die Maschine heute für die Innendekoration im weiteren Sinne spielt, ist hier abgesehen, weil die Innendekoration ein von der Tapisserei getrennter Zweig des Stickereigewerbes ist. Siehe darüber unter Konfektions- und Dekorationsstickerei.

Bosamenten-, Kurz- und Weißwarengeschäfte u. s. w.) übrigens auch an Großtapifferisten für feinere Ware ab, da auch die besseren Sticläden heute einem minder kaufkräftigen Publikum Rechnung tragen müssen und ihren Lieferanten Aufträge erteilen, deren beschränkter Umfang die eigene Fabrikation nicht lohnen würde.

Gegenüber diesen drei hauptsächlich¹ Produktionsfaktoren der Warenhäuser und anderer nicht eigentlicher Stickerigeschäfte, dem Sortimenter, dem nur Maschinenstickerei ausschließenden Fabrikanten, dem Canevas-specialisten, und der indirekten Konkurrenz der mechanischen Stickereien haben die Tapifferien für feinere Artikel einen schweren Stand; es sind das: 1. der Fabrikant, der vorgezeichnete und angefangene Leinensachen als Specialartikel führt, 2. der Großtapifferist für jede mittlere und feine Ware ohne Bevorzugung eines besonderen Artikels, 3. der Großtapifferist für feinste Canevas- und Phantasiestickereien und 4. der Sticläden. Sie sind zu einem beständigen Produktionswechsel genötigt, weil bei der sofortigen minderwertigen Nachahmung ihrer Neuheiten durch die Schleuderkonkurrenz ein einigermaßen wählerisches Publikum das was heute geht, morgen nicht mehr kauft². Dadurch entsteht notgedrungen ein wildes Jagen nach dem bloß „anderen“, das wenig förderlich für ein Gewerbe ist, das zu seiner Vervollkommnung der Stabilität bedarf³.

Andererseits ist der Großtapifferist für bessere, speciell der für feinste Ware, ehrlich bemüht, seine Stellung im Wirtschaftsleben durch Entwicklung eines mehr kunstgewerblichen Charakters zu behaupten und sich sowohl hinsichtlich des Entwurfs, wie der Ausführung auf eine höhere Geschmacksstufe zu erheben.

Wie in England, das seit dem Beginn der achtziger Jahre mit sehr originellen Mustern hervorgetreten ist, hatte sich auch in Deutschland seit lange eine Opposition gegen die Entartung der Stickerei geltend gemacht, die jetzt bei dieser Art Großtapifferisten lebhaften Anklang fand. Ausgegangen von der katholischen Kirche und rheinischen Klöstern, im Anschluß an die

¹ Denn auch die Tapifferie für mittlere und feine Ware verkauft bereits zum Teil an Bazare.

² Der Patentschutz ist für die Tapifferisten illusorisch, weil eine beliebige kleine Veränderung seine Umgehung ermöglicht; einschlägige Prozesse sind in der Regel zu Ungunsten der Kläger entschieden worden.

³ Das beweist die alte Kunststickerei; das beweist die französische Tapifferie. Man wirft ihr Mangel an Mannigfaltigkeit und starres Festhalten an gegebenen Formen vor. Allein es ist nicht die Ruhe des Stillstandes, sondern die Ruhe einer großen Vollenbung.

Paramentenstickerei, hatte sie die protestantische Kirche und weltliche Elemente nachgezogen. In Baden, Nürnberg, München, Berlin suchte man nach englischem Muster der Vermilderung der Technik durch Gründung von Gewerbeschulen entgegenzuwirken. Seit 1878 entstand eine ganze Sticdmusterliteratur teils deutschen, teils englischen Ursprungs, die auf orientalische und altdeutsche Vorbilder zurückgreift, seit 1890 speciell auch mit Vorliebe nach schwedischen Motiven, die sogen. nordischen Vorlagen darbietet.

Mit dem neuerlichen Aufschwung des Kunsthandwerks, der stärkeren Betonung und liebevolleren Wahrnehmung individualisierender Innendekoration sucht auch die deutsche Tapissiererei unter recht erschwerten Umständen mehr und mehr Schritt zu halten. In den letzten Jahren hat sie nach Überwindung des englischen Geschmacks wieder eine gewisse Unabhängigkeit und auch wieder einen etwas weiteren Boden für die Ausfuhr guter Canevasartikel gewonnen.

Allerdings läßt der Großtapissierist für feinste Canevas- und Phantasiestickereien, der trotz der heutigen gedrückten Lage Erhebliches leistet, und der bedeutendste Faktor für die künstlerische Hebung der Berliner Tapissierproduktion ist, einen großen Teil seiner Muster und zum Teil fertige Sachen, vor allem figürliche Gobelinstickereien in Paris herstellen, weil dem geschultesten Geschmack und dem zahlungsfähigsten Publikum die deutsche Technik nicht genügt.

Ist somit auch Frankreich für die künstlerisch vollendetsten Tapissereien wieder tonangebend, behauptet es speciell für die figürliche Gobelinstickerei mit seiner unerreichten Gesichtstechnik die erste Stelle, so produziert doch auch Berlin wieder mit Erfolg Landschafts- und Blumengobelins; daneben gehen alle Arten Phantasiestickereien, Knüpfarbeiten (eine Nachahmung der Smyrna-Teppiche) mit Leinen, Seide oder Plüsch überzogene Kartonnageartikel, Galanterie- und Korbwarenstickereien, sowie vorgezeichnete und angefangene Decken, Überhandtücher, Taschen u. s. w.

Speciell der Großtapissierist für mittlere und feine Ware ohne Bevorzugung eines Specialartikels, sucht mit möglichster Umgehung des französischen Geschmacks selbständige Ideen zu bringen. Dabei kommt ihm zu statten, daß Deutschland große Erleichterungen für die Vielfältigung und Variierung einzelner Muster besitzt, und von Paris hinsichtlich der Anbequemung an die verschiedensten lokalen und nationalen Neigungen nicht entfernt erreicht wird.

Die dem Großtapissieristen für feinste Stickereien nach Aufgabe und Stellung verwandteste Unternehmungsform der Berliner Tapissiererei ist der

feine Sticläden, das Kundengeschäft. Speciell in Berlin bleibt der Sticläden aus verschiedenen, für die Provinz wegfallenden Gründen selbständiger Produzent. Erstens hat er durch den Fremdenverkehr, besonders durch den amerikanischen Zuspruch das größte Absatzgebiet für eine mehr individuelle Produktion. Zweitens hat er die Bequemlichkeit der Materialbeschaffung an Ort und Stelle. Drittens liefern die Berliner Großtapifferisten, die zum Teil eigene Detailgeschäfte am Platze haben, nicht gern an deren Konkurrenten, wollen auch vor allen Dingen durch Lieferung an Berliner Detaillisten den konkurrierenden Großbetrieben ihre Muster und Neuheiten nicht preisgeben.

Der große, leistungsfähige Sticläden wird zwar durch die Bazare ebenfalls beeinträchtigt, aber verhältnismäßig weniger als jede andere Tapifferie, weil die Kluft zwischen seinen und den Bazarartikeln naturgemäß die allergrößte, und beider Kundenkreis ein gänzlich verschiedener ist.

So scheinen mir die entgegengesetzten Pole des Gewerbes, einerseits die immer mehr sich dem Kundengeschäft nähernde Großtapifferie für feinste, dem Kunsthandwerk verwandte Stickerien und der leistungsfähige Laden selbst, andererseits der Sortimentler und die mechanische Stickerie als eigentliche Produktionsfaktoren der Bazare die wirtschaftlich günstigsten Zukunftsaussichten zu haben.

Dagegen ist die Stellung des kleinen Ladens durch Überhandnehmen der billigen vorgezeichneten Artikel, die heute alle Arten Warengeschäfte verkaufen, und durch den Verlust des Gewinnes am Material, fast unhaltbar geworden. Er kann mit Gewinn nur noch vereinzelt durch hohe Kunstfertigkeit und Intelligenz der Inhaberin arbeiten. Berlin hatte nach dem Adressbuch im Jahre 1897 noch 63, in 1898 noch 46, in 1899 nur noch 34 Sticläden, also in zwei Jahren eine Verminderung um die Hälfte. Daß die Abnahme nicht noch größer ist, erklärt sich aus den geringen Betriebskosten, die immer wieder zur Gründung kurzlebiger oder notdürftig vegetierender Sticläden-Existenzen verführen.

Die Zahl der Großtapifferisten ist stabiler. Sie sind nach dem Adressbuch seit 1898 von 63 auf 60 gefallen, obwohl einige ältere Firmen im letzten Jahre eingegangen sind. Diese Angaben sind aber ganz unzulänglich, weil unter „Tapifferiewaren en gros“ sehr viel subsumiert ist, was streng genommen nicht dahin gehört, wie Artikel für Tapifferien u. s. w., Ateliers für fertig in den Handel gebrachte Gold- und Silberstickerien u. s. w.

Jedenfalls ergibt sich aus dem früheren und heutigen Zahlenverhältnis

der Sticläden und Großtapifferien, wenn wir den Sticläden als dasjenige nehmen, was er doch wenigstens in Berlin neben dem Ladengeschäft tatsächlich ist, als selbständig produzierenden Betrieb, ein weiterer Beleg für den fast überall stattfindenden Übergang des Kleinbetriebes zum Großbetrieb. Die Konstellation ist nur deshalb eine wenig übersichtliche, weil hier Kleinbetrieb und Laden identisch sind, und an die Stelle des Sticlädens als Vermittlung des Absatzes an die Konsumenten zwar teils die Warenhäuser, teils aber auch eine Riesenzahl anderer Vermittler in Gestalt der früher genannten mannigfachen, darunter kleinen und kleinsten Ladengeschäfte getreten sind.

Betriebsleiter. Die Unternehmer der vielfach ineinander überfließenden, oft nur durch kleine Nuancen geschiedenen Tapifferien, deren Grenzlinien ich im vorhergehenden Kapitel zu ziehen suchte, sind in der Regel ihre technischen und kaufmännischen Leiter zugleich. Findet eine Scheidung statt, so werden es eher die kaufmännischen Aufgaben sein, die der Tapifferist auf einen Angestellten abwälzt, während er über die Produktion bestimmt, Muster und Modelle beschafft, oder nach seinen, oft im Verein mit Zeichnern, Direktorinnen oder Reisenden gemeinschaftlich überlegten Angaben alte Muster variieren oder ganz neue entwerfen läßt. Einen wesentlich schöpferischen Anteil an der Produktion haben neben den Oben genannten unter Umständen die Modellstickerinnen, sofern ihnen Anordnung und Farbenwahl überlassen bleibt.

Der Tapifferist entnimmt seine Ideen Pariser Vorbildern, Gewerbemuseen, Kunstausstellungen, Zeitschriften für Kunst- und Kunstgewerbe u. s. w.; häufig ist er ein gewesener Zeichner oder ein schiffbrüchiger Kunstfreund. Er hat einem fortgesetzten Geschmacks- und Modewechsel zweimal jährlich durch neue und mannigfaltige Musterkollektionen Rechnung zu tragen. Der Erfolg seines Geschäftes hängt wesentlich von seiner Fähigkeit ab, sich der Entwicklung der Innendekoration, neu auftkommenden, bald antikisierenden, bald dieses bald jenes Nationalgepräge tragenden Stilarten anzupassen, mit der Mode Schritt zu halten, wenn nicht durch Fühlung mit ihren Intentionen auf sie einzuwirken. Seine vor den siebziger Jahren durch eine stabile Produktion verhältnismäßig leichte Aufgabe ist heute mit wachsenden Schwierigkeiten verknüpft¹, und gehemmt durch Preislagen, die kunstgewerblichen Werten nicht gerecht werden.

¹ Eine erste Tapifferiefirma schickt heute Reisende mit 8—10 großen Koffern mit gegen 3000 Mustern aus.

Abatzmärkte der Berliner Tapifferie und andere Produktionsplätze des In- und Auslandes. Der vergleichswelßen Verengung der Abatzmärkte für die feinere Großtapifferie, der verringerten Kaufkraft und Abnahme der Stickergeschäfte steht der Massenumsatz in mittleren und gewöhnlichen Tapifferieartikeln (die maschinelle Produktion uneingerechnet) gegenüber. Nach meiner ungefähren Schätzung beläuft sich der Gesamtumsatz an eigentlichen Stickerereien ungefähr auf 1¹/₂ Millionen Mk., während der Umsatz an Tapifferieartikeln überhaupt, inklusive Stickermaterialien, sich bis über 6 Millionen Mk. belaufen mag. Der Umsatz an Stickerereien ist also nicht nur etwas geringer, als zur Zeit der Canevásblüte, sondern vor allem ist das Geschäft weit weniger lukrativ. Dagegen ist der Umsatz an vorgezeichneten Tapifferien bedeutend gewachsen. Leider fehlt jede Möglichkeit eines zahlenmäßigen Vergleichs.

Der Hauptmarkt für die Berliner Tapifferie ist heute das Inland. In zweiter Linie kommt England. Hauptabatzplatz für Modelle sind seit einigen Jahren wieder die Vereinigten Staaten. Ferner werden vorgezeichnete und angefangene Sachen nach Schweden, Norwegen, Finnland, Italien, Spanien, der Schweiz, Holland, Belgien, Südamerika und Australien, verschwindend auch nach Österreich-Ungarn, Rumänien und Frankreich abgesetzt.

Die Hauptabnehmer im Inland sind mit Ausnahme der Städte mit eigener Großtapifferie die Stickerläden, Bazare, Kurz-, Weiß-, Posamenten- und Passementriewarengeschäfte der Provinzen. Die deutsche Kundenschaft wird durch Reisende zweimal jährlich besucht. Das europäische Geschäft wird ebenfalls durch Reisende, auch gelegentlich, um einer gefährlichen Konkurrenz, wie der Londoner, zu begegnen, durch Gründung einer Filiale gemacht. In Holland und der Schweiz wird teils an Grossisten, teils an Detaillisten verkauft. Das Geschäft nach Nord-, Südamerika und Australien wird durch London und Hamburg vermittelt.

Selbständige Produktionsplätze für die Tapifferie sind außer Berlin vor allen anderen Paris und London, ferner Stockholm, sowie für Leinwandfachen München und Wien. An Originalität der Ideen, Kunst der Ausführung und Kostbarkeit des verwendeten Materials steht Berlin weit hinter Paris und London zurück. Dagegen ist es mit seiner unerreichten Anpassungs- und Produktionsfähigkeit in mittlerer und billiger Ware heute wieder tonangebend im In- und Ausland.

Auch Nordamerika, Holland und die Schweiz produzieren im Großen,

aber nicht nach eigenen Mustern. Die dortigen Tapifferisten sind ebensowenig unabhängige Produzenten, wie die der deutschen Produktionsplätze Breslau, Raffel, Leipzig, Dresden, Saßnitz und Cöslin, sondern kopieren Berliner Modelle. Ein Teil derselben sind gleichzeitig Groblisten, Mittelglieder zwischen den Berliner Großtapifferisten und den Läden. Sie haben sich in der Mehrzahl aus früheren Tapifferiegroblisten zu kopierenden Produzenten entwickelt. Einerseits infolge der Bezugsverteuerung durch die Schutzzölle, andererseits infolge des eigentümlichen Charakters einer Industrie, die keines großen Herstellungsapparates bedarf, überall Arbeitskräfte der einen oder anderen Art vorfindet und sich im Handel überhaupt nie vollständig von der Produktion sondert.

Auch Stapelsachen, wie gestickte Pantoffeln, die nur in England noch einen Konsumartikel der bürgerlichen Klasse bilden, werden in vielen Fabrikstädten für die Arbeiterkreise im Großen hergestellt.

Während Großbritannien durch seine ungehinderte Einfuhr noch immer einer der besten Abnehmer für deutsche Tapifferien ist, stehen wir gleichzeitig vor der interessanten Erscheinung, daß es trotz derselben auf dem eigenen Boden eine höhere Produktionsform auszubilden vermochte, die Hand in Hand geht mit der Entwicklung eines auserlesenen Geschmacks und einer edlen Technik. Gerade im Lande des Freihandels finden wir die wirkliche Tapifferiefabrik, den Großbetrieb im geschlossenen Raume, mit vollster Unternehmerverantwortlichkeit, mit allen Vorzügen der Hygiene, der geregelten Arbeitszeit und relativ guter Entlohnung. Es handelt sich nach Aussage deutscher Tapifferisten speciell um ein hervorragend großes und leistungsfähiges Londoner Haus; allerdings mache es Preise, die für Deutschland nicht in Betracht kommen könnten¹. Hier sei der Unternehmerngewinn für die Errichtung von Fabriken und Werkstätten zu gering. Bei der Verteuerung durch Musterpesen und Reisende für feine Ware sei ein Gewinn nur zu erzielen, so lange die Löhne durch das Massenangebot billiger Heimarbeiterinnen sich auf niederster Stufe erhielten.

Die in England erzielten Erfolge sind wesentlich den energischen Be-

¹ In der Saison werden 60 Stickerinnen im Betrieb und 20 außerhalb verwendet, alle gegen Stücklohn. Man rechnet ein Verdienst von 4 d (ca. 33 Pfg. auf die Stunde). Die besten Arbeiterinnen verdienen etwa 25 sh, die schlechtesten gegen 15 sh wöchentlich. Im Garnierzimmer sind etwa 30 Arbeiterinnen. Die besten derselben können von 20—25 sh verdienen, die unfähigsten 15 sh. Nur die Musterstickerinnen stehen im Stundenlohn und erhalten 6 d die Stunde. — Diese Tapifferiefabrik beschäftigt ferner in einem Malzimmer 20, in einem Maschinenzimmer gegen 100 Mädchen.

mühungen seiner Frauenbewegung, seiner kräftigen, kunstgewerblichen Blüte, und der Unterstützung seitens der Krone zu danken.

2. Die innere Gestaltung.

Betriebsform. Bis Ende der siebziger Jahre hatte man in Berlin, wie wir sahen, den Tapissierie-(Canevas) Verlag¹, den Tapissierieladen, und die Fabrik vorgezeichneter und angefangener Leinensachen unterschieden.

Wir wissen, daß allen Dreien gemeinsam das Sticken durch Heimarbeiterinnen war, daß in den beiden ersteren nur das Schattieren und Komplettieren, in der letzteren eine Reihe von Arbeiten, wie Zeichnen, Pausen, Perforieren u. s. w. im Betrieb geschah.

Näherte sich somit der Canevasgroßtapissierist am meisten dem Verleger, produzierte der Laden janusartig, in Bezug auf den Absatz (Kundenarbeit) handwerksmäßig, in Bezug auf die Produktionsweise gleich dem Sticker Verlag durch Heimarbeiter, so erfolgte die Herstellung vorgezeichneter Leinensachen in der Regel vollständig, die der angefangenen Leinenstickereien² teilweise fabrikmäßig.

Wir sahen, wie dann seit den achtziger Jahren eine Reihe von Um- und Neubildungen stattfanden, wie neben und an der Stelle der Canevasarbeit die auf vorgezeichneten Stoffen gestickten Phantasiearbeiten in allen Tapissierien aufkamen, der Umsatz bloß vorgezeichneter Stickerien auf jeder Stoffart gewaltig

¹ Die Bezeichnung Verleger erscheint für die Stellung des Tapissieristen im Wirtschaftsleben und die von ihm erfüllten ökonomischen Funktionen als eine wenig zureichende. Es ist klar, daß er sich vom Fabrikanten nur dadurch unterscheidet, daß der größere Teil der Arbeit nicht in von ihm beaufsichtigten Räumen und nicht unter seiner gewerbehygienischen und gewerberechtl. Verantwortung geschieht; daß ihm im übrigen alle Merkmale des Fabrikanten, Leitung der Produktion, Stellung der Produktionsmittel u. s. w. zukommen, während seine Verwandtschaft mit dem Verleger sich darauf beschränkt, daß die von ihm geleitete Arbeit, soweit es sich um das Sticken handelt, gleich der verlegten Warenherstellung durch Heimarbeiterinnen erfolgt. Weber die Form des Verlegers noch die des Fabrikanten tritt in der Tapissierie rein hervor. Das Schattieren und Komplettieren war und ist ein vom Warenlager unsertrennlicher Teil des Produktionsprozesses auch für die Canevasbranche, geschieht also im Betrieb. Andererseits ist der Fabrikant vorgezeichneter und angefangener Leinenstickereien zwar, soweit das Vorzeichnen u. s. w. in Betracht kommt, meistens Fabrikant, hinsichtlich des Stickens aber ebenfalls Verleger. Ich habe deshalb die Bezeichnung Verleger oder Fabrikant nach Möglichkeit vermieden und mich neutraler Benennungen wie Großtapissierist u. s. w. bedient.

² Es ist hier im Auge zu behalten, daß das Canevassticken nach Vorlagen, das Leinensticken auf vorgezeichneten Stoffen geschieht.

zunahm und dadurch eine Annäherung an den Produktionsprozeß der alten Seinenstickerei sich für die gesamte Tapissiererei vollzog.

Der alten Betriebsweise der Canevastapissiererei nähern sich heute am meisten diejenigen Unternehmer, die vorwiegend angefangene und fertige Stickereien, nicht vorgezeichnete Arbeiten produzieren: das sind der Großtapissiererei für feinste Ware und der Sticläden, zum Teil auch der Großtapissiererei für mittlere und feine Ware¹.

Bei ihnen geschieht im Betriebe genau wie früher wesentlich nur das Schattieren und Komplettieren (im Laden zum Teil auch das Garnieren) in der Weise, daß auf 100 Heimarbeiterinnen (als regelmäßig arbeitend geschätzt) etwa 12 im Betrieb beschäftigte Schattiererinnen und Komplettiererinnen kommen². Das Vorzeichnen der Stoffe für feine Phantasiestickereien lassen sie hausindustriell durch Zeichner, die in der Regel mit 2 bis 3, oder auch mit mehr Gehilfen arbeiten, besorgen. In den Heimen geschieht nach wie vor das Sticken, und zwar sowohl in Berlin als in der Provinz in der alten Weise, teils durch die vom Unternehmer direkt beschäftigten Arbeiterinnen, teils mit Zuhilfenahme von Mittelgliedern (Austeilerinnen) zur Weitergabe der Arbeit; aber mit dem wesentlichen Unterschiede, daß heute in den ersten Tapissierereien die Beschäftigung von Berufsarbeiterinnen auf Kosten von Nebenerwerberinnen zunimmt³. Das hängt eng zusammen mit der in diesen Tapissierereien angestrebten Veredlung des Gewerbes. Für die kunstvollere Stickerei ist regelmäßige und geschulte Arbeit unerläßliche Vorbedingung; auch schildern die Unternehmer die Nebenerwerberinnen als für ihre Zwecke zu „unsichere Kantontistinnen“. Viele dieser Tapissierereien haben Arbeiterinnen, die nur für sie allein oder doch bis zu 95 % für sie allein arbeiten, und zwar bevorzugen sie nach Möglichkeit die Berliner Arbeiterin, schon weil ein großer Teil der von ihnen hergestellten Tapissierereien eine fast tägliche Rücksprache erfordert.

Es ist diese Art von Unternehmern, die über die Lage des Arbeitsmarktes, über die Preise und damit die Löhne drückende Konkurrenz schwere Klage führt, die Löhne im Verhältnis zu den geforderten Leistungen unerhört niedrig nennt, und in den Nebenerwerberinnen die eigentliche Ursache der Arbeitsentwertung sieht.

¹ Einige der Großtapissierereien für mittlere und feine Ware besorgen auch das Vorzeichnen der Stoffe im eigenen Betriebe.

² Diese können es je nach Gewandtheit und Geschicklichkeit zu einem Monatsgehalt von 40 Mk. an bis zu 60, 70, 80 Mk. und darüber bringen.

³ Man darf nur hier Heimarbeiterin und Nebenerwerberin nicht identifizieren. Auch die Berufsarbeiterin der Tapissiererei ist Heimarbeiterin.

Mehr im Anschluß an die Fabrik vorgezeichneter und angefangener Leinenstickereien und als Erweiterung derselben haben sich die übrigen Tapifferisten, der nur die Maschinenstickerei ausschließende Fabrikant aller Arten von Tapifferiestickereien, der Canevaspecialist für gewöhnliche Waren und der Sortimentier¹ entwickelt.

Diese Tapifferisten beschäftigen 2—3 und mehr Zeichner im Hause und lassen auch noch außerhalb zeichnen. Das Perforieren, Pausen, Kleben, Ausschneiden, Nähen, Plätten u. s. w., die ganze Summe der Arbeiten, die mit der modernen Ausgestaltung des Betriebes nun nötig geworden ist, erfolgt vollständig in der Fabrik und zwar meist durch Mädchen²; das Garnieren teils dort, teils in den Heimen. Das Perforieren ist Maschinen-, das Nähen und Ausschneiden ist teils Hand-, teils Maschinenarbeit. Da aber keine mechanische Kraft verwendet wird, die Unternehmer auch vermeiden, Kinder unter 14 Jahren zu beschäftigen³, stehen wir hier vor der Thatsache, daß Räume, in denen 60 und mehr Personen thätig sind, gesetzlich nicht als Fabrik betrachtet werden und durch die Vorschriften des Titel VII der G.-D. nicht behelligt sind. Soweit mein naturgemäß sehr beschränkter Einblick reicht, erscheinen mir übrigens die gesundheitlichen Zustände nicht schlecht. Auch die Arbeitszeit ist nicht übermäßig. Die dem Stande nach den Handelsgehilfinnen entsprechenden Mädchen verdienen bei durchschnittlich 9—10¹/₂-stündiger Arbeitszeit von 7—14 Mk., im günstigsten Falle 15 Mk. wöchentlich.

Das Sticken geschieht auch hier nach wie vor durch Heimarbeiterinnen, und zwar der größern Billigkeit halber überwiegend in der Provinz; in Brandenburg, West- und Ostpreußen, Pommern und Schlesien, aber auch im übrigen Deutschland.

Arbeitskräfte. Nach einer statistischen Angabe aus dem Jahre 1882 beschäftigten damals „53 Firmen 8073 Heimarbeiterinnen, darunter viele Auswärtige und 216 Gefangene“.

¹ Neu ist beim Sortimentier die Einführung der Kurbelmaschine. Im übrigen haben wir den rein maschinellen Betrieb in Berlin bereits seit 12 Jahren durch die mechanische Seidenstickerei vertreten (siehe S. 526). Hier ist mit der Specialisierung einer ganz bestimmten Produktionsweise der Übergang der Tapifferie zum fabrikmäßigen Maschinenbetrieb bereits vollständig vollzogen.

² In einer großen Fabrik, in der auch Kurbelarbeiten hergestellt werden, kommen auf 60—80 Arbeiter ²/₃ weibliche.

³ In Preußen gelten als revisionspflichtig sämtliche Anlagen, in denen junge Leute unter 16 Jahren als Lehrlinge beschäftigt werden unter Ausschluß der Werkstätten der Handarbeiter. Siehe amtliche Mitteilungen aus dem Jahresbericht der Gewerbeaufsichtsbehörde für 1897.

Der Ausstellungsbericht von 1896 „Berlin und seine Arbeit“ schätzt, daß Berlin in der besten Zeit des Jahres von Juni bis November 3000 Arbeiterinnen¹ voll beschäftigte, den übrigen Teil des Jahres nicht die Hälfte derselben.

Nach meiner Berechnung, auf Grund der mir gemachten Angaben, arbeiten heute für etwa 46 Firmen auf bis zu 900 Berliner Stickerinnen vielleicht bis gegen 5000 auswärtige, uneingerechnet der Hilfe von Angehörigen (es sticken ganze Familien, alte Leute und Kinder); davon sind mir bis zu 600 als Gefängnisarbeiterinnen bezeichnet worden. Im ganzen nimmt die durch Direktrinnen oder Austerleierinnen vermittelte Gefängnisstickerei ab, weil die Regierung die betreffenden Arbeitskräfte zur Herstellung von Militäreffekten zu verwenden wünscht und abgelaufene Kontrakte vielfach nicht erneuert. Das Sticken in der Provinz geschieht teils in den kleinen Städten, teils auf dem Lande, und zwar ist die Anzahl der Ackerbautreibenden, die hauptsächlich im Winter sticken, so bedeutend, daß sich ihr vollständiger Ausfall während der Erntezeit häufig sehr un bequem fühlbar macht. Im übrigen gehören sowohl die direkt beschäftigten Heimarbeiterinnen, wie die Austerleierinnen heute wie in den vierziger Jahren allen, vorwiegend den mittleren und höheren Ständen an. In der Regel beschäftigen die verschiedenen Austerleierinnen Unterarbeiterinnen aus der Gesellschaftsklasse, zu der sie selbst gehören.

Nach auswärts gehen speciell sogenannte Typ-Stickerein, bei denen die Stiche von farbigen Papiermustern abgezählt und nachgearbeitet werden. Feinere Arbeiten und solche, bei denen das bloß vorgezeichnete Muster nach eigenem Geschmack hinsichtlich der Farben und Schattierungen auszuführen ist, werden hauptsächlich in Berlin gemacht.

Arbeitsverhältnisse. Hinsichtlich der Arbeitsverhältnisse herrscht durchschnittlich vollständige Anarchie, und eine Norm ist gar nicht anzugeben. Nach Ansicht der Unternehmer ist ihre Herstellung unmöglich, weil bei dem unausgesetzten Wechsel von Artikeln, deren Verschiedenheit an sich schon groß sei, kaum zwei Personen die gleiche Arbeit vollführten oder die gleiche Leistungsfähigkeit (Geschicklichkeit, Geschmack, Schnelligkeit) für die ungleichartigsten Ansprüche hätten.

¹ Es muß das wohl eine Schätzung der Gesamtzahl der im Stickereigewerbe beschäftigten Arbeitskräfte sein. Wenigstens würde sich dann eine annähernde Übereinstimmung mit der Gewerbestatistik von 1895 ergeben, nach welcher die Zahl der in der „Sonstigen Stickerei und Häkelei“ (d. i. mit Ausnahme der Weißzeugstickerei) beschäftigten Personen sich auf 2903 beläuft.

Von einer Verabredung unter den ganz verstreuten Arbeiterinnen kann natürlich keine Rede sein. Ich habe nur vereinzelt Stickerinnen gefunden, die Kolleginnen kannten.

In einigen Tapissereien sind bestimmte Ausgabe-, Empfangs- und Zahl-tage, in anderen wird täglich nachgefragt, abgeliefert und entlohnt. Für Berliner Arbeiterinnen bestehen in der Regel nur mündliche Absprachen. Für Canevasfachen wird das Stickmaterial häufig unberechnet nach Ermessen mitgegeben und kann nachgeholt werden, wenn es nicht reicht. Die kostbareren Zuthaten der Plattstickerarbeiten werden zur Verhütung von Veruntreuungen und Verschwendung genau gebucht und bei der Lohnzahlung in Berechnung gebracht. Doch ist auch hierfür die Praxis in den einzelnen Tapissereien verschieden.

Die Arbeit nach auswärts wird teils durch Damenausgaben, teils vom Geschäft aus direkt versandt. Angehörige hoher Beamten, Adlige und verschämte Arme lassen sich die Sachen vielfach postlagernd schicken. Einzelne Unternehmer fordern vor der Verabfolgung der Arbeit Pfandgeld, je nach dem Warenwerte bis zu 6 Mk. Andere sehen von jeder Kaution ab, weil die schlechten Erfahrungen ganz verschwindend seien. Die der Arbeit zugefügten, gedruckten Arbeitszettel enthalten genau auszufüllende Angaben über das zugestellte Material und die Lohnhöhe, sowie ausführliche Einzelbestimmungen über die zu erfüllenden Ansprüche hinsichtlich der Technik, der Materialbehandlung, des Versandes u. s. w. Man sieht, hier hat die Erfahrung und das Interesse des Unternehmers immerhin eine gewisse Norm zu zeitigen gewußt, und obwohl auch der Außenverkehr in den verschiedenen Betrieben verschieden gehandhabt wird, so treten doch hier übereinstimmende Gesichtspunkte zu Tage. Es ist daher anzunehmen, daß eine weitere, nicht, oder nicht im unmittelbaren Interesse des Unternehmers gelegene Regelung der Arbeitsverhältnisse sich erst dann anbahnen läßt, wenn ihre Vorteile den Interessenten, d. h. den Arbeitern stark genug zum Bewußtsein kommen, um die Kraft zur gemeinsamen Forderung zu gebären. Bis dahin scheint es zwar noch gute Wege zu haben, aber schließlich hat aller Fortschritt einmal bei scheinbar unabänderlichen Zuständen eingeseßt.

Die Arbeitskräfte werden teils durch die Zeitung, teils auf briefliches Angebot gewonnen. Man hat mir speciell aus der Landbevölkerung her-rührende Auslesen halb drolliger, halb trauriger Stilblüten gezeigt. Allein trotz des dauernd übergroßen Angebots fehlt es in der Saison immer wieder an geübten und zuverlässigen Stickerinnen, die dann auf dem Inseratenwege in Berliner- und Provinzblättern gesucht werden.

Im großen und ganzen handelt es sich um fluktuierende Arbeitskräfte,

die bald hier, bald dort ankommen. Immerhin bilden sich kleine Gruppen fester Arbeiterstämme in den meisten, vor allem in den Betrieben für feinere Ware. Allein auch in der gewöhnlichen Canevasbranche finden sich Arbeiterinnen, die seit 25, 30 Jahren und länger für ein Haus in derselben monotonen und schlecht bezahlten Weise thätig sind. Jüngere Leute nehmen heute in der Regel, sobald es angeht, irgend welche andere Thätigkeit auf.

In einigen wenigen größten oder besten Firmen ist die Arbeit eine ziemlich regelmäßige das ganze Jahr hindurch, wobei in der Saison dann noch Extraarbeit eintritt. In der großen Hauptsache ist die Stickerie-Saisonarbeit und zwar in der Großtapissierie durchschnittlich für $4\frac{1}{2}$ Monate. Sie beginnt Juni oder Juli und dauert bis Anfang oder Mitte November. Im November muß die Ware im wesentlichen schon an die Läden abgesetzt sein. Für die Stickschäfte beginnt dagegen die eigentliche Saison erst nach dieser Zeit. Hier findet, je näher Weihnachten rückt, eine immer brutalere Heße zur Fertigstellung von Geschenken statt, die der Geberin wider Erwarten nicht gelingt, eine Einsicht, die ihr leider erst kommt, wenn die Verspätung nur noch durch die Nacht- und Sonntagsruhe der Arbeiterin auszugleichen ist.

Lohnlage. Wie es sich bei der Heimarbeit von selbst versteht, sind die Löhne in der Tapissierie Stücklöhne. Die Einnahmen hängen daher wesentlich von der Geschicklichkeit, Schnelligkeit, Ausdauer und körperlichen Widerstandsfähigkeit der Arbeiterin ab. Ist sie imstande, die Saison voll auszunutzen, ertragen ihre Augen und Nerven zeitweilig ein ungewöhnliches Maß von Überarbeit, so ist das natürlich von entscheidendem Einfluß auf den Jahresverdienst.

Die kleine Elite der bestbezahlten, regelmäßig beschäftigten Arbeiterinnen kann es im günstigsten Falle auf einen Durchschnitts-Monatsverdienst von 60 Mk. bringen. Sie ist diejenige, die durch ihre Intelligenz, ihr Erfindungsvermögen, ihren Geschmack an der Produktion bedeutend beteiligt ist. Diese Modellstickerinnen müssen in der Regel täglich den Weg zum Geschäft zurücklegen. Trotzdem ist ihre Lage bei weitem die vorteilhafteste.

Der Durchschnittsverdienst einer Berliner Stickerin für besser bezahlte Arbeiten kann in der Saison auf 1,25 Mk. bis 1,50 Mk. täglich bei 10stündiger Arbeitszeit (12,5—15 Pf. etwa pro Stunde) veranschlagt werden. Bei der gleichen oder schlechteren Lebenshaltung kann sie für die Löhne der Provinzlerin nicht arbeiten. Diese bringt es bei entsprechender Leistungsfähig-

feit höchstens bis zu 1 Mk. Eine bloße Typstickerin steht sich auch in Berlin nicht über 10 Pf. die Stunde, häufig darunter. Dazu kommt in Betracht, daß kleine Fehler je nachdem zwar übersehen, oft jedoch auch mit Abzügen bestraft, unzureichende Arbeiten zur Disposition gestellt werden.

Die Obigen sind aber alles noch Normen für feinere Arbeiten.

Für Stapelartikel sind mir von maßgebender Seite folgende Angaben gemacht worden: Das Sticken von Schuhen wird pro Paar mit 70 Pf. bis zu 3 Mk. bezahlt. Der Durchschnittslohn ist 1 Mk. In den Straf- anstalten gilt es als Pensum, 1 Paar Schuhe à 1 Mk. in 2 Tagen her- zustellen, so daß hier ein Stundenverdienst von 5 Pf. vorliegt. Der Durch- schnittswochenverdienst für gewöhnliche Tapifferiesachen ist bei „fleißiger Arbeit“ 3—4 Mk., bei etwas besserer Ware 6—7 Mk. (Angaben des Unternehmers!); also in ersterem Falle vielleicht 5—6 und letzterem 10 bis 11 Pf. pro Stunde. „Bei den meisten Arbeiterinnen“, fährt derselbe hier fort, „handelt es sich um ein Taschengeld, viele machen auch den Eindruck, daß sie es bitter nötig haben.“

Sollte die Möglichkeit, wie es jetzt fast scheint, in der That aus- geschlossen sein, die Tapifferie allmählich diesem Zustande zu entziehen, sollte nicht hier so gut wie in Frankreich und England ein Tätigkeitsgebiet für eine Berufsarbeiterschaft liegen, das zu Unrecht den Gefahren eines schranken- losen Nebenerwerbstreibens überlassen ist?

Soziale Rückblicke und Ausblicke.

Die Tapifferie als Herstellung angefangener, vorgezeichneter und solcher fertiger Stickereien, die als selbstgefertigte der Käuferinnen gelten können, ist, wie wir sahen, ein Gewerbe, das die eigentümliche Erscheinung darbietet, in doppeltem Sinne auf dem weiblichen Hausfleiß zu beruhen: Erstens entnimmt sie ihm den größeren Teil ihrer Arbeitskräfte, zweitens erwächst aus ihm ihre Rundschaft. In diesem zweiten Sinne hängt somit die ganze Tapifferie in ihrer heutigen Gestalt vom Bestand des weiblichen Hausfleißes in seiner traditionellen Form ab, und in der That scheint es, als sei diese Grundlage bereits wesentlichen Erschütterungen ausgesetzt.

Wir haben gesehen, wie das Aufkommen des Maschinennähens und die dadurch ermöglichte Konfektion, d. i. die großindustrielle Herstellung fertiger Kleidungsstücke, die häusliche Schneiderei mehr und mehr beschränkte. Wir wissen ferner, daß andere Tätigkeiten, wie Backen, Plätten, Weißsticken u. s. w. in steigendem Maße in den Gewerbebetrieb übergingen. Als Be- tätigungsgebiete des weiblichen Hausfleißes weichen sie allmählich der

Industrialisierung, wie früher das häusliche Spinnen und Weben der maschinellen Arbeit und der gewerbemäßigen Erzeugung Platz gemacht hat. An ihre Stelle war wenigstens für die Mittelklassen teilweise das Buntsticken getreten. Aber auch dafür hat sich seither der Boden durch das Aufkommen der mechanischen Bestickung bereits verschoben.

Zwar spielt sich dieser Vorgang noch etwas hinter den Coulissen ab. Ein größerer Teil der Tapisserristen erkennt ihn noch, indem sie sich auf den Charakter der Tapissiererei als Vorsorge für den weiblichen Hausfleiß steifen. Sie sind der Meinung, daß die Maschinenstickerei die Tapissierhandarbeit nicht eigentlich beeinträchtigt, sondern sich eigene, neue Absatzkreise schafft. Allein ein Teil dieser neuen Absatzkreise wäre selbst, wenn die Handarbeit sie vorher nicht besessen hätte, ihr bei steigendem Luxus zweifellos zugefallen, hätte die Maschine sie ihr nicht vorweggenommen. Ein mittelbarer Einfluß der Maschine ist damit heute zweifellos Tatsache, aber auch unmittelbar wirken ihre ausgelegten Massenartikel in derselben Richtung. Als billiger und müheloser Luxus sind sie eine gewaltige Verführung, Augen und Finger für andere Zwecke als zum Besticken von Visitenkartentaschen, Schreibmappen, Decken und Deckchen u. s. w. zu nutzen.

Für die mechanische Bestickung von Tapissierartikeln kommen heute zunächst in Betracht: 1. die mannigfachen Spielarten der überwiegend für die Innendekoration und Konfektionsstickerei verwendeten Kurbelmaschine, die im wesentlichen fortlaufende Muster auf Tischläufer, Rissen u. s. w. steppt; 2. die speziell für Wäschestickerei in der Schweiz und in Sachsen eine große Rolle spielende sächsische oder Schweizer Plattstichmaschine, die abgesetzte Muster für Galanterie- und Kartonnagefächer in Massen herstellt, d. h. mit bis zu 336 durch einen Sticker in Bewegung gesetzten Nadeln ebenso viele seidengestickte Blumenbouquets und andere Plattsticharbeiten gleichzeitig hervorbringt.

Allein weder die Erzeugnisse der Kurbelmaschine noch der Plattstichmaschine kommen der Handarbeit irgendwie nahe. Sie lassen sich auch von Laien als Nichthandarbeit erkennen. Dagegen stellt die Singersche Ringschiffchenmaschine fast jede Art von Plattstickerei in einer Weise her, die sich von der Handarbeit nur für Sachverständige unterscheidet. Die Dame, die nicht die Handarbeit um ihrer selbst willen liebt und auf den Schein verzichtet, eigengefertigte Geschenke zu machen, hat Gelegenheit, mit kaum vergrößerten Kosten die geschmackvollsten, unübertroffen akkurat ausgeführten Stickereien zu vergeben oder ihre Zimmer damit zu schmücken, ja, sie kann sogar die Ringschiffchenmaschine sehr gut selbst benutzen und dabei ihrer

Neigung in Bezug auf Formen- und Farbengebung in jeder Hinsicht genügen.

Allein die Maschine läßt sich nicht in der Tasche mit in Gesellschaft nehmen. Auch im eigenen Heim ersetzt sie nicht die ruhige und graziose Handarbeit. Es fehlt ihr auch jener eigentümliche Reiz, den die Handarbeit durch eine gewisse Willkür und Unregelmäßigkeit erhält. Gerade die Korrektheit der Maschinennadel, die gleichmäßig und gleichgültig über den Stoff hin- und herfährt, nimmt der Stickerie etwas von dem malerischen Zauber, den die Hand, die zögernd jeden Stich auf seine Wirkung hin prüft, selbst noch durch unbeabsichtigte Unebenheiten erzielt.

Bleiben so immer gewisse Unterschiede zwischen Maschinen-, und Handstickerieen bestehen, so ist die Verschiedenheit der socialen Funktion, die beide erfüllen, noch weit größer. Wir wissen indes, daß im Verlauf der gewerblichen Entwicklung verschiedene Erzeugnisse einander ablösen, und wir haben zur Genüge gesehen, daß sociale Funktionen dem Wechsel unterworfen sind.

Trotzdem kann man mit den Tapifferisten dahin übereinstimmen, daß die Maschinenstickerie allein heute die Tapifferie noch nicht entscheidend bedrängen würde, allein sie unterstützt Elemente, die mit stiller, unablässiger Zähigkeit die Fundamente der Tapifferie als erwerbsmäßige Vorsorge für den weiblichen Hausfleiß untergraben.

Wie früher das spinnende und nähende, ist heute das stickende Weib noch immer ein Typus. Bei dieser Analogie ist aber vor allen Dingen eine wesentliche Abweichung zu berücksichtigen: Das häusliche Spinnen und Nähen diente dem notwendigen Bedarf. Dadurch war seine Basis, so lange sie bestand, eine sichere. Andererseits war sie mit ihrer einmaligen Erfrüchtigung viel endgültiger dem Untergang preisgegeben, als das häusliche Sticken, das sich in den Grenzen der Stickerkunst nach menschlichem Ermessen neben der gewerblichen Maschinenstickerie behaupten wird; aber in einer Weise, die mit der Tapifferie in dem Sinne, wie wir sie im wesentlichen heute verstehen müssen, nicht zusammenfällt. Für den Gewerbszweig, wie wir ihn in der Hauptsache kennen, ist die Gefahr nur eine gesteigerte und unmittelbarere dadurch, daß es sich nicht um einen Artikel des notwendigen Bedarfs handelt.

Das häusliche Sticken dient dem Luxus oder ist Sache des Spieltriebs, sowohl in dem vornehmen Sinne, den Schiller ihm giebt, als auch in jedem banaleren Sinne. In diesem letzteren Sinne stickt die durchschnittliche Stickerin (jedes Werturteil bei Seite gelassen) wie der Mann raucht oder

spielt, zum Zeitvertreib, aus Geselligkeit, oft genug auch, und hier wird der Spieltrieb zum Spielzwang, aus Verzweiflung und mit verzweifelttem, nerven- und augenzerstörendem Eifer.

„Nur einmal in sich selbst hineinschauen . . .“ läßt Gabriele Reuter ihre Agathe in „Aus guter Familie, Leidensgeschichte eines Mädchens“ in ihr Tagebuch schreiben, „da stürzen gleich die Wasser der Trübsal, die an den schwachen Stellen meines Herzens lecken und wühlen, über alle vom Verstand aufgeschütteten Dämme. Hilfsloses Ringen — die Angst eines Ertrinkenden. Und dabei Gardinenkanten häckeln und Deckchen sticken. Wieviel Deckchen habe ich eigentlich schon in meinem Leben gestickt?“ — Bei diesen Stickerinnen aus Verzweiflung setzt der Umschwung ein:

„Daß Frauen schreiben, ist ein alter Brauch,

„Ist eine Handarbeit, wie andre auch.“

heißt es bei Paul Heyse. Allein durch ihre starke Zunahme gewinnt diese alt hergebrachte Vertauschung der Beschäftigungen eine ganz neue ökonomische Bedeutung. Und neben das Schreiben treten ein Unmenge anderer Berufe, „die Mädchen aus guter Familie“ hören mehr und mehr auf, sich willenlos in ein versticktes Dasein zu ergeben; teils bewirkt die materielle, teils die ideelle Not täglich die Erschließung neuer Arbeitsgebiete. Sowohl der eiserne Zwang der Mittellosigkeit, der Bürgertöchter (ich sehe hier von der Arbeiterklasse ganz ab), Musik-, Zeichen-, Turnlehrerinnen, Telephonistinnen, Telegraphistinnen, Kopistinnen, Buchhalterinnen, Billeteusen u. s. w. werden läßt, schmälert den Absatzmarkt der Tapissiererei als eine veränderte sociale Auffassung, die dem begabten Weibe andere Kraftbethätigungen gestattet, als die Gedankenaudienzen beim Sticken zu Wilhelm von Humboldts Zeiten. Dazu kommt der Sport, das Croquettspiel, Lawn-Tennis, das Radeln. Kurz und gut, Geist und Körper sind in gleichem Maße disponiert, in neue, tapissierfeindliche Bahnen einzulenken.

Das sind heute wesentlich noch Ausblicke, Hemmnisse, die dem Tapissieristen noch kaum zum Bewußtsein kommen (höchstens gegen das Radeln hat er eine mißtrauische Abneigung); denn einstweilen sind die stickenden Frauen, vor allem die Töchter, nur in der Peripherie am Abnehmen; von da aus sichert es aber langsam durch, rüttelt von allen Seiten an den guten alten Kundenkreisen der Tapissieristen und erschwert das ohnehin durch die mannigfachste Konkurrenz bedrängte Geschäft noch mehr.

Ich deutete bereits an, daß das Sticken als ein der Kunst verwandtes Luxusgebiet aller Voraussicht nach größere Anwartschaft auf die Zukunft hat, als andere häusliche Handarbeiten. Damit ist schon vorweg genommen, daß es sich keineswegs um ein unbedingtes Verschwinden der weiblichen Hand-

stickerei handelt, wie es kaum wahrscheinlich, geschweige denn wünschenswert ist. Denn die weibliche Handarbeit ist ja kein zufälliger Bestandteil des häuslichen Lebens, sondern, wie ich glaube, eine der weiblichen Natur adäquate und in vielen Stadien des Frauenlebens wohlthunende und angemessene Bethätigung. Deshalb scheint mir auch das Fortbestehen des häuslichen Buntstickens als bisher nahezu einzige Handfertigkeit, die nicht unbedingt durch die Maschinenarbeit ersetzt, oder in die gewerbliche Produktion übergegangen ist, in gewissen Grenzen gesichert. Diese Grenzen wollen wir selbst noch enger ziehen dadurch, daß wir das Sticken als freud-, zweck- und ideallose Zeitausfüllung auszuscheiden suchen, die Thätigkeit an sich aber in geadelten Bahnen zu erhalten wünschen. Was aufhören soll, ist das Sticken um jeden Preis, sowohl gewerblich um jeden Spottlohn, als häuslich in Ermangelung einer anderen Möglichkeit der Bethätigung, das Sticken aus Verzweiflung, sowohl aus materieller als aus ideeller Verzweiflung und die damit verknüpfte Arbeitsentartung und Entwertung. Die Frau soll möglichst dahin geleitet werden, Schönes schön zu sticken, sofern sie Zeit und Neigung dazu hat oder das Sticken zu ihrem Berufe macht. Sie als Kundin und Produzentin zugleich muß den Weg zum Kunsthandwerk mitmachen, wenn nicht anbahnen. — Denn für das Kunsthandwerk, worunter auch die edle Canevasarbeit fällt, wird die Handarbeit sich vermutlich behaupten, so lange Kunst und Kunstfönn sich behaupten.

Gegen meine Voraussetzung, daß das Sticken als Zubehör des weiblichen Hausfleißes aus den geschilderten Gründen abnimmt, könnte man die starke Zunahme der Produktion bloß vorgezeichneter Stickereien anführen. Allein es sind dies, soweit sie eine gewerbliche Rolle spielen, die Artikel, die in die breiten Massen des Volkes gehen und für eine höhere Ansprüche stellende und den erwähnten Einflüssen zugängliche Kundschaft vorerst nicht in Betracht kommen. Der bessere Geschmack wendet sich von ihnen ab, wie er sich von der Canevastickerei abwendete, und sie werden abgesetzt nur dadurch, daß sie noch die relativ geringste Kaufkraft durch ihre Billigkeit anlocken. Aber selbst wenn die vorgezeichnete Marktware sich erhält, so bedeutet sie ja, wie wir bereits sahen, obwohl sie heute ein äußerlicher Bestandteil des Tapissieriegewerbes ist, eine Verminderung der eigentlichen gewerblichen Stickererei. Sie ist ein im eigenen Lager gezüchteter Feind, aus dem einfachen Grunde, weil bei dem für gewisse Tapissierierartikel notwendig gewordenen Marktpreis auch der minimalste Sticllohn nicht mehr herauszuschlagen war. Ferner werden die vorgezeichneten Stickerereien ja bereits durchgängig fabrikmäßig hergestellt, erscheinen also technisch wie hinsichtlich der Produktionsweise schon als Übergangssymptom.

Neben diesem Fabrikationszweig für das noch stückende große Publikum, neben der ebenfalls ihrer ganzen Natur nach auf die fabrikmäßige Produktion hingewiesenen Maschinenstickerei für das nicht mehr stückende Publikum, vom Kunstgewerbe bis zum gewöhnlichen Stapelartikel, müßte sich dann die Entwicklung der Tapissiererei-Handarbeit zum Kunsthandwerk im Anschluß an die Gold-, Silber- und Seiden- oder Kunststickerei, wie wir sie heute für den Kirchenschmuck, Uniform und Vereinsabzeichen und dergleichen kennen, vollziehen. Sind meine Voraussetzungen richtig, so werden in Zukunft Kunststickerei, Innendekoration und Tapissiererei im Handel nicht mehr als getrennte oder ganz willkürlich vereinigte Gebiete erscheinen, sondern mechanische Stickerei bezw. Fabrikarbeit einerseits, Handstickerei bezw. Kunsthandwerk andererseits werden sich in den Markt teilen.

Wohnt der Maschinenarbeit an sich die Tendenz zur Verdrängung der Nebenerwerberinnen inne, so bedarf das Kunsthandwerk der beruflichen Arbeitskräfte, wenn es einen wirklichen Höhepunkt erreichen will; es bedarf der vergleichsweisen Muße und des unge störten Fortarbeitens, des edlen Materials, dem das Hin- und Hertragen unzutraglich ist, kurz der Atelierarbeit, wie wir sie heute bereits, wir werden das unten sehen, für die vornehme Gold-, Silber- und Seidenstickerei in Deutschland, für die Tapissiererei im weiteren Sinne in Frankreich und England finden.

Wir stehen gegenwärtig im Tapissierergewerbe vor einer veralteten Produktionsweise in neuen Verhältnissen, in der organisch alles zur Umgestaltung hindrängt, veränderte Richtungen sich andeuten.

Will man versuchen, diesem Entwicklungsprozeß durch äußerliche Eingriffe zu Hilfe zu kommen, ihm die Bahnen zu ebnen, die man für die wünschenswerten hält, so bedeutet das Stellungnahme zu einem zweifachen, einem ethisch ästhetischen und einem volkswirtschaftlichen Problem, die beide einander bedingen, von denen das eine nicht ohne das andere lösbar ist, und die Staat und Gesellschaft zu gleichen Teilen und von verschiedenen Seiten aus angreifen können. Es handelt sich erstens um die Bildungsaufgabe der Geschmacksläuterung, zweitens um die Sanierung der Industrie durch ihre Nutzbarmachung für berufliche Arbeitskräfte.

Die Läuterung des Geschmacks erlebt bereits gegenwärtig durch die Wechselwirkung der öffentlichen Stimmung und den Erwerbstrieb intelligenter Kunsthändler eine erfreuliche Förderung. Aber das genügt für die Tapissiererei in keiner Weise. Soll sich der Geschmack nicht von ihr abwenden, sondern seine Läuterung ihr zu Gute kommen, so liegen hier Staat und Gemeinde die Hebung der Technik ob, sowohl durch Verbesserung des Zeichen- und Handarbeitsunterrichts in der Volksschule, als durch Gründung von Gewerbe-

schulen in einer Form, die auch die Ausbildung proletarischer Kunststickerinnen ermöglicht, wobei es sehr wohl denkbar ist, daß ein Teil der Auslagen durch den Absatz der Arbeiten vorgeschrittener Schülerinnen, wie z. B. im Lette-Verein, gedeckt wird¹.

Im Anschluß an die Ausbildung eines Berufsarbeiterstandes hätte dann die öffentliche Meinung mit Energie die Bekämpfung der Nebenerwerberin, wenigstens so weit sie als Lohndrückerin erscheint, zu betreiben. Speziell die Frauenbewegung müßte nach englischem und amerikanischem Beispiel² zu gleicher Zeit Konsumentinnen und Produzentinnen über ihre Pflichten als Weltbürgerinnen in einem Sinne aufklären, der, weil er nicht zu den gang und geben Emancipationsfragen gehört, nicht weniger bedeutungsvoll ist. Es handelt sich einerseits um die Emancipation von einem engen, krämerischen Gesichtskreis, der um des lieben Taschengeldes halber als Produzentin, um einer kleinen Ersparnis halber als Konsumentin eines Luxusartikels durch das Feilschen beim Einkauf die bedürftige Stickerin (gleichviel ob Proletarierin oder Beamtenwitwe) und schließlich sich selbst schädigt. Andererseits aber auch um die Emancipation der bürgerlichen Frauen von jenem falschen Schamgefühl, das in der bezahlten Arbeit noch immer eine Erniedrigung, in der Verwertung eine Entwertung sieht.

Will die bürgerliche Frau ihren Anteil an der Stickerie oder jeder anderen Produktion ehrlich behaupten, so muß sie sich ihrer Pseudonymität begeben, muß mit den gleichen Lohnansprüchen für gleiche Leistungen auf den Arbeitsmarkt hinaustreten. Es ist Aufgabe der Öffentlichkeit, mitleidlos in das Dunkel des Nebenerwerberinentums hineinzuleuchten, ohne Rücksicht auf die unerläßliche Zerstörung ehrwürdig gewordener Spinnewebe und traditionellen Staubes.

Auch bei diesen Vorarbeiten für die Sanierung der Tapissiererei wird

¹ Siehe auch Seite 562 und 563 dieser Arbeit unter Wäschestickerie.

² In England ist es wesentlich der Einfluß der Frauenbewegung, der, wie früher erwähnt, die Hebung der Tapissierereproduktion zu danken ist. In Amerika hat sich ohne Rücksicht auf ein specielles Gewerbe eine „Consumers League“ von New-York, Philadelphia, Boston und Chicago aus Frauen der Mittelklasse gebildet, die bestrebt ist, die Konsumentinnen über die Produktionsverhältnisse aufzuklären und sie dahin zu bringen, nach Möglichkeit nur solche Waren zu kaufen, über deren Herstellung der Kaufmann sich ausweisen kann. Erleichtert ist ein solches Vorgehen durch die Gesetzgebung einzelner amerikanischer Staaten, in denen man die Bekämpfung des Sweating-Systems dadurch angebahnt hat, daß die fabrikmäßig hergestellten Waren mit einer Marke, die die Aufschrift „Tenement made“ trägt, versehen sein müssen. Das Nähere über diese höchst fruchtbare Idee siehe: Florence Kelley. Das Sweating-System in den Vereinigten Staaten. Brauns Archiv Bd. 12, S. 2.

der Staat ein unentbehrlicher Faktor sein. Bei der Lage der Dinge in der Tapifferie wäre ein direktes Verbot der Heimarbeit gegenwärtig fast so unthunlich, wie das andere Theorem, Ausdehnung der Arbeiterschutzgesetzgebung auf die Heimarbeit. Allein damit sind die gesetzgeberischen Möglichkeiten nicht erschöpft. Nach dem für einzelne Industrien in England gehandhabten Princip, könnte der Staat die Unternehmer und Austererinnen zunächst zwingen, Namen, Stand und Adresse der beschäftigten Arbeiterinnen sowohl dem Gewerbeinspektor einzusenden, als in den der Kontrolle zugänglich zu machenden Räumen auszuhängen.

Zweifelloos würde die so gefährdete Pseudonymität die Rolle der Nebenerberinnen zu Gunsten der Berufsarbeiterin wenigstens einschränken.

Staat und Gesellschaft würden so gemeinschaftlich den Boden schaffen helfen, auf dem die Anarchie der Arbeit nicht mehr behaglich wuchern kann. Für eine zukünftige Konzentration und Organisation der Arbeit, die als unerläßliche Vorbedingung ihrer Neublüte erscheint, wären damit die ersten vorbereitenden Schritte gethan.

B. Die Kunststickerei, Gold-, Silber- und Seidenhandstickerei.

1. Die Kunststickerei vor 1870.

Unsere heutige Kunst- oder Gold-, Silber- und Seidenhandstickerei ist derjenige Zweig des Stickereigewerbes, der das eigentliche Erbe der vielgestaltigen Stickkunst des Altertums und des Kunsthandwerks des Mittelalters angetreten hat. Über die technische Geschichte der Stickkunst der Indier, Assyrier, Griechen und Römer, der mittelalterlichen Paramenten- und weltlichen Gewandstickerei und Innendekoration liegt eine reichhaltige Litteratur vor. Im Rahmen dieser Arbeit muß von einem derartigen Rückblick abgesehen werden. Auch um ein Eingehen in die Betriebsweise des mittelalterlichen Kunsthandwerks, dessen Ausläufer in Berlin noch bis zu Anfang unseres Jahrhunderts fortbestanden, handelt es sich nur insoweit, als das Verschwinden der Stickwerkstätte und die Entstehung neuer Betriebsformen für die verfallende Kunst nachzuweisen ist.

In der Blütezeit des Stickkunsthandwerks, im 14. Jahrhundert, war die gewerbliche Stickerei Werkstätten- und zwar vorwiegend Männerarbeit. Indes war das Sticken nicht nur ein Element des weiblichen Hausfleißes, sondern es waren Frauen auch bei der gewerbmäßigen Herstellung der Gold-, Silber- und Seidenstickereien beteiligt. Allerdings blieben sie in der Minderzahl, so lange das Kunsthandwerk sich auf einer künstlerischen und wirt-

schastlichen Höhe erhielt. In der Junftzeit durften sie nur als Gehilffinnen ihrer Angehörigen in der Werkstätte beschäftigt werden und hatten durchfchnittlich nicht die Berechtigung zur ordnungsmäßigen Erlernung des Gewerbes und zur Ausübung der Meisterschaft. Ein vollberechtigter Goldsticker mußte in der Regel einen Lehrgang von 7—9, später von 5 Jahren durchgemacht haben. Alsdann entschied der Grad der Vollendung seiner bisherigen Leistungen über seine Meisterschaft. Erst mit dem Verfall der Goldstickerei, mit der Verminderung ihrer prunkenden Fülle, der Abnahme des Kirchenschmuckes, dem Aufkommen von allerlei Geschmacklosigkeiten, wie z. B. der 1782 erfundenen Haarstickerei, tritt die erwerbsmäßige Stickerin mehr und mehr an Stelle des Stickers. Bereits gegen 1825 werden die Arbeiter als in diesem Fache ganz aus der Gewohnheit gekommen geschildert. „Sie sollen ihr Talent dazu verloren haben¹.“ Länger als die kostbare Paramenten-Bild- und Möbelsstickerei erhielt sich in Berlin die von Frankreich überkommene, während der napoleonischen Zeit in Deutschland in bedeutendem Maße geübte Gewandstickerei als Werkstättenarbeit mit Stickern und Stickerinnen unter zunehmender Beschäftigung der letzteren in- und außerhalb des Betriebes. „Zu Anfang unseres Jahrhunderts trägt man viele Westen und Schöße, die Gilets genannt werden. — Um die Knopflöcher wird mit Seide gestickt, und Knöpfe werden auf verschiedene Art gestickt. Ferner sticht man mit gewirnter Seide auf Atlas Sticbeutel, Mütze, Kleider und dergl. Allein auch die Gewandstickerei blüht in Berlin nur so lange, als sie Stickern und Stickerinnen nicht nur Gelegenheit giebt, ihr Talent zu zeigen, sondern auch so gewinnbringend war, daß die genannten Künstler und Künstlerinnen sich ansehnliche Summen zurücklegen konnten².“

1840 heißt es bei Krüniz: „Gewöhnlich verrichten dergleichen Arbeiten auch Frauenzimmer und hauptsächlich in jeßiger Zeit, wo die Stickerei nicht mehr so reich wie ehemals ausgeführt wird, und weil es nicht mehr Mode ist, Manns- und Frauenkleider zu sticken, und die Stickerei in Gold und Silber nur noch auf Uniformen, in Militär und Civil vorkommt, aber auch nur dürftig, weil man das Einfache vorzieht, wenigstens in mehreren Staaten. Generalsuniformen im Militär- und dann Uniformen der Räte im Civildienst sind die einzigen, die noch reich gestickt werden, aber auch

¹ Siehe Dr. Johann Georg Krüniz, Oekonomisch-Technologische Encyclopädie des allgemeinen Systems der Staats-, Stadt-, Haus- und Landwirtschaft und der Kunstgeschichte. Berlin 1825.

² Krünizsche Encyclopädie 1805.

die Uniformen besitzen nur noch wenig Stickerei und nichts ausgezeichnetes mehr“.

Für die irdischeren Zwecke und den weniger aristokratischen Charakter der verfallenen Kunststickerei genügten einfachere Methoden und anspruchslosere Arbeitskräfte. Allein man kann die Thatsache, daß das Eindringen der Frauenarbeit mit dem Niedergang der Kunst zusammenfällt, nicht auf ihre an sich geringere Leistungsfähigkeit zurückführen. Dagegen sprechen ihre Leistungen in früheren Jahrhunderten; die kostbarsten burgundischen, englischen Gewand- und Wappenstickereien aus dem 11. und 12. Jahrhundert werden Frauen zugeschrieben. Auch hat die nur von Stickerinnen gehandhabte Stickkunst unserer Zeit ihre alte Stellung hinsichtlich des Kunstwertes ihrer Erzeugnisse zurückerobert. Vielmehr ist anzunehmen, daß dem Sticker, der zur Zeit des alten Kunsthandwerks und noch im ersten Viertel unseres Jahrhunderts, Arbeitgeber und Arbeiter, Unternehmer, Zeichner und Sticker zugleich war, die für die hochgelernte Thätigkeit zu erzielenden Preise und Löhne nicht mehr genügten und er sich anderen, einträglicheren Gewerben zuwandte. An Stelle des Handwerksmeisters trat der Kaufmann bezw. der Kapitalist und mehr oder weniger gelernte Zwischenmeister, die für die geringer bewertete Arbeit die geringere Leistungsfähigkeit benutzten, die sich ähnlich wie für die Tapifferie bei den Frauen durch die Gewohnheit der häuslichen Nadelführung vorfand oder schneller erreichen ließ.

Ist somit an sich die Vertauschung des Geschlechtes der Arbeitskräfte zunächst nur Begleiterscheinung des Verfalls, so ist die Gleichzeitigkeit der Rückbildung der Technik und der Betriebsweise, d. h. des allmählichen Verschwindens der Stickwerkstätte und des Übergangs der Arbeit in die Heime eine unbedingte. Die Vertauschung des geschlossenen Betriebes mit der Hausindustrie ist hier nicht, wie für andere Industrien eine Durchgangsförm des Handwerks zum Großbetrieb, also ein Entwicklungsstadium des wirtschaftlichen Fortschritts, der Betriebserweiterung, sondern das unmittelbare Ergebnis der Absatzverengung, des wirtschaftlichen und technischen Niedergangs.

Mehr und mehr wurde der Markt für Kunststickereien durch eine Komplikation politischer, socialer, wirtschaftlicher und gewerberechtllicher Umstände beschränkt. Die erschwerten politischen Verhältnisse zu Anfang unseres Jahrhunderts, eine nüchternere Lebensauffassung, ein leichtfertigerer und rascher wechselnder Geschmack, die sogen. industrielle Revolution, sowohl ihr Beginn im Inland, als der Einfluß des mächtig sich ausbreitenden englischen Großbetriebs, speciell das Aufkommen glatter Kleider durch die Vervoll-

kommlung der Stoffweberei, entzogen der Kunststickerei gleichzeitig Arbeitskräfte und Kundschaft. Beschleunigt wurde die Umwandlung der Betriebsweise durch die gewerberechtliche Gestaltung. Die Stickerei galt früher als freie Kunst, zu deren Ausübung in den preussischen Staaten nicht einmal das Bürgerrecht erforderlich war. Seit der Einführung der Gewerbefreiheit und der sie begleitenden einschränkenden Erlasse behandelte man sie, so weit sie in Werkstätten mit Gehilfen geschah, als Gewerbe, zu dessen Ausübung nur im Besitz des Bürgerrechtes und eines Gewerbescheines befindliche Personen befugt waren. Dagegen durften Frauen, sofern sie nicht Stickerinnen hielten oder zu Gewerbszwecken anlernten, ohne die genannten Vorbedingungen für den Erwerb sticken.

Soweit unter dem Einfluß der geschilderten Verhältnisse ein Boden für die Kunststickerei bestehen blieb, wie vereinzelt für Hof- und Festkleider, Arbeiten für Korporationen, Private, und für Uniformen, geht das Sticken seit 1840 vollständig aus den Händen der Sticker auf die Stickerinnen, aus den Werkstätten in die Heime über und vegetiert dort ohne künstlerische und wirtschaftliche Bedeutung weiter bis zu seiner Wiederbelebung in den siebziger Jahren.

Während so die Lebensbedingungen der Kunststickerei immer ungünstiger wurden, die sich entwickelnde Großindustrie ihre männlichen Arbeitskräfte absorbierte, ihre Kundschaft anderen Erzeugnissen zuführte, die Gesetzgebung ihr Schranken auferlegte, erweiterten sich, wie wir im ersten Teil dieser Darstellung sahen, die socialen und wirtschaftlichen Voraussetzungen für den Vertrieb angefangener Stickereien, d. i. der Tapissiererei (im engeren, speciell im damaligen Sinne des Wortes). Trotz des charakteristischen Unterschiedes zweier Gewerbszweige, von denen der eine lediglich fertig gestellte, der andere zum größeren Teil bloß angefangene Erzeugnisse in den Handel bringt, deutet das teilweise durch die gleichen äußeren Umstände bedingte chronologische Verhältnis, in dem beide zu einander stehen, auf einen inneren Zusammenhang. Zwar ersetzt die seit Mitte der dreißiger Jahre in Berlin aufkommende Tapissiererei die verschwindende Kunststickerei nicht, denn ihre Technik und ihre socialen Funktionen sind ganz andere. Aber sie tritt in die von ihr hinterlassene Lücke. Sowohl hinsichtlich ihrer Arbeitskräfte als in ihrer Betriebsweise nimmt sie alle Verfallsymptome der Kunststickerei auf und erscheint so zunehmend als eine Decadenceform derselben. Erst als der Entartungsprozeß der Tapissiererei einen Höhepunkt erreicht hat, der auch ihren wirtschaftlichen Sturz herbeiführt, erblüht aus der Reaktion gegen den verwilderten Geschmack und die verrohte Technik die Kunststickerei unserer Zeit.

2. Die Wiedergeburt der Kunststickerei in den siebziger Jahren.

An den Niedergang der Berliner Tapissiererei in den siebziger Jahren, mit deren Aufkommen in den dreißiger Jahren ihre vollständige Verkümmerng zeitlich zusammenfiel, knüpft sich jetzt die Neubelebung der Berliner Kunststickerei. Allerdings bewegt sie sich jetzt in den wirtschaftlichen Grenzen, wie sie durch die seither aufgekommene Maschinenstickerei für Bekleidungsgegenstände und Innendekorationen (Möbelstickerei, Vorhänge, Portièren u. s. w.) bedingt sind. Die Pflegstätte, welche die gegen Ende des Mittelalters verfallende, bis auf unsere Zeit immer mehr um ihr Prestige gekommene Gold-, Silber- und Seidenstickerei in Berlin wiedergefunden hat, ist zur Hauptsache beschränkt auf das Gebiet des Kirchenschmuckes und der Vereinsabzeichen, Fahnen, Wappen u. dergl.; sowohl technisch als gewerblich gehört hierhin ferner die seit dem Aufkommen der Hofuniformen unter Ludwig XIV. an allen Höfen Europas eingeführte, seither wenn auch weniger allgemein und weniger prunkvoll beibehaltene Uniformstickerei.

Aber auch in diesen Grenzen gehört Berlin nur ein Teil der Kunststickerei. Die Hauptproduktionsstätte aller Kunststickerei ist Frankreich; Paramentenstickereien werden außerdem in den andern katholischen Ländern, auch in den katholischen Gegenden Süddeutschlands, speciell in Ravensberg in Württemberg, in Münster, Baderborn, Reiffe und Köln und in den Klöstern hergestellt. Der Welthandel in katholischen Paramenten, speciell für Messgewänder, gehört heute der Lyoner Maschinenarbeit. In ganz Deutschland giebt es etwa 60 Kunststickereifirmen von Bedeutung, von denen die meisten neben der Hand- auch Maschinenarbeit herstellen.

Berlin ist Centrale des protestantischen Kirchenschmuckes für Nord- und Mitteldeutschland bis zum Süden, im bescheidenen Maße wird auch für das Ausland gearbeitet. Ferner werden hier Synagogen- oder sogen. Tempelstickereien für In- und Ausland gefertigt. Einen ansehnlichen Teil Deutschlands versorgt Berlin mit der im Gegensatz zu anderen einschlägigen Gewerbezweigen auch hinsichtlich des Absatzes im Aufschwung begriffenen Uniformstickerei.

Schätzungsweise beläuft sich heute der Umsatz an Berliner Gold-, Silber- und Seidenkunststickereien (Handarbeit), im ernstern Sinne des Wortes, uneingerechnet alles desjenigen, was sich außerdem so nennt, auf 1¹/₂ Millionen Mk., wobei die Kostbarkeit des Materials wesentlich ins Gewicht fällt. Daß die wiedergewonnene Kunststickerei in diesen Grenzen und der durch die Entwicklung der mechanischen Stickerei gezogenen Gebietsverengung in Bezug auf ihre technischen Leistungen wieder eine außerordentliche Vollkommenheit

erreicht hatte, wurde bereits auf der Gewerbeausstellung von 1879 glänzend dargelegt. Hier hat der segensreiche Einfluß der in den siebziger Jahren einsetzenden Bewegung für die Hebung des Kunstgewerbes schlagende Erfolge aufzuweisen. Hier ist es kunstverständigen Unternehmern unter dem Studium der Vorbilder der Vergangenheit, im Verein mit genialen Zeichnern und Stickern und in unausgesetztem Kampfe gegen die Unterbietung durch minderwertige Arbeit gelungen, eine hochgelernte Berufsarbeiterschaft und dem Sticker der Zukunft ebenbürtige Stickerinnen heranzubilden, deren Leistungen den besten Werken der Blütezeit der Stickkunst an Vollkommenheit nicht nachstehen.

Betriebsweise. Wie der Verfall der alten Kunststickerei begleitet war vom Übergang des Handwerks zur Hausindustrie, von der Werkstättenarbeit zur Heimarbeit, so erfolgt ihre Wiedergeburt unter einer der alten Betriebsweise sich nähernden Form, während die Betriebsweise der Verfallzeit mit minderwertiger Produktion als schlimmste Feindin der neu aufstrebenden Kunst fortbesteht.

Wir unterscheiden heute in Berlin für die Gold-, Silber- und Seidenstickerei den fabrikmäßigen, handwerksmäßigen und Zwischenmeisterbetrieb und die einzelne Heimarbeiterin.

Es ist der geschlossene Betrieb mit feinen für die Tätigkeit erforderlichen hellen, sauberen und trocken gehaltenen Räumen, aus denen die neuen Kunstwerke hervorgehen, gleichviel, ob man ihn nach der Zahl der beschäftigten Arbeiter Fabrik oder Werkstatt nennt, oder, teils im Hinblick auf die Möglichkeit, den unbequemen Vorschriften der Gewerbeordnung zu entflüpfen, teils nach seinem Zweck und seiner individuellen und mit geringer Arbeitsteilung erfolgenden Produktion, Kunstinstitut oder Atelier.

Nach dem Adreßbuch von 1899 zählt Berlin 28 Gold- und Silberstickereien¹, von denen aber nur eine verschwindende Anzahl an der wirklich künstlerischen Produktion beteiligt ist. Es ist vorwiegend eine Fabrik, der Berlin die Wiedergeburt seiner Kunststickerei verdankt, die auch heute mit

¹ 1897 zählt es 40. Es läßt sich schwer feststellen, ob die Abnahme einer größeren Betriebskonzentration oder einer ungünstigen Geschäftslage oder dem Einfluß der Maschinenstickerei zuzuschreiben ist. Nicht unerheblich ist die bloße Etikettierung von Betrieben als Gold- und Silberstickerei daran beteiligt, die sehr wenig Anrecht an die Etikette hatten und sie heute nicht mehr führen. Kunststickerei nennt sich ferner die Maschinenstickerei für Innendekoration.

ca. 30 Arbeiterinnen und 50 Außenarbeiterinnen die Produktion hochhält und sich zu keinerlei Konzessionen an wirtschaftliche Interessen mit Hintenansetzungen künstlerischer Gesichtspunkte zwingen läßt.

Daneben kommen speciell für die Uniformstickerei noch einige größere Firmen in Betracht, bei denen die Zahl der Heimarbeiterinnen stärker als für das obige Institut überwiegt, und die zum Teil hausindustriell durch Zwischenmeister produzieren. In diesen Fabriken sind die Leiter der Produktion die mehr oder minder kunstverständigen Unternehmer selbst in Verbindung mit ihren Zeichnern und Stickerinnen. Dem alten Kunsthandwerk hinsichtlich der Betriebsform weit verwandter sind die Damenateliers, deren Leiterinnen gleich den mittelalterlichen Stickern gelernte Arbeitskräfte sind. Sie arbeiten in der Regel mit 4 bis 10 Personen, beschäftigen wenig oder gar keine Heimarbeiterinnen, geben aber in der flotten Zeit Arbeit nach Schluß der Atelierstunden mit nach Hause.

In den 28 Gold-, Silber- und Seidenstickereigeschäften des Adreßbuches ist wohl kaum die Gesamtheit kleiner Zwischenmeisterwerkstätten einbegriffen, die nicht von sachverständigen Unternehmern oder gelernten Stickerinnen geleitet werden, sondern von irgend welchen Gewerbetreibenden, oft mit 1 bis 2 Arbeitern und mit im Nebenerwerb arbeitenden Heimarbeiterinnen als Schleuderkonkurrenz figurieren und durch Unterbietung sowohl gegenüber den Behörden, als Militärschneidern und privater Kundschaft die soliden Geschäfte schädigen, die Weiterbildung der geschlossenen Betriebsweise hemmen, einen bedauerlichen, stetig steigenden Druck auf Preise und Löhne ausüben und dabei selbst ein bloß vegetierendes Dasein herauschlagen.

Ferner kommen für den betreffenden Gewerbszweig noch eine Reihe kleiner Ateliers in Betracht, in denen das Kunststicken in vier Wochen bei etwa zwei täglichen Unterrichtsstunden gegen einen Entgelt von 10—15 Mk. gelehrt und gleichzeitig entsprechende Ware in den Handel gebracht wird, sowie jede Art von Stickereibetrieben, von der Fabrik für Innendekoration und Konfektion bis zur kleinen Zwischenmeisterwerkstätte und einzelnen Heimarbeiterinnen, die alle gelegentlich ebensowohl goldgestickte Fahnen, Wappen u. s. w. als jede andere Stickerei herstellen.

Die Kundschaft der genannten Betriebe sind Kirchen, Vereine, Behörden, Militärschneider und Private, für die sie entweder direkt oder durch Vermittelung von Grossisten und Detallisten arbeiten. Die Hausindustriellen sind in der Hauptsache Produzenten der Fabriken, Geschäfte und Militärschneider. Die Heimarbeiterinnen werden von allen genannten Faktoren verwendet.

Arbeitskräfte. Ist die Nebenerwerberin auf dem Arbeitsmarkt der Tapissiererei ausschlaggebend, so finden wir in der Kunststickerei, wie schon bemerkt, heute wieder die gelernte Berufsarbeiterin. Die Nebenarbeiterin erscheint hier als direkte Konkurrentin der gelernten Stickerin und zwar zur Hauptsache für Arbeiten, deren Minderwertigkeit für den Sachkenner sofort ersichtlich ist.

Durch das den Stickereien für Kirchen, Staats- und Vereinszwecke gemeinsame Material und ihre vom Modewechsel unabhängige, in bestimmten Stilgrenzen sich bewegende Technik ist eine gewisse Übereinstimmung derselben von vornherein gegeben. Trotzdem sind die Unterschiede im einzelnen ungemein groß. Die eigentliche Kunststickerei ist eine Vereinigung aller Sticharten, und da sie, soweit es sich um das eigentliche Sticken handelt, keine Arbeitsteilung kennt, fordert sie von ihren Arbeitskräften die vielseitigste Fertigkeit und stellt die höchsten Ansprüche an Geschicklichkeit und Phantasie. Die für ihre mannigfachen Techniken und vollendete künstlerische Ausführung notwendige Übungszeit wird auch für die Kunststickerei unserer Tage auf 5—6 Jahre veranschlagt¹. Als Lehrzeit für die elementare Beherrschung der Technik rechnet man 1½ Jahre.

Die Ausbildung von Berufsstickerinnen erfolgt zur Hauptsache in der Kunststickerei selbst. Die besten Arbeiterinnen sind durchschnittlich diejenigen, die vom 14. Jahre an in der Fabrik oder im Atelier angelernt werden. Sie werden von den Schülerinnen unserer Kunststickereischulen, so achtungswert deren Können auch sein mag, nur vereinzelt erreicht. Daneben sind einfachere Arbeitsmethoden aufgekommen, die sich schon in sechs Monaten erlernen lassen. In einzelnen Ateliers liest man angezeigt, daß Goldsticken, wie schon erwähnt, in vier Wochen gelehrt werde; die in kleinen Glaskästen als Muster ausgestellten Arbeiten sind natürlich von entsprechender Qualität. Immerhin ist für jede einschlägige Tätigkeit eine geschickte Hand und ein scharfes, geübtes Auge unerläßliche Vorbedingung.

Die größten technischen Schwierigkeiten bietet die Militärstickerei. An bestimmte Formen gebunden, stellt sie zwar geringere Ansprüche an die Phantasie, als verwandte Produktionszweige, aber die oft komplizierten Muster militärischer Abzeichen, Uniformen hoher Würdenträger (Ärmelaufschläge, Kragen, Säbeltaschen u. s. w.) erfordern die peinlich sorgfältigste Handhabung und die genaueste Ausführung.

¹ Es handelt sich hier nur zum Teil um Arbeiten auf vorgezeichneten Stoffen. Vielfach hat die Künstlerin nach einem Skizzenentwurf die Formen auszuführen und die Farben selbst zu wählen.

Die Lohnlage ist durchschnittlich eine ungünstige. Trotzdem kommt es vereinzelt vor, daß selbständig entwerfende und ausführende Arbeiterinnen mit der eigenen Arbeit, d. h. abgesehen davon, ob sie gleichzeitig Arbeitgeberin sind oder nicht, mit ihrer wunderbaren Kleinkunst bis zu 60 Pf. die Stunde verdienen können. Da derartige Künstlerinnen infolge ihrer verschwindenden Zahl bald in diesen bald in jenen ersten Geschäften, bald von Privaten Aufträge entgegennehmen, sind sie in der Regel das ganze Jahr hindurch beschäftigt und können sich so mit einer Thätigkeit, die sie mit dem Ehrgeiz und der Schaffensfreudigkeit des Künstlers betreiben, ein vergleichsweise gutes Einkommen verschaffen. Vorbedingung sind neben der künstlerischen Veranlagung ein kräftiger Organismus, der die andauernd gebückte Haltung verträgt, vor allem das schärfste und widerstandsfähigste Auge. Allein auch die stärksten Augen leiden nach Aussage von Ärzten und Arbeiterinnen durch unausgesetztes Sticken sehr früh. Nächste der Weißzeug-, insbesondere der Namenstickerei, ist es gerade die Kunststickerei mit ihrem glitzernden Material auf leuchtendem Hintergrunde, mit dem Zwange, das Auge andauernd auf einen engen Raum zu konzentrieren, die am häufigsten Bindehautentzündungen und frühe Schwächungen des Sehvermögens herbeiführt. Die Künstlerinnen, die es zu der genannten Einnahme bringen, und dies fast ausnahmslos nach wenigen Jahren infolge zu langen Arbeitens mit mehr oder weniger schweren Augenleiden bezahlen, sind in der Regel nur zum Teil Lohnarbeiterinnen, zum Teil Verkäuferinnen von nach eigenen Ideen und mit eigenem Material gefertigten Stickereien.

Von diesen übrigens ganz vereinzelt Fällen, die ohne Bedeutung für die allgemeine Gestaltung des Gewerbes sind, abgesehen, hat Berlin etwa 250 wirklich hochgelernte, einen festen, städtischen Berufsarbeiterstand bildende Kunststickerinnen¹. Davon sind über die Hälfte in den eigenen Heimen, aber ebenfalls als Berufsarbeiterinnen thätig. Die häuslichen Berufsstickerinnen des betreffenden Gewerbszweiges sind in der Regel aus dem Betriebe hervorgegangen, dessen ständige Arbeitskräfte sie auch nach ihrem

¹ Die Angaben der Gewerbestatistik sind für die Kunststickerei unzulänglich. Abgesehen davon, daß außer der Weißzeugstickerei „sonstige Stickerei und Häkelei“ zusammengefaßt sind, ist auch Maschinen- und Handarbeit nicht auseinandergehalten, wie sich aus der Unterscheidung zwischen männlichen und weiblichen Arbeitskräften, die für die letztere wegfällt, ergibt. Nach der Gewerbezahlung von 1895 hatte Berlin für „sonstige Stickerei und Häkelei“ 854 Betriebe mit 2903 Arbeitern, davon weibliche 2158; auf die 854 Betriebe kamen 525 hausindustrielle Betriebe mit 1007, davon 877 weiblichen Personen; gegen 525 Betriebe mit 1359 (weiblich 997); davon hausindustrielle Betriebe 315 mit 432 (weiblich 403) Personen in 1882.

Austritt bleiben, sobald die enge Verbindung mit der früheren Arbeitsstätte und den dort beschäftigten Kolleginnen nicht aufhört. Nach 1¹/₂jähriger Lehrzeit im Betriebe, in der Regel vom 14. Jahre an, verdient die Stickerin 4—6 Mk. wöchentlich. Selbst nach sechsjähriger Thätigkeit kann eine alle Techniken des Gebietes vollendet beherrschende Künstlerin, die durch ihren Geschmack, ihre Ideen, ihre Anordnung wesentlich an der Produktionsleitung beteiligt ist, im günstigsten Falle ein Jahresverdienst von 500—600 Mk. erzielen. Der Durchschnittswochenverdienst ist 12 Mk. Im Frühjahr und Herbst kann sie es gelegentlich bis zu 20 Mk. die Woche bringen. Im Betriebe selbst ist so ziemlich für das ganze Jahr hindurch, wenn auch mehr oder weniger Arbeit. Dagegen werden die Heimarbeiterinnen bald sehr stark, 12 und 16 Stunden, eine gerade für diese Arbeit unerhörte, die Augen auf Lebenszeit bedrohende Dauer, bald garnicht in Anspruch genommen, je nach der Zahl oder Dringlichkeit der Aufträge.

Die Berliner Kunststickerfabriken unterstehen dem Titel VII der Gewerbeordnung und haben die in den §§ 135 und 137 vorgeschriebene zehnstündige Arbeitszeit für die Lehrlingmädchen von 14 bis 16 Jahren, die elfstündige Arbeitszeit für erwachsene Arbeiterinnen einzuhalten. Sowohl hier wie in den nicht gesetzlich geschützten Damenateliers fällt die Arbeitszeit in der stillen Zeit häufig unter den gesetzlich gestatteten Maximalarbeitstag. In der flotten Zeit werden zur möglichsten Vermeidung der für die Qualität der Arbeit unzutraglichen Überstunden oder Mitgabe von Arbeit in die Heime (hier treffen die Gefahr für Arbeitskräfte und Arbeitsleistungen augenfällig zusammen) die Heimarbeiterinnen zur Ergänzung der Thätigkeit im Betriebe in erheblichem Maße herangezogen.

Die Vorgänge in den kleinen Zwischenmeisterwerkstätten und den Ateliers zur Erlernung der Gold- und Silberstickerei entziehen sich sowohl hinsichtlich der Arbeitszeit und der Lohnlage als sonstiger Verhältnisse jeder genauen Beurteilung für die nicht mit autoritativer Befugnis ausgestattete Forschung; es sei denn, daß die private Untersuchung sich über einen Zeitraum erstreckt, der das Abwarten und Aufspüren von Gelegenheiten gestattet, wie sie sich in Wälde nicht bieten oder mir nicht geboten haben. Jedenfalls werden die Löhne als weit unter der angegebenen Norm geschildert. Für die verhältnismäßig geringe Produktion von Kunststickereien erfolgt hier ein die Nachfrage weit übertreffendes, fortwährendes Angebot von im Nebenerwerb arbeitenden Frauen aller Stände, die in größeren Firmen nicht direkt ankommen können, mit allen Folgeerscheinungen des Preis- und Lohnrucks.

Wir müssen uns hier erinnern, daß auch große Fabriken solche Zwischenmeister beschäftigen. Eine erste Firma erklärt eine solche Praxis als mit

den künstlerischen Aufgaben ihres Gewerbes und ihren geschäftlichen Grundfäßen gleich unvereinbar. Ihre Inhaber äußern sich dahin, daß sie genötigt sind, sich große Aufträge sowohl von Behörden als von Privaten entgehen zu lassen, weil sie nicht gewillt sind, in eine Konkurrenz einzutreten, die sie zwingen würde, die Löhne noch unter das von ihnen beklagte Niveau herabzusetzen. Ein schon vor Jahren gemachter Versuch, einen Preistarif aufzustellen, ist an der unloyalen Haltung der Kontrahenten gescheitert, die unmittelbar nach Ausstellung und Versendung eines vereinbarten Preis-courants mit niedrigeren Offerten an die Kundschaft herantraten.

Die Entstehung dieser Schmutzkonkurrenz beruht auf der, durch das Angebot billiger, im Nebenerwerb thätiger Arbeitskräfte ermöglichten, niedrigen Lohnlage. Nur daraus erklärt es sich, daß die Maschinenstickerei noch nicht vollständiger mit der billigen und schlechten Handarbeit aufgeräumt hat, die hier nicht, wie in der Tapissiererei, einen wenn auch kritisch zu beurteilenden Daseinsgrund in der socialen Aufgabe der gewerbsmäßigen Vorsorge für anspruchslöse und ästhetisch unerbogene häusliche Stickerinnen von bescheidener Kaufkraft hat. Die Maschine mit ihrer gänzlich veränderten Produktionsweise ist es, die allein auf die von der Handarbeit usurpierte Demokratisierung des Gewerbes Anrecht hat. Hier ist diese Demokratisierung naturgemäße Folge einer beschleunigten und anders zu wertenden Thätigkeit. In einer Zeit, in der die Maschine eine hervorragende, auch kunstgewerbliche Rolle spielt und fast das ganze Gebiet der Innendekoration erobert hat, ist die starke Zunahme der kleinen Zwischenmeister nur möglich auf Grund der vergleichsweise verschwindenden Produktionskosten der Handstickerei. In der That ist hier, wenn man die Sprache der Shakespeare'schen Herren variieren darf, Billiges vergleichsweise teuer und Teueres billig, denn in der Maschinenstickerei ist, wie wir sehen werden, Preis- und Lohnlage eine günstige¹.

¹ Ich möchte hier noch speciell auf die oft betonte (siehe auch Hausindustrie in Leipzig und Umgegend unter Stickerei u. s. w. Bd. 48 des B. f. S. P.) notwendige Rücksicht, auf die bedürftigen „Damen“ eingehen, die Arbeit überhaupt nur auf Grund ihrer Billigkeit erhalten und bei höheren Lohnansprüchen die Beschäftigung verlieren. Jede Arbeit wird geschädigt dadurch, wenn sie nach der Billigkeit und nicht nach der Leistungsfähigkeit vergeben wird. Der angeführte Grund trägt ungefähr so weit, wie das Plaidoyer für die Kinderarbeit in Rücksicht auf das schmale Einkommen der Eltern. Hier wie dort werden tiefere und dauerndere Interessen des Volkswohls einer an sich nicht unberechtigten Rücksichtnahme auf ein augenfälliges, momentanes Bedürfnis geopfert, und zwar in letzter Linie auch zum Schaden der Interessenten selbst. Denn schließlich ist doch die Lage der Dame, die mehr als ein Taschengeld mit Sticken verdienen muß, die denkbar ungünstigste, und

Neben den Zwischenmeisterwerkstätten sind es speciell die kleinen Ateliers zu Lehr- und Verkaufszwecken, die vor die Thatsache eines unlauteren Wettbewerbs gegenüber den soliden Firmen und einer Prellerei gegenüber den Schülerinnen stellen.

Allein auch in den großen Firmen liegen die Dinge unerfreulich. In den Gewerbeschulen gelten 1 1/2 Jahre als hinreichende Lehrzeit zur selbständigen Beherrschung der Stickerkunst. Man spricht hier von einer direkten Lehrlingenausbeutung in der Fabrik, die während der Lehrzeit schon häufig an ihren Augen geschädigt werden. Andererseits behaupten die Unternehmer, daß die Schülerinnen der Gewerbeschulen ihren technischen Ansprüchen in keiner Weise genügen. Dies besagt aber nichts dagegen, daß eine Entlohnung von 4—6 Mk. wöchentlich nach 1—1 1/2-jähriger Lehrzeit in keinem Verhältnis zu den Leistungen solcher vorgebildeten Arbeiterinnen steht. Ferner ist die Thatsache, daß die Heimarbeiterinnen jener Betriebe in der Saison oder bei eiligen Aufträgen gezwungen sind, 12 und 16 Stunden zu arbeiten, bei einer Thätigkeit, die, wenn sie im Übermaße geschieht, mit den bereits geschilderten Gefahren verbunden ist, nicht genug zu mißbilligen.

Die Unternehmer erklären die Heimarbeit in der Kunststickerei als notwendige Ergänzung der Fabrikarbeit; notwendig, weil der regelmäßige Umsatz der Industrie nicht groß genug sei, um eine Anzahl von Arbeiterinnen, die auch zur Ausführung des gelegentlich stattfindenden Arbeitsandranges hinreiche, ständig in der Fabrik zu beschäftigen und entsprechende Räume u. s. w. für sie zu halten. Solche und andere Gründe, speciell auch die Rücksicht auf die Heimarbeiterin selbst, werden nun gegen jede Bekämpfung der Hausindustrie ins Treffen geführt; und zwar scheinen sie zunächst im Stickeriegewerbe etwas überzeugenderes zu haben, als anderswo. Warum

mir scheint, daß sie bei der gegenwärtigen Lohnlage, wenn sie noch billiger schaffen muß, als die Berufsarbeiterin, nicht viel an einer solchen Thätigkeit verliert. Aber selbst wenn sie viel verlieren würde, so stände der Verlust in keinem Verhältnis zu dem mit ihrem kümmerlichen Verdienst verbundenen allgemeinen Schaden und dem Gewinn, den die Beseitigung einer Schleuderkonkurrenz zur Herstellung eines absoluten Luxusartikels bedeuten würde. Wann ist überhaupt je ein Fortschritt ohne Beeinträchtigung irgend welcher Interessen erzielt worden? Man bietet hier der Reform im Hinblick auf die bedürftige Dame Schach, ähnlich, wie man 1895 in England „die arme Witwe“ und ihr für ihre Erhaltung notwendiges Recht, „in ihrem Schlafzimmer zu allen Stunden, die Gott geschaffen hat, zu arbeiten“ (siehe Mrs. Sidney Webb: „Women and the factory Acts“ Fabian Tract Nr. 67), gegen die Anwendung der Fabrik- und Werkstättengesetzgebung auf die Waschanstalten ins Feld führte.

folgte das durch irgendwelche Umstände ans Haus gefesselte Mädchen verhindert werden, seine Kunst auszuüben? Warum soll der jungen Frau nach ihrer Verheiratung die Gelegenheit genommen werden, ihr Talent zu verwerten? Sie ist vielleicht nur unter dieser Voraussetzung in eine Ehe eingetreten, die von seiten des Mannes keine hinreichend gesicherte materielle Unterlage für die Gründung eines Hausstandes gewährt.

Gegen einen Fortbestand des häuslichen Stickerens zu Erwerbszwecken wäre in der That nichts einzuwenden, wenn es sich in Grenzen hielte, deren Überschreiten nicht jene andere Grundlage eines Hausstandes, die Gesundheit all zu oft untergräbt und mit der Mutter vielleicht das Kind unter ihrem Herzen schädigt. Allein die oben geschilderte Notwendigkeit der Heimarbeit für die Kunststickerei beruht gerade darauf, daß diese Grenzen nicht eingehalten werden, abgesehen davon, daß erfahrungsmäßig Heimarbeit und Überarbeit durchschnittlich fast gleichbedeutend sind.

Es handelt sich, wie wir sahen, um eine Industrie, die mit ganz besonderen Gefahren für die Sehkraft und somit die Arbeitsfähigkeit ihrer Arbeiterinnen verbunden ist, um eine Industrie, für die die Normen der §§ 135, 136 und 137 des Titels VII der Gewerbeordnung über die für weibliche und jugendliche Arbeiter gestattete Arbeitszeit erfahrungsmäßig in keiner Weise ausreichen, sondern in der eine weitere Verkürzung der Arbeitszeit und die Einführung eines sanitären Maximalarbeitstages auf Grund des § 120 e nach genauer ärztlicher Prüfung der Sachlage ein dringendes Erfordernis ist. Eine solche allgemeine Verkürzung der Arbeitszeit würde nun automatisch auf die Beschränkung der Heimarbeit einwirken, weil sie an und für sich zur Vergrößerung der Zahl der im Betriebe arbeitenden Stickerinnen zwingen würde, die dann in Fällen von Arbeitsandrang zur Bewältigung desselben eher hinreichen würde.

Der Frage der Lehrmädchenausbeutung könnte erst auf Grund einer Untersuchung durch Sachverständige, Kunstkenner, Arbeitgeber und -nehmer, näher getreten werden.

Jedenfalls ständen Reformen innerhalb der geschlossenen Betriebe durchaus keine unüberwindlichen Schwierigkeiten entgegen. Sie können aber nicht unternommen werden ohne Schutz der soliden Arbeit vor Schmutz- und Schleuderkonkurrenten, deren Position in dem Maße erleichtert wird, als die Gesetzgebung sich einseitig auf die Regelung der Zustände in den Fabriken beschränken würde. Es ist hier ebensowohl eine Forderung zum Schutz der Arbeiter als der Billigkeit gegen die Fabrikbesitzer, die gesetzliche Kontrolle

auf die Zwischenmeisterwerkstätten anzustreben, und zwar ist von einer solchen Maßnahme nur dann Erfolg zu erwarten, wenn sich Mittel und Wege finden, die Kontrolle auf die von ihnen beschäftigten Heimarbeiterinnen auszubehnen¹. Wie die Schwierigkeiten, die sich der Ausführung einer solchen Aufsicht entgegenstellen, überwunden werden können, ist heute Problem. Jedenfalls würde in der Kunststickerei noch mehr als in der Tapissiererei der äußere Eingriff nur der Entwicklung entgegenkommen und durch Verteuerung und Erschwerung der jetzt schrankenlosen Produktion von Handstickereien den Übergang zur Maschinenstickerei für denjenigen Teil der Produktion beschleunigen und erleichtern, der sich der Abelsrechte der Handarbeit längt begeben hat².

Wir sahen, daß die Sachlage in der Kunststickerei von der in der Tapissiererei sowohl hinsichtlich der Produzenten als der Konsumenten eine wesentlich verschiedene ist. Aber es ist symptomatisch für die innere Verwandtschaft beider Gewerbe, daß sich hier wie dort das künstlerisch Wertvollste, die Handarbeit, neben der Maschinenarbeit behauptet, daß hier wie dort die Stickerinnen weit schlechter gestellt sind, als die Maschinenarbeiterinnen. In beiden Gewerbszweigen die gleiche Ursache der Unterbietung durch billige Nebenerwerberinnen, bei deren Erzeugnissen das der Handarbeit eigentümliche, künstlerische Element verloren geht und damit auch ihre Daseinsberechtigung neben der Maschinenarbeit. Eine ihre Gesundheit nicht untergrabende und lohnende Tätigkeit wird die geschulte Berufsstickerei sowohl in der Kunststickerei wie in der Tapissiererei erst dann erzielen können, wenn die gewerbliche Stickerei für weitere Kreise vollständig Maschinenarbeit geworden ist, und die Handarbeit nur mehr da in Betracht kommt, wo es sich um ihrem Charakter entsprechende Herstellung wirklicher Kunstwerke handelt.

¹ Siehe hierfür unter Tapissiererei Seite 546.

² Daß auch die Maschinenstickerei keineswegs ein Allheilmittel gegen die Übelstände der Hausindustrie ist, weiß man leider zur Genüge. So heißt es neuerdings in einem Artikel über den Vollzug des schweizerischen Fabrikgesetzes (Archiv für sociale Gesetzgebung und Statistik, 13. Band 3. und 4. Heft): „Der Einzelsticker arbeitet mit Weib und Kind tief in die Nacht hinein. Mit ihrer und der eigenen Gesundheit erkaufte er nur zu oft seinen ärmlichen Verdienst. Er übernimmt Arbeit zu allen Preisen; der Bruder jagt sie dem Bruder ab. Wo der Erwerb des Hausvaters nicht ausreicht, da arbeiten 3 und 4 Personen an der gleichen Maschine Tag und Nacht, während der Fabriksticker bei solchem Lohn verhungern müßte.“ Erfreulicherweise ist in Berlin die Lage der Maschinensticker eine ganz andere und günstige.

C. Die Wäschestickerei.

1. Die allgemeine Lage der Industrie und die Verteilung der Produktion.

Mit der Wäschestickerei betreten wir dasjenige Gebiet, auf dem die Stickmaschine am frühesten eingebracht ist. Hier war die Demokratisierung des Artikels zunächst die naturgemäße Folge des Aufkommens der Maschinenarbeit, bis auch in diesem Gewerbszweig die Billigkeit der Handstickerei sie neben der Maschinenstickerei in immer weitere Kreise trug.

Wir unterscheiden bei der Wäschestickerei dichte oder erhabene und durchbrochene oder durchsichtige Arbeit. Für die dichte oder erhabene Arbeit kommt hauptsächlich in Betracht der Plattstich, der durch das dichte Nebeneinanderliegen der Fäden vorgezeichnete, in der Regel aufgepauste Muster, Blätter, Blumen, Arabesken und Namen auf dem Stoff nachzieht; zweitens der Languetten- oder Kantenstich, der die Kante des Stoffes mit einer festverschlungenen, nach der Fertigstellung auszuscheidenden Saße umzieht. Für die durchbrochene oder durchsichtige Stickerei unterscheiden wir den Bindlochstich zur Umrandung kleiner, zu durchlochender Rundungen oder blätterartigen Formen. Hierzu wird ferner die sogenannte venezianische Weißstickerei gerechnet, bei der durchbrochene Stellen mit feinen Fadenverschlingungen ausgefüllt werden.

Die elementare Technik des Weißstickens wird bereits in den Mädchenschulen gelehrt. Ihre wirkliche Beherrschung erfordert indes sowohl große Ausdauer als Geschicklichkeit und wird in der Regel erst durch längere Übung erzielt.

Vor dem Aufkommen der Stickmaschine war die Wäschestickerei ein sehr wesentlicher Bestandteil des weiblichen Hausfleißes. Lange nach der Zeit, nachdem die alte Sitte, Braut- und Kinderaussteuern mit Zuhilfenahme fremder Kräfte im Hause herzustellen, verschwunden war, pflegten junge Mädchen und ihre Angehörigen von früh auf für die Aussteuerliste zu sticken, überhaupt ihre Wäsche selbst zu verzieren und zu zeichnen. Noch vor 15—20 Jahren war die Weißstickerei in den meisten Familien des Mittelstandes ein ganz selbstverständlicher Zubehör der weiblichen Bethätigung. Auch heute noch wird die Weißstickerei von den Bürgerkreisen der Provinz in nicht unerheblichem Maße geübt, verliert aber durch die überwältigende Billigkeit der gewerblichen Produktion mehr und mehr Reiz und Zweck.

Soweit sie gewerblich betrieben wurde, zog sich die Produktion infolge früher Einübung und großer Anspruchslosigkeit ganzer stickender Familien

nach bestimmten Gegenden, in denen sie teilweise als Veredelungsindustrie der dortigen Stofffabrikation und ihrer Verarbeitung die unmittelbarste Absatzgelegenheit hatte.

Schon vor der Mitte unseres Jahrhunderts liefern Frankreich, die Schweiz und Sachsen Wäschestickereien für den Marktbedarf. Nur die im Auftrag gefertigten Arbeiten, speciell das Zeichnen von Wäsche, bleiben zum großen Teil ein lokaler Produktionszweig.

Bis 1850 blieb die Wäschestickerei in der Hauptsache Handarbeit. Zwar war die hier zunächst und hauptsächlich in Betracht kommende große Schweizer oder Sächsische Plattstickmaschine¹, die erste aller Stickmaschinen, bereits 1829 erfunden worden, aber ihre 1840 verbesserte Form faßte erst 1852 in der Schweiz, 1858 in Sachsen nach mannigfach mißglückten Versuchen festen Fuß. St. Gallen, St. Quentin und Plauen sind seither Hauptproduktionsplätze für die Erzeugnisse der Plattstickmaschine².

Seit dem Aufkommen der Kurbelmaschine wird auch diese zum Languettieren fertiger gewöhnlicher Sachen, Beinkleider, Röcke u. s. w., und zum Zeichnen ordinärer Ware gebraucht.

Obwohl die Plattstickmaschine alle Stickarten der Hand nachahmt, sind ihr bestimmte Grenzen hinsichtlich der Größe der Muster gezogen, auch lohnt sich ihre Anwendung nur für die Massenproduktion³.

Trotz des Überwiegens der Maschinenarbeit auf dem Gebiet der Wäschestickerei spielt hier die Handarbeit eine ganz andere Rolle als in der Dekorations- und Kleiderkonfektionsstickerei. Sie behauptet sich nicht nur neben der Stickmaschine, sondern ihre eigentliche gewerbliche Blütezeit hat überhaupt erst nach dem Aufkommen derselben eingesezt. Die Gründe sind sowohl wirtschaftlicher als technischer Natur. Einerseits sind die Produktionskosten der Handstickerei durch das Massenangebot geschulter billigster Arbeitskräfte außerordentlich gering. Andererseits sind die Handstickereien nicht nur unvergleichlich hübscher, sondern vor allen Dingen auch weit dauerhafter. Die Erzeugnisse der Plattstickmaschine verschleißten durchschnittlich früher als der Leinen- oder Baumwollstoff, den sie zieren. Die zum Languettieren und Zeichnen gewöhnlicher Baumwoll- und Wollfachen (Besticken bereits zugeschnittener oder fertiggestellter Teile) verwendete Kurbelstickerei

¹ „Mit der Entwicklung der Maschinenstickerei beginnt eine neue Epoche in der Geschichte der Bogtländischen Weißwarenindustrie.“ Wein, Die Industrie des sächsischen Vogtlandes.

² Siehe Einleitung.

³ Siehe Einleitung.

hat den Nachteil, daß das Aufgehen eines einzelnen Stiches leicht die Lösung aller übrigen veranlaßt.

Aus den genannten Gründen bleibt der Handarbeit in der Wäschebranche nicht nur ein großer Teil der eleganten Kundenarbeit, sondern auch der Arbeit für den soliden Mittelstand.

Als Gegenstand des europäischen Marktes ist sie von Sachsen, der Schweiz, Frankreich und von der Insel Madeira monopolisiert. Die kostbarsten Handstickereien kommen aus Frankreich. Monogrammsstickereien werden hauptsächlich aus Plauener Faktoreien, die in den umliegenden Ortschaften arbeiten lassen, bezogen. In besonders reizvoller Vollendung und mit hervorragender Billigkeit stellt Madeira abgepaßte und fortlaufende Klarstickereien her, sogenannte Streifen, die meterweise verkauft werden.

Die Konkurrenz Madeiras war noch vor 20 Jahren eine vergleichsweise geringe, weil die Ware anfänglich nicht direkt, sondern über England bezogen und durch den großen Zwischenhandelsverdienst, später durch Zölle, erheblich verteuert wurde. Auch wurden damals in Madeira nur Baumwollstoffe bestickt. Jetzt werden dort teils Stapelartikel hergestellt, teils Aufträge von Fabrikanten, auf von diesen gestellten Stoffen, durch Vermittlung von Agenten ausgeführt, welche die bedeutendsten Firmen Madeiras in allen Großstädten vertreten. Diese letzte Bezugsart ist wesentlich erweitert worden durch die seit einigen Jahren bestehende Vergünstigung des zollfreien Veredelungsverkehrs in baumwollenen und leinenen Geweben, die nach Madeira aus- und wieder eingeführt werden. Ein von den Ältesten der Berliner Kaufmannschaft abgegebenes Gutachten über die beantragte Aufhebung dieser Vergünstigung entschied folgendermaßen:

„Die von den Stickerinnen Madeiras gelieferte Arbeit übertrifft die deutsche an Feinheit und Billigkeit, so daß sie auch bei Verzollung der wieder eingehenden bestickten Gewebe dem heimischen Gewerbefleiß nicht zufallen würde.“ Eine Verpflanzung dieser Industrien ist überhaupt mit den größten Schwierigkeiten verknüpft. Hier wie für die Maschinenstickerei sprechen lokale Verhältnisse, sowohl sachliche (wie z. B. das Vorhandensein geeigneter Bleichen) als persönliche Gründe mit. Es handelt sich um Bevölkerungskreise, deren ganze Lebensweise sich dem Gewerbe angepaßt hat, deren Kinder in frühester Jugend mit seiner Technik vertraut werden, um Erwachsene, die gleichsam in der Gewohnheit des Stickens aufgewachsen sind. Amerikanische Versuche, selbst zu fabrizieren, sollen sich trotz eines Einfuhrzollens von 60 % teurer stellen als der Import.

Ebenso sind die staatlcherheits unternommenen Versuche, die Handstickerei von Sachsen nach Schlessien zu überführen, durch die genannten Um-

stände sehr erschwert und überhaupt nur dadurch möglich, daß der Staat, in der Aussicht auf späteren Erfolg, einstweilen die Kosten einer verteuerten Produktion trägt.

Den Anlaß zu diesen Versuchen gab die schreckliche Lage der schlesischen Handweber. Der Übergang zur maschinellen Weberei wird als ausgeschlossen geschildert, einerseits in Rücksicht auf die ohnehin schon übermäßige Konkurrenz, andererseits durch die Decentralisation einer zerstreut im Gebirge lebenden Bevölkerung. Es sollen nun wenigstens die jungen Mädchen von dem Handstuhl, an dem sie trotz der Hungerlöhne (eine Familie verdient 6—8 Mk. monatlich) hängen, weggebracht werden. Seit 1½ Jahren sind zu diesem Zwecke in Schlesien 9 staatliche Stickschulen errichtet worden, in denen schulentlassene Kinder unentgeltlich angelernt werden, in der Regel nach 1½ Monaten Lehrzeit erwerbsfähig sind und einen durchschnittlichen Monatsverdienst von 17—18 Mk. bei mäßiger Arbeitszeit erzielen. Dieser Verdienst, obwohl er an sich jämmerlich genug ist, erscheint im Vergleich mit den Handwebelöhnen als glänzend. Bei 200 Arbeiterinnen ist der Staat schon jetzt auf seine Kosten gekommen, trotzdem die Konkurrenz mit Blauen und Stolp nur dadurch möglich ist, daß der Unternehmer- oder Faktorenverdienst fortfällt.

Die principiellen Gesichtspunkte dieser noch in den Kinderschuhen stehenden Versuche sind so außerordentlich suggestiv, weil sie uns den Staat unmittelbar als Arbeitgeber zur Hebung der Lebenshaltung einer allerdings immer halb vor dem Hungertode resp. der Verkümmernng durch Unterernährung stehenden Bevölkerung zeigen. Nach Aussage erster Berliner Wäschegefächte hat sich die anfänglich sehr ungenügende und zu teure Ware heute wesentlich gebessert. Der Zwang, sich den Blauener Preisen mehr oder minder anzupassen, ist natürlich sehr bedauerlich und zeigt, daß der Staat, sofern er nicht alleiniger Arbeitgeber in einer Industrie ist, auch unter volkswirtschaftlichen Gesichtspunkten der Unterstützung einer organisierten Arbeiterschaft nicht entraten kann.

2. Die Wäschestickerei in Berlin. Namen- und Languetten- Handstickerei.

a. Allgemeines.

Nach Schluß des französischen Krieges hatte die Berliner Wäsche-
konfektion, die vor den fünfziger Jahren noch wesentlich hauswirtschaftlich
geschah, von Jahr zu Jahr an Bedeutung zugenommen. Vielleicht auf
keinem Gebiet ist der Luxus stärker gewachsen als auf dem der Verzierung

der Wäsche sowohl mit Maschinen- als Handstickereien. Vor allem die vor 10 Jahren noch kaum gekannte elegante Bekleidung von Bett- und Tischwäsche findet immer größere Verbreitung. Auch für sonstige Zwecke sind speciell handgestickte Buchstaben und Languetten in steigendem Maße Gemeingut der höheren und bürgerlichen Kreise geworden. Indessen hat die Produktion von Wäschestickereien in Berlin selbst nicht mit seinem zunehmenden Konsum, dem Aufschwung seiner Konfektion und dem steigenden Luxus Schritt gehalten, sondern hat vielmehr seit 15 Jahren bedeutend abgenommen.

Nach wie vor liefern Sachsen und die Schweiz neben Maschinenstickereien auch einen beträchtlichen Teil der Handarbeiten. Die hier für Kleiderkonfektion, Tapissiererei u. s. w. gehandhabte Plattstichmaschine fand für Weißstickereien nur vorübergehende Anwendung und kommt heute für diesen Zweig der örtlichen Produktion garnicht mehr in Betracht. Dagegen wird hier die Kurbelmaschine zum Languettieren fertiger, gewöhnlicher Sachen und zum Zeichnen ordinärer Ware gebraucht. Den größten Teil der Handstickereien für Leibwäsche in einfachen Mustern lassen die Berliner Wäschefabrikanten und -Geschäfte in Stolp in Pommern, elegantere Muster in Madeira ausführen. Ferner werden Stickereien aus Rosenberg in Schlessien, Samter in Posen, ganz billige Sachen auch aus Württemberg und neuerdings aus Osterreich bezogen. Die ersten Kundengeschäfte verarbeiten speciell französische Stickereien. Die Namen- und Monogrammsstickerei, die heute (z. B. für Taschentücher) ein bedeutender Stapelartikel ist, gehört zur Hauptsache Blauen.

Schon 1844 heißt es im amtlichen Bericht über die Gewerbeausstellung dieses Jahres: „Berlin, welches sehr geschickte Weißzeugstickereien hat, aber bei den Preisen der Lebensbedürfnisse in manchen Artikeln nicht so wohlfeil als in anderen Gegenden produzieren kann, liefert derartige Arbeiten nur auf Bestellung.“ Zu diesen Arbeiten auf besondere Bestellung gehörte, neben Hemdeneinsätzen, abgepaßten Streifen und Languetten, vor allem die Namensstickerei. Während die örtliche Produktion der erstgenannten Artikel sich vor 20—25 Jahren schon vermindert hatte, war das Zeichnen der Wäsche um diese Zeit, soweit es nicht hauswirtschaftlich geschah, noch fast ausschließlich in Berlin gefertigte Kundenarbeit.

Mit dem wachsenden Bedarf nach dem Kriegsjahr hatte die Zahl der Berliner Monogrammsstickerinnen so lange zugenommen, bis die billigere Blauener Konkurrenz die Stickerinnen der Hauptstadt mehr und mehr zurückdrängte.

In diesem Lichte ist es zu betrachten, wenn nach dem Bericht der Ältesten der Kaufmannschaft „Berlin die ihm gestellten Aufgaben nicht zu

erfüllen vermochte“. Der Bericht von 1896 führt allerdings aus, daß „die Versuche, die Industrie hier anzufiebeln, deshalb mißlingen, weil es trotz hoher Löhne nicht möglich war, geschulte Kräfte in ausreichenden Mengen zu erhalten.“ Von hohen Löhnen für die Namenstickerei konnte aber garnicht mehr die Rede sein, seit man Gelegenheit hatte, die billige Plauener Ware in genügender Qualität zu beziehen. Mit der Heimarbeit des Erzgebirges in Bezug auf Billigkeit zu konkurrieren, wäre für die Berliner Berufsarbeiterinnen undenkbar gewesen, und die, nach Aussage von Inhabern einer Reihe alter Geschäfte, in durchaus „hinreichender Menge“ vorhandenen geschulten Kräfte wendeten sich nach Möglichkeit anderen Industrien zu¹.

Es muß indes im Unterschied von anderen Zweigen des Stickeriegewerbes hier betont werden, daß bei der Wäschestickerei eine Verschlechterung der Arbeit im ganzen nicht vorliegt, wie ja überhaupt durch das Wegfallen kunstgewerblicher Gesichtspunkte die Sachlage von vornherein eine von der Kunststickerei und Tapissiererei verschiedene ist.

Noch vor 15 Jahren verhielt sich nach Angabe der erwähnten Gewährsleute die Zahl der beschäftigten Stickerinnen zu der heutigen etwa wie 5 zu 1. Nach der der Gewerbe-Statistik hat sie sich von 1882—95 um etwa ein Drittel vermindert. 1882 hatte Berlin für Spitzenverfertigung und Weißzeugstickerei überhaupt 1113 Betriebe mit 1228 Personen, davon weiblich 1199 (die 29 männlichen Personen sind Maschinensticker); die hausindustriellen Betriebe beliefen sich 1882 auf 632 mit 700 Personen, davon weiblich 678. — 1895 war die Gesamtzahl der Betriebe von 1113 auf 323, die der hausindustriellen Betriebe von 632 auf 172 gefallen. Die beschäftigten Personen überhaupt sind von 1228 auf 409², davon weiblich

¹ Die Inhaberin eines alten leistungsfähigen Berliner Ladengeschäfts für feine Kundensachen, die die ganze Entwicklung vor und nach dem Kriegsjahre mitgemacht hat und lediglich hier sticken läßt, weil sie behauptet, daß die auswärtige Arbeit für ihre Kundschaft zu schlecht sei, meint drastisch: es sei „zum Kaputtlachen“ oder „man könne vor Wut bersten“, wenn man von den hier gestickten Aussteuern von Prinzessinnen in der Zeitung lese; höchstens um ein paar Taschentücher, die im letzten Augenblick pressieren oder nicht gewaschen werden dürfen, handle es sich.

² Nach den Aussagen der großen Berliner Spitzenfirmen, die belgische, französische, englische, schweizer und Elberfelder Spitzen führen, werden in Berlin Spitzen heute überhaupt nicht hergestellt. Jedenfalls ist die Produktion eine verschwundene und die 390 Arbeiterinnen der Spitzenverfertigung und Weißzeugstickerei werden im wesentlichen Stickerinnen sein, vorausgesetzt, daß unter den in der Spitzenverfertigung beschäftigten Personen nicht das kaufmännische Hilfspersonal oder das Reinigen und Ausbessern von Spitzen einbegriffen ist. Jedenfalls sind unter Betrieben die nicht oder doch nicht hier fabrizierenden Berliner „Spitzenfabriken“ mitgerechnet. Ein Vergleich mit den Angaben der Berufszählung geht nicht an,

390, in der Hausindustrie von 700 auf 196, davon weibliche 130¹ herabgesunken.

Die Zahl der Weißstickerinnen, speciell in der Hausindustrie, erscheint mir bei weitem zu niedrig gegriffen; ich glaube nicht, daß sie nur annähernd die Personen erfaßt, die in Berlin Namen und Languetten zu Erwerbzwecken sticken. Trotz des Überwiegens der auswärtigen Produktion beschäftigt doch in Berlin fast jedes kleine und kleinste Wäschegeſchäft 1—2 Stickerinnen, die großen entsprechend mehr.

Es ist im wesentlichen preſſante Kundenarbeit jeder Art, für die ſich die örtliche Thätigkeit behauptet. Sie kommt ferner in Betracht teils für koſtbare Arbeiten zur Vermeidung des Waſchens und weil der Materialübereinstimmung am Platze am ersten entsprochen werden kann; teils für ganz gewöhnliche Sachen; d. h. es werden in Berlin solche Sachen gearbeitet, für die der Preis so gering ist, daß ihre Produktion nur dann erſprießlich ist, wenn die Verſandkoſten wegfallen können, weil die Arbeit hier zu gleich niedrigen Löhnen wie auswärts geſchieht. Aus den genannten Gründen laſſen ſowohl die feinsten Kundengeſchäfte, als die Geſchäfte für mittlere und gewöhnlichere Ware bis zum Schleudergeſchäft einen mehr oder minder großen Teil Handarbeiten in Berlin ausführen, und zwar speciell Namen, ſowohl einzelne als verſchlungene Buchſtaben (Monogramme) und Languetten, in Seide, in Wolle, Baumwolle, zu Beinkleidern, Röcken, Blouſen u. ſ. w. Dazu kommt, daß eine beträchtliche Anzahl Ehefrauen und in der Familie lebende Mädchen für Privatleute ſticken. Zum Teil erklären ſich die unzureichenden Zahlen der Gewerbe-Statistik wohl daraus, daß ſolche Stickerinnen von ihren Angehörigen garnicht als beruflich thätig angegeben werden, zum Teil werden auch die Geſchäfte die große Anzahl von Stickerinnen, die für verſchiedene Unternehmer arbeiten, nicht als von ihnen beſchäftigt eingerechnet haben. Es ist wahrſcheinlich eine nahezu unmögliche Aufgabe, die Geſamtzahl ſolcher tagelang arbeitsloſen Exiſtenzen in den Dachkammern der Berliner Hinterhäuser aufzuſpüren. Eine Schätzung wäre auch dann mit Rückſicht auf das Sticken für Private nur annähernd möglich, wenn jedes einzelne der nach dem Adreßbuch ſich auf 354 belaufenden Wäschegeſchäfte genaue Angaben über die von ihm beſchäftigten Stickerinnen machte.

weil in dieſer die „Spitzenverfertigung, Stickerie (d. i. das geſamte Stickeriegewerbe) und Häſelei“ zuſammengefaßt ſind.

¹ Heute werden ſich in Berlin ſchwerlich mehr 66 Sticker für die Branche finden.

b. Betriebsweise.

Die großen Stickerfabriken Berlins für alle Arten ein- und mehrfarbiger Stickereien auf Leinen, Tüll, Seide, für Besätze zu Leibwäsche, Unterröcken, Blousen, Kleidern u. s. w. sind Niederlagen oder bloße Agenturen speciell der mechanischen Produktion St. Gallens, Blauens und St. Duentins, der Handstickereien Madeiras, der Namen- und à jour-Handstickereien Sachsens, englischer und bayrischer Durchbrucharbeiten u. s. w. Der große Bedarf der Berliner Konfektion einerseits, der Charakter Berlins als Centrale des Einkaufs für die Provinzen andererseits hat diese Niederlagen, deren Geschäftsführer Mitinhaber oder Vertreter auswärtiger Fabriken und Verlagshäuser sind, als naturgemäße Verkehrsleichterung bewirkt. In geringerer Zahl finden sie sich übrigens in den meisten Großstädten.

So weit Berlin selbst Wäschestickereien produziert, sind es somit nicht die hiesigen fogen. Stickerfabrikanten, die sticken lassen, sondern die Wäschefabriken und -Läden, wie sich aus der schon angeführten Thatsache des bloßen Stickens für den Kundenbedarf ergibt¹.

Noch in den sechziger Jahren lag das ganze Wäschegeheim in den Händen von Specialisten. Da die Wäsche indes einer der frühesten und gangbarsten Artikel der Warenhäuser, sowie der Kurz- und Manufakturgeschäfte wurde, erwuchs aus diesen den Specialwäschegeheimen früh eine gefährliche Konkurrenz. Hier wie fast überall behauptet sich neben den großen Warenhäusern das feine Specialkundengeschäft, und außerdem eine ziemliche Anzahl bescheidener Wäschegeheim, durch die besondere Rücksichtnahme auf die großen und kleinen Wünsche solider Bürgerkreise.

Die Mehrzahl der Geschäfte, die den Wäscheartikel führen, besonders die Specialwäschegeheim, lassen einen Teil der von ihnen verwendeten Stickereien, vereinzelt ihren ganzen Bedarf an Namenstickereien, hier machen. Ferner läßt auch der Produktionsfaktor der großen und kleinen Schleuder-geheim, der Fabrikant billiger und billigster Leibwäsche in Baumwolle und Halbwohle hier mit Maschine und Hand languettieren.

Wie schon bemerkt, werden in Berlin in der Hauptsache nur Namen und Languetten, speciell Woll- und Seidenlanguetten gearbeitet.

Hierbei kommen drei getrennte Arbeitskategorien mit verschiedenen Arbeitskräften und verschiedener Betriebsweise in Betracht. Die Arbeitskräfte zerfallen:

¹ Wie in der Tapifferie produzieren in der Wäschebranche in der Regel auch die Detailgeschäfte.

1. in Maschinensticker¹⁾ (Languettieren und Namensticken mit der Kurbelmaschine);
2. in Namen-Handstickerinnen;
3. in Hand-Languettiererinnen;
 - a) für Baumwolllanguetten;
 - b) für Woll- und Seidenlanguetten.

Hinsichtlich der Betriebsweise ist zu unterscheiden:

1. das Sticken in der Wäschefabrik selbst in unmittelbarer Verbindung mit der Wäschekonfektion.
2. in von der Wäschefabrik getrennten Werkstätten oder Arbeitsstuben derselben.
3. in von der einzelnen Wäschefabrik unabhängigen Arbeitsstuben oder Werkstätten.
4. in den Heimen:
 - a) durch Vermittlung von Zwischenmeisterinnen;
 - b) durch unmittelbar vom Wäschefabrikanten bzw. vom Ladeninhaber beschäftigte Heimarbeiterinnen.

Das Languettieren und Namensticken mit der Kurbelmaschine, speciell das Languettieren halbwoleener ordinärer Beinkleider und Unterröcke fällt häufig mit der Wäschekonfektion zusammen und wird dann natürlich in der gleichen Form wie diese betrieben.

Das Namenhandsticken teilweise in Verbindung mit Maschinenarbeit (speciell zum Zeichnen von Überhandtüchern, Staubtüchern u. dergl.) erfolgt in den großen Wäschefabriken bzw. Läden vielfach unmittelbar neben der Wäschefabrikation oder in einer von der Konfektion getrennten Arbeitsstube innerhalb des Betriebs unter einer besonderen Direktrice mit etwa 12 bis 20 Arbeiterinnen.

Die Stickerinnen erhalten in der Regel zu Sonnabend und Sonntag noch Arbeit mit nach Hause, in der Saison auch nach Schluß der durchschnittlich 10stündigen Fabrikarbeit.

Anderer große Geschäfte lassen ihre Namen teils in der Fabrik, teils außerhalb in nur für sie beschäftigten Stickerstuben sticken. Solche Arbeitsstuben müssen, obwohl sie nicht einer besoldeten Direktrice, sondern einer selbständigen Leiterin unterstehen, der das Geschäft nur den Auftrag und die zu bestickende Ware liefert, als Appendix derselben gelten. Außer der eigenen Arbeitsstube beschäftigen die genannten Unternehmer oft noch andere Arbeitsstuben sowie Heimarbeiterinnen, die teils nur für den Betreffenden,

¹ Über ihre Verteilung auf männliche und weibliche Arbeitskräfte siehe oben S. 565 und 566.

teils auch für mehrere Arbeitgeber sowohl direkt als indirekt arbeiten; denn diese Heimarbeiterinnen sind häufig gleichzeitig Zwischenmeisterinnen, die Arbeit weitergeben. Während demgemäß die Namenhandstickerei teils im geschlossenen Betrieb, teils außerhalb erfolgt, geschieht das Languettieren durchweg außerhalb der Wäschefabrik vereinzelt in Arbeitsstuben, überwiegend durch Heimarbeiterinnen, die gleich den Namenstickerinnen entweder direkt vom Wäschefabrikanten oder unter Zuhilfenahme von Zwischenmeisterinnen beschäftigt werden.

Ein großes Berliner Weißwarengeschäft steht für das Languettieren von Wollfachen mit 12 verschiedenen Damen in Verbindung, welche die Languetten aufzeichnen und sie teils in der eigenen Arbeitsstube, teils von bis zu 200 Heimarbeiterinnen sticken lassen. Ein zweites Geschäft gab an, daß es bis zu 15 Damen an der Hand habe, die Arbeit an 75—100 Stickerinnen weitergeben.

Nimmt man an, daß von den 354 Wäschegeeschäften 300 selbst sticken lassen und rechnet man einen Durchschnitt von 3 Personen¹ auf jedes derselben, so erhalten wir 900 Weißstickerinnen, von denen vielleicht 100 in der Wäschefabrik selbst, 150 in Arbeitsstuben, die übrigen als Heimarbeiterinnen thätig sind.

Einen die verschiedenen Betriebsweisen in der Wäschestickerei bestimmenden Grund konnte ich nicht in Erfahrung bringen. Möglich ist, daß der geschlossene Betrieb und das Zwischenmeistersystem unter dem Einfluß des stark zunehmenden Bedarfs nach pressierter Kundenarbeit entstanden, als nach 1870 die durch die auswärtige Konkurrenz gedrückten Löhne zum Lebensunterhalt für die einzelne Stickerin nicht mehr reichten, und die seither bloß im Nebenerwerb arbeitenden Frauen den Ansprüchen an Pünktlichkeit und Qualität der Arbeit nicht mehr nachkommen konnten.

c. Arbeitsverhältnisse und Lohnlage.

Je nach der Mode gehen bald gothische, bald römische, bald lateinische Buchstaben, bald einzelne Buchstaben, bald Monogramme. Auch die Art der Languetten wechselt.

Die Geschäfte liefern, soweit sie nicht im eigenen Betrieb arbeiten lassen, nur die Stoffe. Muster nebst Zuthaten stellen die Inhaberinnen der Arbeitsstuben oder die Heimarbeiterinnen selbst. Die Muster werden bisweilen unmittelbar, im wesentlichen mittels Pausen auf den Stoff gebracht².

¹ Es kann sich hier nur um ganz rohe Schätzungen handeln, da jede sichere Unterlage für dieselben fehlt.

² Es werden auch Schablonen gebraucht, aber mehr von häuslichen als von gewerblichen Stickerinnen.

Die Stickerin ist nicht selten gleichzeitig Musterzeichnerin; durchschnittlich werden die Pausen vom Zeichner bezogen.

Einige große Häuser schicken und holen die aufgegebenen Arbeit per Wagen. Absprache, Prüfung, Verrechnung und Zahlung erfolgt in einzelnen derselben an je 3 verschiedenen Tagen. Schlechte Arbeiten gehen zurück. Kündigungsfristen bestehen nicht. Arbeitszettel nur zur Verzeichnung der aufgegebenen Ware. In den kleinen Geschäften fehlt jede Norm.

Für die Lohnhaltung in der Wäschestickerei sind die auswärtigen Verhältnisse die bestimmenden Unterlagen.

In Sachsen und der Schweiz lassen Faktoren und Zeichner die Stickereien in den umliegenden Ortschaften herstellen. Dort arbeiten Großeltern und Eltern bis zu Kindern von 6—7 Jahren, in Madeira selbst die Männer, für Löhne, die für eine städtische Bevölkerung undenkbar sind. Neuerdings kommen die allerbilligsten Sachen aus Chodrim in Österreich. Man stelle sich vor, daß von dort Shirting Hemden mit reicher Stickerei bezogen werden, die fix und fertig im Detailverkauf 3,50 Mk. kosten. Die ganze Industrie beruht in besagten Gegenden auf dem Massenangebot billiger und billigerer Arbeitskräfte.

Unter dem Gesichtspunkt dieser auswärtigen Konkurrenz sind die Berliner Verhältnisse zu betrachten, die im wesentlichen wohl für die größeren deutschen Städte überhaupt maßgebend sind; denn obgleich auch in der Wäschestickerei der Nebenerwerb eine bedeutende Rolle spielt, sind die Nebenerwerberinnen dieser Industrie nicht Medien des Lohndrucks, sondern von Anfang an gleich gelohnt wie die Berufsarbeiterinnen gewesen, unter denen sich eine große Zahl verschämter Armen befindet¹. Ebenföwenig figuriert hier die „Dame“ als Lohnrückerin. Wer die im Verhältnis zum Entgelt außerordentlich mühselige Arbeit des Namen- oder Languettenstickens unternimmt, thut es zur Deckung des notwendigen Bedarfs, gleichviel welchem Stande er angehört. Sehr häufig stehen übrigens Frauen der höheren Klassen Arbeitsstuben vor, womit ja die Pseudonymität, die in der Tapissiererei eine so bedenkliche Rolle spielt, von vornherein aufgehoben ist. Auch in Klöstern werden Stickereien sehr schön ausgeführt, doch sind sie eher teurer als billiger als die Arbeitsstuben und Heimarbeiterinnen². Wahrscheinlich

¹ Es erinnert das im Kleinen an die englischen Arbeitsverhältnisse vor der Reform der Armenpflege (Poor Laws) im Jahre 1834, vor welcher Lohnarbeiter massenhaft Armengeld erhielten.

² Die Klöster lassen durch sogenannte Büsserinnen, die im Kloster freie Station und Kleidung haben, Wäsche konfektionieren und sticken.

wird auch etwas Gefängnisarbeit in Betracht kommen, ich habe jedoch nichts wesentliches darüber in Erfahrung bringen können. Keinesfalls werden die Gefängnisse billiger arbeiten, als die Schwarzen auf Madeira und die unterernährte Landbevölkerung der Schweiz, Österreichs und deutscher Gegenden, die es möglich machen, daß sich die Handstickerei nicht nur neben der Maschine behauptet, sondern ihren Boden noch fortwährend erweitert. Es ist ihre Thätigkeit, die in den letzten 15 Jahren die Berliner Sticlöhne fast auf die Hälfte reduziert hat.

Je nach der Qualität der Arbeit ist die Lohnlage in Berlin eine verschiedene. So weit bessere Ware in Betracht kommt, haben sich durch stillschweigende Übereinstimmung einigermaßen feststehende Maximal- und Minimalnormen in der Weise gebildet, daß die großen Geschäfte in der Regel etwas besser zahlen als die kleinen¹ und die Arbeit für Privatkunden die am besten bezahlte ist. Trotzdem steht sich durchschnittlich die in der Fabrik oder Arbeitsstube regelmäßig beschäftigte Arbeiterin besser, weil die Heimarbeiterinnen alle mehr oder minder von der Saison und geschäftlichen Konjunkturen abhängen.

Der mir bekannte niedrigste Lohn für ein Duzend Namen in den einfachsten römischen oder gothischen Buchstaben ist 70 Pf., in einigen Geschäften 80 Pf. für rot, 90 Pf. für weiß. Private zahlen 1 Mk. bis 1,20 Mk. Das Duzend einfacher Monogramme wird mit 1,50 Mk. bezahlt und der Lohn steigt bei jedem halben Centimeter Größe um 25 Pf. Der Zwischenmeisterverdienst beträgt durchschnittlich 20—25 %.

In der Arbeitsstube einer Wäschefabrik für mittlere Arbeit betrug der Wochenverdienst bei neunstündiger Arbeitszeit nach Angabe der Direktrice von 9—14 Mk. je nach der Schnelligkeit und Ausdauer. Zwei Kurbelstickerinnen verdienen mit dem anstrengenderen Maschinenzeichnen von Staubtüchern, Ruchentüchern u. s. w. 15—20 Mk.

Laut Aussage der Ressortdirektrice eines feinen Wäschegegeschäfts kann es eine sehr geübte, fleißige Stickerin hocheleganter Monogramme nach Abzug der Auslagen bis zu einem Durchschnitts-Tagesverdienst von 2,50 Mk. bringen, wenn sie vom Unternehmer direkt beschäftigt wird. Die Arbeit ist Saisonarbeit. „In der Aussteuerzeit, im Herbst und um Weihnachten, kommt es vor, daß sie zwei und mehr Nächte durcharbeiten muß; d. h. sie schläft etwa um Mitternacht eine kurze Zeit auf ihrem Stuhle ein und arbeitet weiter, sobald sie erwacht, ohne daß die Nachtarbeit höher bezahlt wird.“

¹ Dessen ungeachtet zahlen viele Geschäfte unter jeder Norm.

Bei der Arbeit für eine Zwischenmeisterin gehen natürlich die oben erwähnten 20—25 % von dem genannten Lohne ab.

Die Ladeninhaberin eines kleinen Ausstergeschäftes schätzt, daß eine geübte Arbeiterin bei 10stündiger Arbeitszeit durchschnittlich 2 Duzend Namen à 80 Pf. sticken könne. Schlechter steht sich nach ihrer Meinung die Languettenstickerin. Der Fabrikant zahlt in Berlin für den Meter baumwollener Languetten 30—35 Pf.¹ „Bei angestrenzter Arbeit kann eine Stickerin täglich nicht mehr als 2 Meter derselben fertigstellen.“ Seidene und wollene Languetten für feine Wollfachen werden je nach Größe und Qualität mit 40, 45, 60 Pf. und noch darüber bezahlt. Das sind aber Arbeiten, bei denen ein zeitweiliger Andrang von kurzer Dauer, der Zuhilfenahme der Nächte fordert, mit vollständiger Flaue wechselt. Diese feinen Sachen werden fast ausschließlich von Frauen der höheren Stände gemacht.

Da die Lohnlage in der Wäschestickerei einerseits von der Art und der Praxis der Geschäfte, andererseits von der Geschicklichkeit und Ausdauer der Arbeiterin wesentlich abhängt, so lasse ich aus den von mir entgegengenommenen Zeugenaussagen drei charakteristische Beispiele folgen: 1. Fräulein H., Namenstickerin, 36 Jahre alt, bewohnt mit Vater, Bruder und einem 13jährigen Mädchen 2 Zimmer mit Küche. Das Kind schläft bei ihr im Bett. Zimmer sehr hell, warm und sauber. Miete 36,50 Mk. monatlich. Vater, 79 Jahre alt, ist seit 40 Jahren Ladendiener in einem großen Geschäft, verdient 15 Mk. die Woche und hat 16 Mk. Pension monatlich. Ein Bruder, Gürtler, ist seit lange arbeitslos. Er kam nach Berlin, um bei der Pflege dreier kranker Brüder zu helfen. Die Krankenpflege hat die Ersparnisse von Vater und Tochter aufgezehrt. Die selten flinke, geschickte und fleißige Arbeiterin hatte sich im Laufe von 15 Jahren 600 Mk. erspart. Nach dreimonatlicher Lehrzeit bei einer Sticklehrerin hat sie seit ihrem 14. Jahre durchschnittlich für zwei Detailgeschäfte (Weißwaren und Posamenten), sowie für bürgerliche Privatkundschaft gestickt. Sie hat mit Ausnahme der Reisezeit im Sommer das ganze Jahr hindurch volle Arbeit. Durchschnittliche Arbeitszeit von 6¹/₄—7, von ¹/₂ 9—12, von ¹/₂ 2—4, von ¹/₂ 6—9 oder 10 Uhr, mit kurzer Unterbrechung für die Abendmahlzeit. Die übrige Zwischenzeit gehört der Hausarbeit und der

¹ Dieselbe Languette wird in Samter in Posen für 25 Pf. gestickt. Nach einer mir schätzungsweise gemachten Angabe wird der Meter Languette in Madeira, der hier für 22 Pf. verkauft wird, den dortigen Faktoren mit 16 Pf. bezahlt; wohlverstanden nicht den Arbeiterinnen.

Vorfrage für den anderen Tag, Besuch der Geschäfte, Beforgung von Zuthaten u. s. w. Sie kann holen und liefern je nach Belieben. Bezahlung erfolgt nach der Ablieferung. Sie arbeitet an Wochentagen mit der Uhr auf dem Stickerahmen, Sonntags etwas lässlicher; drei Wochen vor Weihnachten oft bis 2 oder 3 Uhr nachts, zuweilen mit Hilfe, wobei sie 20 % des Verdienstes erhält. Sie bekommt vom Geschäft für ein Duzend gotische Buchstaben 80 Pf., römische 1 Mk., von Privaten 1 Mk. bis 1,30 Mk., für Monogramme 1,50 Mk., 2 Mk. bis 2,50 Mk. und mehr. Sie kann für's Geschäft durchschnittlich in der Stunde 30 Pf., für Private 35—40 Pf. verdienen. Auch weniger schnelle Arbeiterinnen, die direkt vom Geschäft gelohnt werden, verdienen nach ihrer Schätzung durchschnittlich 25 Pf. pro Stunde¹. Von diesen Löhnen gehen die Auslagen für Pausen und sonstige Zuthaten ab. Der Preis für eine gewöhnliche Pause ist 15 Pf., für kompliziertere Sachen 20, 30, bis zu 60 Pf. Referentin hat durch Zufall 3000 Pausen zu 2 Mk. gekauft. Sie benutzt Stickergarn, von dem das Duzend Strähne weiß 50 Pf., rot 70 Pf. kostet. Nach Berechnung der Referentin gehen auf 2,40 Mk. 5 oder 7 Pf. für Garn ab. Einmal hat sie 5 Duzend gotische Buchstaben, das Duzend zu einer Mark, für eine Aussteuer in einem Tage, von 6—¹/₂ 8 Uhr fertiggestellt. Bei pressierter Arbeit rechnet sie auf 5 gotische Buchstaben eine Stunde. „Aber das kann man nicht immer leisten.“ Nach siebenjähriger Thätigkeit war sie durch ein schweres Augenleiden, nach Aussage des Arztes infolge von Nacharbeit, zwei Jahre vollständig arbeitsunfähig. Seither hat sie ununterbrochen gearbeitet, klagt aber sehr über die Abnahme der Thatkraft, Augenschwäche und Kurzsichtigkeit und über einen beständigen Nervenschmerz oberhalb der Augen, den sie dem vielen Arbeiten bei der Lampe morgens und abends zuschreibt.

2. Frau B., Bildhauerswitwe, hat seit dem Tode ihres Mannes mit zwei Töchtern von 13 und 14 Jahren, die eine noch schulpflichtig, 7 Jahre von Namen- und Languettenstücken für Private gelebt. Die Töchter haben Namen zeitweise auch in Arbeitsstuben gestickt, die Mutter Languetten zwischen der Hausarbeit. Mit Ausnahme von 2—3 Monaten im Sommer haben sie es „bei Arbeit bis in die Nacht hinein, Sonntags wie in der Woche“, pro Person auf durchschnittlich 10 Mk. wöchentlich gebracht, einmal etwas darüber, einmal etwas darunter. Dasselbe gelte für die Arbeitsstube. „Da heißt es, man arbeite täglich 10 Stunden, will man aber 10 Mk.“

¹ Im einzelnen variiert der mögliche Lohn etwas nach der Art der Arbeit, die ohne Rücksicht auf größere oder geringere Schwierigkeiten nach der Höhe erfolgt.

verdienen, so muß man eben Arbeit für den Abend und für die Sonntage mit nach Hause nehmen. Wer von der Weißstickerei leben will, muß zugreifen, wenn sich Arbeit bietet, denn ein ander mal sitzt er arbeitslos“.

Eine der Töchter, eine „geborene“ Stickerin, habe sich ihre ursprünglich sehr guten Augen „vollständig ruiniert“. Durch Vermittlung von Freunden haben beide Mädchen Gelegenheit gehabt, einen Kursus zur Ausbildung als Buchhalterinnen zu besuchen, sind jetzt in Stellung und sticken nur noch nebenbei: „Wer eben könne, suche sich einen anderen Beruf“.

3. Fräulein M. mit Schwester, Languettiererinnen für Barchentfachen (Beinkleider, Nachthemden, Röcke u. f. w.), Zwischenmeisterinnen, Schornsteinfegerstöchter, früher Dienstmädchen, von ihrer früheren Herrschaft als äußerst brav und zuverlässig geschildert. Seit 11 Jahren arbeiten sie für das gleiche Geschäft in der Saison mit bis zu 15 Heimarbeiterinnen. Saison von Januar bis März. In dieser Zeit können sie mit der eigenen Arbeit und mit dem Zwischenmeistergewinn bis zu 20 Mk. wöchentlich verdienen, wenn die Nächte bis 2 Uhr und länger gearbeitet werde. Beiden Schwestern sei das indessen heute nicht mehr möglich, weil sie durch das ewige Sticken augenleidend und „schrecklich nervös“ geworden seien. Das sei um so schlimmer, als ihre beste Arbeiterin, die sie selbst angelernt haben, wegen unregelmäßiger Beschäftigung fortgeblieben sei. Der Durchschnittswochenverdienst ist 10—15 Mk., oft sinkt er auf 6 und 7 Mk. infolge mangelnder Beschäftigung. Vergebens haben sie versucht, bei anderen Geschäften anzukommen, die Konkurrenz sei zu groß. Dagegen arbeiten sie hin und wieder für Private. Sie erhalten per Meter Languette 30, früher 33 Pf. Die Unterarbeiterin erhält jetzt 23 Pf., aber sie seien gezwungen, bei der flauen Zeit die Löhne noch herabzusetzen. Sie und ihre Schwester arbeiten einen Meter Languetten in 2 Stunden. Eine ihrer sehr schnellen, aber unordentlichen Arbeiterinnen mache 1 Meter 80 in 3 1/2 Stunden. Da die Arbeit ganz unregelmäßig einläuft, müssen sie täglich ins Geschäft schicken und halten sich dazu eine Frau, der sie 7 Mk. monatlich zahlen. Nach Abzug der Auslagen wird sich der Jahresverdienst dieser Arbeitgeberinnen im denkbar günstigsten Falle (Referentinnen konnten darüber keine Auskunft geben) auf 500 Mk., wahrscheinlich darunter belaufen. Der Lebensunterhalt wird teilweise durch Mietsertrag und Hausarbeit gedeckt. Für 4 Zimmer und eine Kammer zahlen sie jährlich 420 Mk. Zwei gut gehaltene Zimmer bewohnen sie selbst, für die beiden anderen erhalten sie mit Frühstück und Beforgung 50 Mk., für die Kammer 15 Mk. monatlich.

Während die großen Wäschegefächte mit einer einzigen Ausnahme auf

Grund einer Empfehlung des Herrn Prof. Schmoller und Privater bereitwilligst Auskunft erteilen, die kleinen Ladeninhaberinnen auf Empfehlungen von Kundinnen hin sehr eingehende Berichte gaben, die sich mit den Angaben der Arbeiterinnen im ganzen deckten, ist es mir nicht gelungen, auch nur in einer Fabrik für gewöhnliche Woll- und Baumwollkonfektion Auskunft zu erhalten. Die Geneigtheit oder Ungeneigtheit von Unternehmern, solche zu geben, ist zwar teilweise Temperamentssache; immerhin läßt die Auskunftsverweigerung in der Regel auf Verhältnisse schließen, die unter die Durchschnittsnorm in der Branche herabsinken. Es kommt hinzu, daß die Konfektionäre seit dem Konfektionsstreik von 1895, den nachfolgenden Erhebungen und gesetzlichen Bestimmungen, Nachfragen überhaupt mit großem Mißtrauen und Unbehagen begegnen. Den Stickerinnen ist, soweit meine Erfahrungen reichen, jede Ahnung allgemeiner Verhältnisse ferngeblieben. Sie leben dahin „wie am ersten Tag“.

Wie die Dinge liegen, sehe ich keine Möglichkeit der Abänderung. Es handelt sich hier nicht wie in der Tapissiererei und Kunststickerei um einen Berliner Erwerbszweig, der sich, trotzdem z. B. auch die Tapissiererei außerhalb arbeiten läßt, doch als bescheidenes Ganzes darstellt und hier seinen Mittelpunkt hat. Das Schwergewicht der Wäschestickerei ist eine starke auswärtige Industrie, und eine Einwirkung auf die Berliner Verhältnisse erscheint undenkbar, so lange die auswärtige Sachlage, die im einzelnen zu prüfen in enge gezogenen Zeitgrenzen nicht möglich war, die gleiche bleibt.

Allein die Lage der Wäschestickerei ist auch sonst eine von der in der Tapissiererei und Kunststickerei ganz verschiedene. Während dort alles im Fluß begriffen ist, bestimmte Entwicklungstendenzen unter dem Einfluß socialer und ästhetischer Strömungen, vor allem auch der vordringenden Maschinenarbeit deutlich hervortreten, fehlt hier der Einfluß der ersteren, und eine Einwirkung der seit den sechziger Jahren zu einem gewaltigen Gewerbezweig gewordenen Maschinenstickerei ist vorerst nicht zu erwarten. Man steht vielmehr vor der Thatsache, daß sich erst nach ihren Siegen und ganz unabhängig von denselben, die Handstickerei zu ihrer heutigen gewerblichen Bedeutung bei zum Teil reizendster Ausführung (siehe Madeira) auf Grund des Massenangebots beispiellos billiger nationaler und internationaler Arbeitskräfte entwickelt hat. Diese Bedeutung steigt von Jahr zu Jahr und hat ihren Höhepunkt wahrscheinlich noch nicht erreicht. Nur eine auf der sorgfältigsten Forschung beruhende Darstellung der Verhältnisse in den nationalen und internationalen Stickeriecentren, könnte die Gesichtspunkte ergeben, unter denen socialreformatorische Vorschläge für die gesamte nationale Industrie überhaupt erst möglich werden.

D. Konfektions- und Dekorationsstickerei.

1. Allgemeines.

Die Berliner Konfektions- und Dekorationsstickerei ist im wesentlichen Maschinenarbeit und zwar überwiegend Kurbelerei. Die anderorts für die großindustrielle Wäschestickerei in bedeutendem Umfange benutzte Plattstichmaschine dient hier nur in bescheidenem Maße zur Herstellung abgesetzter Muster auf Kleiderstoffen und von Besatzartikeln, zum Sticken von Emblemen für Mützen und Anzüge und von Bordüren für Konfektions- und Dekorationszwecke.

Zur Herstellung fortlaufender Muster und der Bestickung einzelner Bekleidungs- oder Dekorationsstücke, um die es sich hier in Berlin in der Hauptsache handelt, tritt die Kurbelmaschine in Anwendung.

Die Kurbelerei ist in der Konfektion und Dekoration nicht, wie in der Tapissiererei, eine aufkommende Konkurrenz neben einer noch beherrschenden Manufaktur; die Maschine muß hier nicht, wie in der Wäschestickerei, die Handstickerei als selbständigen Gewerbszweig neben sich dulden; sie ist vielmehr die Herrin, und die Handarbeit nurmehr ein untergeordneter Teilbetrieb der maschinellen Produktion.

In der Konfektionsstickerei dient die Handarbeit im wesentlichen nur noch zur Verzierung gewisser Stoffe, welche die Maschine nicht vertragen und zur Ergänzung der Maschinenarbeit. Plattstichstickereien und abgesetzte Muster (sogen. Pleins), für die Verwendung der Maschine zwar möglich ist, aber ökonomisch keine besonderen Vorteile gewährt, werden mit der Hand in die Maschinenarbeit hineingestickt, soweit es sich nicht um Massenartikel der Plattstichmaschine handelt, die ebenfalls vielfach in Verbindung mit Kurbelstickereien verarbeitet werden. Ferner sind Handverschnürungen und -Verperlungen (Aufnähen von Schnüren, Perlen, Flitter, Façonsteinchen u. dergl.) noch immer ein erheblicher Bestandteil der Konfektionsstickerei.

Für die Dekoration erhält sich die Handarbeit neben der Maschinenstickerei sowohl als in Verbindung mit derselben dadurch, daß ein kunstverständiges Publikum Reiz und Wert der Manufaktur zu schätzen weiß. Speziell ist bis jetzt mit vereinzelt Ausnahmen die Applikationstickerei¹ noch wesentlich Handarbeit. Seit 1898 ist es indessen gelungen, die Perlmachine Stella, eine Abart der Kurbelmaschine, durch einen Applikations-

¹ Das ist das Aufkordonieren und Besticken verschiedenartiger Stoffe auf einen Grundstoff in der Weise, daß rings um die Stickerei des Oberstoffes dieser weggeschnitten wird und so die Stickerei als auf den Grundstoff aufgesetzt erscheint.

Apparat für den Applikationsstich einzurichten. Dieser steht der Handarbeit bei gleich festem Stich hinsichtlich der Wirkung in keiner Weise nach. Die Leistung der Maschine beträgt 700 Meter bei 10stündiger Arbeitszeit. Zweifellos wird sie auf diesem Gebiet die Applikation mit der Hand allmählich verdrängen.

Für die aufs Dekorative gerichtete Bestickung großer Flächen, wie Vorhänge, Thür- und Fensterbehänge, Möbel u. s. w. erzielt die Stickmaschine überhaupt immer entscheidendere Erfolge und hat hier auch unter kunstgewerblichen Gesichtspunkten eine ganz andere Bedeutung gewonnen als für die mehr intime Wirkungen anstrebende und ins einzelne gehende Kleinkunst der Kunststickerei und Tapissiererei. Auch in Zukunft stehen ihr hier noch große Siege bevor, je mehr die sich vervollkommnende Stickmaschine der Handarbeit ähnliche Sticharten herstellt.

2. Die Entwicklung der Konfektionsstickerei.

Die Konfektionsstickerei Berlins ist zur Hauptsache ein Teilbetrieb feiner Konfektion. Hierhin gehört vor allem die eigentliche Mäntel- und Kostümstickerei, ferner die Jupons- und Schürzen-, Schleier- und Tüllstickerei. Als vollständig unabhängig von der Konfektion ist allein die hiesige Produktion von Gazeorten (fertige Besatzartikel, Posamenten) für den Export zu betrachten.

Die Fäden der Konfektionsstickerei reichen nur in einem sehr allgemeinen Sinne rückwärts, denn von der Gewandstickerei früherer Jahrhunderte, speciell auch des letzten Viertels des vorigen und der ersten Jahrzehnte unseres Jahrhunderts trennt sie nicht nur eine zeitliche Kluft von fast 30 Jahren, sondern auch ihr ganz veränderter Charakter. 1774 gab es in Berlin eine Tapissiererei-Manufaktur, die mit 77 Arbeitern „viele zu Manns- und Damenpuß gehörige seidene reiche Sachen verfertigte“, sowie viele einzelne Sticker¹. Von 1813 an läßt hier „ein königlicher Hoffsticker und Künstler Braut- und Kurroben und Samtroben mit Gold und Silber sticken“².

„Die Buntstickerei,“ heißt es noch im Bericht der Gewerbeausstellung von 1844, „ist durchaus noch Handarbeit und die Versuche, diese schwierige und künstliche Arbeit durch Webstühle mit besonderen Hilfsvorrichtungen“³

¹ Siehe Otto Wiedfeldt: Statistische Studien zur Entwicklungsgeschichte der Berliner Industrie von 1720—1890. In Schmollers Staats- und Socialwissenschaftlichen Forschungen, Bd. 16, Heft 2.

² Siehe amtlichen Bericht der Gewerbeausstellung von 1844.

³ Es war das die bereits für die Weißzeugstickerei, wenn auch noch unerheblich, verwendete Plattstichmaschine.

oder durch andere Maschinen, deren auf der Pariser Ausstellung des Jahres 1839 eine gezeigt wurde¹, auszuführen, haben bis jetzt zu keinen befriedigenden Erfolgen geführt.

So lange sie Handarbeit blieb, fiel die Gewandstickerei zusammen mit der allerdings bereits degenerierten Kunststickerei, und es liegt auf der Hand, daß sie nur als Kundenarbeit für die begüterten Klassen erfolgen konnte. In dem die Kunststickerei behandelnden Teil dieser Arbeit sahen wir, durch welche Umstände die Gewandstickerei abnahm, wie die mühselige Handarbeit zu langsam und zu kostspielig wurde für unsere raschlebige und wechsel-süchtige Zeit, größerer Luxus in der Stoffwahl, andere Webarten und Befäße sie verdrängten.

Wir wissen, daß die seit den sechziger Jahren auch für die verschiedenen Gebiete der Konfektionsstickerei in Aufnahme gekommene Plattstichmaschine trotz geistreichster Nachahmung der Handarbeit infolge ihrer Gebundenheit an gerade Linien, bestimmte Größen und Mengen, schnelle Anpassung an alle Forderungen der Mode und der Individuen ausschließt. Infolge dieser Beschränkung nur zum meterweisen Besticken ganzer Stoffe verwendbar, die entweder selbst zu Kleidern verarbeitet werden, oder von denen die Stickerei als Befäße für andere Stoffe ausgeschnitten wird, genügte sie den Ansprüchen der aufblühenden Konfektion keineswegs. Diese verlangte nach einer Maschine, die das zu fertigende Kleidungsstück im einzelnen und in beliebiger Richtung zu besticken fähig ist, die, wie der technische Ausdruck lautet, „Façon sticht“. Diese Möglichkeit gab die Kurbelmaschine und ihre sich von Jahr zu Jahr vervollkommnenden Spielarten².

In den dreißiger und vierziger Jahren war in Berlin das Konfektions-geschäft begründet worden. Seit den fünfziger Jahren hatte die Produktion sowohl für das Inland als für das Ausland außerordentlich zugenommen. Besonders gingen Berliner Mäntel und Mantillen innerhalb des Zollvereins und in Österreich, später auch für den überseeischen Export in steigendem Maße. Anfang der sechziger Jahre ist die Zeit der glatten Moden vorüber. Es werden jetzt Mäntel und Kleider mit Handarbeiten einfacherer Art, Häfeleien, aufgenähten baumwollenen, halbseidenen und seidenen Schnüren und Soutache, sowie hand- und maschinengestickten Posamenten garniert. Hier begegnen wir zuerst der Bezeichnung „Konfektionsstickerei“, und zwar handelt es sich zunächst um sächsishe Fabrikate der Plattstichmaschine, die

¹ Jedenfalls die Thimonnier'sche Tambourier- oder Kettenstichmaschine, mit der das Princip der heutigen Kurbelmaschine gegeben war.

² Siehe Einleitung Seite 502 ff.

dann seit 1865 für Konfektionszwecke nach Berlin gezogen wird. In diesem Jahre beginnt auch die Ausfuhr nach den Vereinigten Staaten; 1869 beläuft sich der Umsatz der Berliner Mäntelkonfektion bereits auf 5 bis 7 Millionen Mk. Berlin beginnt um diese Zeit die französische Produktion in England zu verdrängen, ebenso in anderen Ländern Europas und Amerikas, wie sich deutlich daraus ergibt, daß die Pariser Fabrikanten keine Modelle mehr liefern wollen. Nach dem Kriegsjahre kommen zahlreiche Einkäufer aus überseeischen Ländern, die sonst ihren Bedarf in Paris gedeckt hatten, nach Berlin. Nord- und Südamerika werden regelmäßige Kunden, auch in Deutschland erweitert sich der Absatz wesentlich. 1870 gehen speciell Besätze, Garnituren und Posamenten, die zum Teil hier, zum Teil in Sachsen gemacht werden, aber auch bestickte Kostüme und Mäntel, Unterröcke (Supons), Bashticks und Schürzen nach allen Weltgegenden. 1875 beträgt der Umsatz der Mäntelkonfektion 13 Millionen Mk. in Deutschland, 3 Millionen in England, 4 Millionen in den Vereinigten Staaten und Kanada, 1 Million in Holland, $\frac{1}{2}$ Million in der Schweiz¹. Auch die Kostümkonfektion fängt an, sich zu einem Berliner Gewerbszweig von Bedeutung zu entwickeln, der seine Erzeugnisse nach Nord- und Südamerika, Holland, Dänemark, Schweden, Rußland und Österreich absetzt. „Nach Tausenden werden die Arbeiter geschätzt, die hier als Schneider, Posamentierer und Sticker lohnende Thätigkeit für Konfektionshäuser finden²;" und zwar handelt es sich jetzt bereits um Kurbelsticker.

Seit 1863 war zuerst in Frankreich, dann in der Schweiz die Bonnaz-Kurbelstickmaschine, die mittels der Kurbelführung das Sticken nach jeder beliebigen Richtung ermöglichte, speciell für Gardinensticken, aufgefunden; 1868 kam sie nach Plauen, wo sie zunächst keinen Boden faßte, während sie hier in Berlin einem wirtschaftlichen Bedürfnis entgegenkommend, in den siebziger Jahren für die Mäntelbranche, später für Trikottailen und für Kostüme Anflang fand.

Da der rasch wechselnden Mode die einfache Kurbel-Lambouriermaschine bald nicht mehr genügte, so führte der Bedarf zu einer Reihe Verbesserungen und Apparaten, welche die Vielseitigkeit der Maschine und ihre Befähigung zu einer ausgedehnten Anwendung für Konfektions- und Dekorationszwecke wesentlich erhöhten.

In den fünfziger Jahren spielt die Fabrikation von mit Besätzen, Soutachen und Lizen gestickten Trikottailen hier eine bedeutende Rolle.

¹ Siehe hierüber die Berichte der Ältesten der Berliner Kaufmannschaft.

² Siehe Berichte d. V. d. K. von 1875.

Mittels eines Soutacheapparates wurde die Kurbelmaschine zum Soutachieren (Aufnähen starker Lize) eingerichtet, wodurch die Soutachestickerei speciell in ihrem Hauptsitz Berlin eine bedeutende Ausdehnung gewann. Ferner erfand man eine Vorrichtung zum Aufnähen nebeneinander liegender Sticknähte mittels der mit 1, 2 und 3 Nadeln und Fäden arbeitenden „Dreinelmaschine“¹. Es folgt die „Zweifaden oder Schnurstichmaschine“ die mit 2 Fäden in der Weise arbeitet, daß sich während des Aufstickens um den gewöhnlichen unteren Faden ein zweiter oberer Faden wickelt, welcher der so gebildeten Sticknaht ein schnurähnliches Aussehen giebt; die Zweinadel-Zierstickmaschine zur Herstellung verschiedener Ziernähte, speciell auch für die Dekoration von eingreifender Bedeutung.

Einer Erschlaffung zu Anfang der neunziger Jahre begegnete man nach mehreren mißglückten Versuchen mit einer sehr gut funktionierenden Perlmachine², die das Aufnähen von Perlen als Zuthat zur Kurbelstickerei ermöglichte. Es gelang ferner allmählich, mittelst einer später wegzuschneidenden oder wegzubrennenden Gaze, Stickereien auf die feinsten und dünnsten Gewebe und Tüllarten zu bringen, Erfindungen, die gleich der Perlmachine von großem Gewicht für die Konfektion geworden sind.

In der zweiten Hälfte der achtziger Jahre erlebte die Konfektionsstickerei sowohl in unmittelbarer Verbindung mit der Konfektion wie als selbständiger Artikel für In- und Ausland einen großen Aufschwung, der bis 1892 anhielt. Von 1890—95 entstand eine Pause. Seit 1895 sind bestickte Mäntel und Kleider wieder hochmodern und seit dieser Zeit war die Produktion eine fast unausgesetzte.

Die Perlstickerei als Teilbetrieb der Konfektion hatte selbst dem Modewechsel zwischen 1892 und 1895 Trotz geboten. Sie hält sich seit 9 bis 10 Jahren fast ununterbrochen, und seit 4—5 Jahren hat sie den Umsatz in Posamenten (das sind speciell in Annaberg hausindustriell hergestellte Perlbesatzartikel) auf dem europäischen Markte außerordentlich beeinträchtigt; teilweise durch direkte Nachahmung derselben, teilweise durch eine einfachere und weniger überladene Technik. „An die Stelle der losen Posamentenarbeiten“³ heißt es im Ausstellungsbericht von 1896 „Berlin und seine

¹ Siehe hierzu die in der Einleitung angegebenen Quellen, denen auch diese Mitteilungen über die Kurbelmaschine entnommen sind.

² Steins Perlmachine „Stella“, von dem französischen Mechaniker Deshayes zuerst erfunden, hier verbessert und mit Erfolg auf den Markt gebracht.

³ Sie werden hauptsächlich in Sachsen, Frankreich, auch in Barmen gefertigt; übrigens konkurriert Berlin seit Anfang der neunziger Jahre auch in dieser Branche, speciell in der sogen. Gazebortenstickerei für den Export, erfolgreich mit den genannten Produktionscentren.

Arbeit“ „traten die mit der Hand oder Maschine unmittelbar auf den Stoff gestickten Perlen-, Glitter-, Schnurstickerien und Applikationen; die bis zu einem Kunstgewerbe emporgebrachte Berliner Konfektionsstickerie führt die verwickeltesten Zeichnungen in Goldfäden, Perlen, Metallplatten und durchbrochene Stickerien mit der Hand oder der Maschine aus.“

Einen schweren Schlag hat mit der Konfektion die unmittelbar mit ihr verbundene Stickerie durch die amerikanischen Zölle erfahren, die sich seit 3 Jahren auf ca. 100 % des Wertes belaufen, während sie sich für den Export gestickter Besatzartikel weniger geltend machen.

Um die Zeit, in die meine Erhebungen fielen (die Wintermonate 1898—99), herrschte in der Berliner Konfektionsstickerie große Regsamkeit; doch ist man in Konfektionshäusern, teilweise auch in den Stickerfabriken, der Ansicht, daß die Mode ihren Höhepunkt bereits überschritten habe.

3. Dekorationsstickerie.

Die Dekorationsstickerie ist seit der Aufnahme der Kurbelmaschine für Gardinenstickerie ein Gebiet, das sich mehr und mehr von der Handstickerie und Tapissiererei als maschinelle Bestickung großer Flächen abge sondert hat. Hier erfüllt die Maschine ihre Aufgabe, die Demokratisierung gestickter Innendekoration, voll und ganz, und hat eine Großindustrie geschaffen, wie sie der Handarbeit auch unter den denkbar günstigsten Verhältnissen oder in einer schwindelhaften Luxusperiode in dieser Ausdehnung nicht zugefallen wäre. Die Handarbeit erhält sich für die Dekoration, wie wir sehen, zwar für ganz feine Kundensachen, ist aber heute für mittlere und gewöhnliche Waren vollständig ausgeschieden.

Berlin kommt als Produktionsplatz für die Dekorationsstickerie entfernt nicht in dem Maße in Betracht wie für die Konfektionsstickerie. Die großen Berliner Geschäfte beziehen ihre eleganten Sachen aus Frankreich, Wien und London, gewöhnliche Artikel aus Chemnitz und Elberfeld¹.

Immerhin hat Berlin mehrere Fabriken für gestickte Innendekoration. Ihre Waren gehen teils nach auswärts, teils arbeiten sie auch für hiesige Architekten, Dekorateurs und Private. Im übrigen fällt die Dekorationsstickerie soweit ein Boden für sie besteht mit der Konfektionsstickerie zusammen. Betriebsweise und Arbeitsverhältnisse sind auch da wo sie getrennt voneinander erscheinen für beide Gewerbszweige die gleichen und konnten somit unter Plattstickmaschine und Kurbelstickerie gemeinsam behandelt werden.

¹ Handarbeiten werden teilweise hier gefertigt.

4. Die Plattstichmaschinenstickerei.

Die Plattstichmaschine, die für die Konfektion und Dekoration zur Herstellung einzelner Muster, ganzer bestickter Stoffe und Bordüren dient, wurde 1865 zuerst von der Konfektion hierher gezogen. Die Unternehmer waren Sticker, die entweder allein mit den zur Ergänzung der Maschinenarbeit notwendigen Fädlerinnen und Ausschneiderinnen, oder mit Sticdgehilfen arbeiteten. Sehr bald waren sie durch den Wechsel von Mode und Konjunkturen zeitweise genötigt, andere Artikel, speciell Tapisserien, aufzunehmen. Ein Teil der Sticker ging vollständig zur Tapissiererei und zwar wesentlich zur Leder- und Papierstickerei über. Infolge einer der Plattstichstickerei für Konfektionszwecke günstigen Mode kamen in den siebziger Jahren verhältnismäßig zahlreiche Sticker nach Berlin. Bis Mitte der achtziger Jahre arbeiteten sie hier mit 1, 2, 3 und mehr Maschinen, trotz der Konkurrenz Frankreichs und der Schweiz, mit gutem Erfolg. Erst 1885/86 nahm die sächsische Weißstickerei den Artikel auf. Da die dortigen Verleger mit weit geringeren Spesen arbeiteten als die hiesigen kleinen Stickereifabrikanten, wurde der Buntstickerei mit der Plattstichmaschine für Kleiderstoffe und Besätze, Unterröcke, Schürzen, Blousen u. s. w. in der Hauptstadt allmählich der Boden genommen. Soweit sie sich behauptete, war es im wesentlichen nur für im Auftrage von Geschäften hergestellte kleinere Posten, für die der auswärtige Bezug nicht lohnend erscheint, vor allem für feinere Sachen und eiligen Bedarf an Kleiderstickereien, ferner für Kravatten-, Mützen-, Westenstickereien, Embleme u. s. w., Metallbesätze, Seide-, Silber-, Goldbordüren, Gaze- und Tüllgalons. Stapelartikel für den einheimischen Bedarf werden hier garnicht mehr angefertigt; dagegen wird hier noch immer etwas, obwohl abnehmend für den Export nach Amerika, Osterreich-Ungarn, England, Rußland, Italien, Holland und Australien und zwar speciell Anker zu Matrosenanzügen, Embleme für Mützen und dergl. gestickt.

Im ganzen hat Berlin heute vielleicht 15 Meister mit 70—80 Maschinen (inklusive der Maschinen für Tapissierartikel), die entweder direkt oder durch Vermittlung von Agenten und Kommissionären für hiesige und auswärtige Geschäfte arbeiten¹. Auf die einzelne Stickerwerkstätte kommen von einem Stuhl bis zu 6 und 8 Stühlen. Viele der Stühle stehen, trotz der gegenwärtig günstigen Lage der Mode, die bestickte Seiden- und Sammetstoffe aufgenommen hat, still.

In Berlin fehlt der Dampfbetrieb in der Stickerei durchweg. Zur

¹ Vereinzelt findet sich die Plattstichmaschine auch in der Kurbestickerei.

Bewegung und Regulierung des Ganges der Maschine kommen sowohl Hand wie Fuß in Betracht.

Auf jede Maschine kommen ein Sticker und 2—3 Handarbeiterinnen (Fädlerinnen¹ und Ausschneiderinnen) zum Ein- und Ausfädeln, zum Ausschneiden der Muster und zur Ergänzung der Maschinenarbeit durch Ausbessern, Nach- und Hineinarbeiten.

Ein Sticker verdient in Berlin bei 10stündiger Arbeitszeit von 20—36 Mk. wöchentlich. Da die Arbeit Saisonarbeit ist, wird sein Jahreseinkommen nach Angabe der Stickereiabrikanten auf 8—900 Mk. zu veranschlagen sein. Zwei Drittel der Arbeiterinnen sind Heimarbeiterinnen. Die in der Werkstätte beschäftigten Mädchen verdienen bei 10stündiger Arbeitszeit von 7 bis zu 12 Mk. wöchentlich.

Bei beständigem Modewechsel ist die ganze Lage der Plattstichstickerei in Berlin, wenigstens soweit sie für die Konfektion und Dekoration arbeitet, in ihrer heutigen Form als kleiner, selbständiger Betrieb eine sehr unsichere und aussichtslose. Es ist anzunehmen, daß sie sich allmählich, bei weiterer Verminderung ihrer schon kleinen Zahl, in den lebensfähigsten der vorhandenen Betriebe konzentrieren wird.

5. Die Kurbelstickerei.

a. Betriebsweise. Ganz anders wie für die Plattstichmaschine, deren Produktionscentren außerhalb Berlins sind, liegen die Dinge in der Kurbelstickerei. Obwohl die Kurbelmaschine sich heute in der ganzen Welt, vor allem in den Konfektionscentren der Großstädte findet, ist sie doch im Anschluß an die Berliner Konfektion zu einem ausgesprochenen Berliner Gewerbszweig geworden. Wenn, wie Bein sagt², die voigtländische Konfektion eigentlich erst durch die Maschinenstickerei (Plattstichmaschine) ins Leben gerufen wurde, da letztere einfache und namentlich billige Stickereien in Massen erzeugte, die einer allgemeinen Verwendung harften, so war die Entwicklung hier, entsprechend dem charakteristischen Unterschied zwischen der uniformen Massenproduktion der Plattstichmaschine und der heute noch im einzelnen produzierenden Kurbelmaschine die genau entgegengesetzte.

¹ Es existieren auch Fädelmaschinen zum Einsetzen und Herausnehmen der Fäden; sie sind indessen hier nicht in Gebrauch. In Sachsen werden zum Fädeln teilweise kleine Kinder von 5 Jahren an verwendet, die von 50—60 Pf., unter Umständen auch 90 Pf. bis 3 Mk. die Woche verdienen.

² Siehe Bein, Industrie des sächsischen Voigtlandes. Die Textilindustrie von 1860—1882.

In Berlin war es die Konfektion, welche die Kurberei ins Leben rief, die verschiedenen Spielarten der Maschine hierher zog und es verstand, die Stickerproduktion dem Bedarf je nach Mode und Konjunktur anzupassen.

Im Anschluß an die Konfektionsstickerei wurde dann hier die Kurbelmaschine auch für die Dekoration eingeführt. Ferner konkurriert Berlin heute unabhängig von der Konfektion mit Frankreich, Sachsen und Barmen in der Produktion von Besatzartikeln (Gazeborten).

Ihr Schwergewicht hat die Berliner Kurberei indes nach wie vor als direkter Teilbetrieb der Konfektion, d. h. der Bestickung ihrer fertigen oder zugeschnittenen Erzeugnisse im einzelnen.

Schätzungsweise kommen von etwa 15 000 Kurbelmaschinen in Deutschland auf Berlin heute vielleicht bis zu 1500. Der weitaus größte Teil der Berliner Maschinen kommt auf die Mäntel- und Kostümbranche; der nächstgrößte wahrscheinlich auf Gazeborten, Schürzen-, Blousen- und Juponsstickerei, während ein geringerer Teil auf die Brautschleier-, Schleier- und Tüllstickerei und die Dekorationsstickerei kommt¹.

Wie sehr die Kurberei in Berlin von 1882—1895 zugenommen hat, ergibt sich aus der Gewerbestatistik. 1882 gab es nach dieser in Berlin 362, 1895: 745 männliche Sticker in der Buntstickerei. Dies sind aber, da außer in der Kurberei nur noch in der Plattstichmaschinenstickerei Männer zur Verwendung gelangen, und zwar, wie wir sahen, nur etwa 60—70, fast sämtlich Kurbelsticker. Die männlichen Kurbelsticker haben sich von 1882—1895 in Berlin mehr als verdoppelt, von etwa 300 auf etwa 700 vermehrt und das bedeutet — da sie etwa die Hälfte der Maschinenstickerarbeitskräfte der Kurberei darstellen — eine Vermehrung dieser von etwa 600 auf etwa 14—1500 Maschinenstickerarbeitskräfte.

Die erste Kurbeltambourmaschine wurde hier gegen Ende der sechziger Jahre in einer großen Schürzen-, Jupons- und Brautschleierfabrik aufgestellt. Andere Fabriken folgten, sodaß die Tambourkurberei zunächst in Berlin nicht nur der Verwendung, sondern auch der Betriebsweise nach als ein Teil der Konfektionsfabrik erschien. Sobald sich indes die gewaltig sich erweiternde Mäntelkonfektion sowie die aufkommende Trikotkonfektion der Kurberei bemächtigten, geschah es durch Vermittlung einer je nach

¹ Diese Verhältnisse sind vielfachem Wechsel unterworfen. Auch hiervon abgesehen, sind die Schätzungen, die lediglich auf Grund der Mitteilungen von Unternehmern und lange Jahre in der Branche befindlichen Stickern gemacht sind, mit aller Vorsicht aufzunehmen und nur bestimmt, ein ungefähres Bild der Sachlage zu geben.

der Konjunktur sich kräftig entfaltenden und wieder vermindernenden Hausindustrie.

Ähnlich hat sich nach Wein die Entwicklung der Plattstichmaschinenstickerei vollzogen. Die von ihm dazu angegebenen Gründe treffen durchaus auch für die Berliner Kurbelei zu.

„Während dem Handwerk die Hausindustrie und dieses wieder dem geschlossenen Etablissement vorauszugehen pflegt,“ führt Wein aus, „finden wir bei der Maschinenstickerei in der ersten Phase ihrer Entwicklung, das geschlossene Etablissement als typische Betriebsform und zwar in der Stadt Plauen als ihrem Sitze, welcher sich Ende der sechziger Jahre bei der rapid zunehmenden Ausdehnung der Maschinenstickerei die hausindustriell betriebene Stickerei zugesellte. Wir nehmen also wahr, daß bei diesem Industriezweige erst nach dem geschlossenen Etablissement die Hausindustrie in Aufnahme kam. Den Großhändlern konnte es nämlich nur willkommen sein, die großen Raum und gewisses Kapital erfordernden Maschinen nicht ihrerseits anschaffen zu müssen, also Raum und Geld zu sparen, nebenbei aber noch die Beschäftigung ausdehnen oder einschränken zu können. So finden wir in der That die geschlossenen Etablissements weniger zunehmen als die hausindustriellen Betriebe.“

Zum Teil kauften die hausindustriellen Kurbelsticker in Berlin die seit 1873 auch dort gefertigten Kurbelmaschinen auf Abzahlung; sie wurden häufig zahlungsunfähig, sobald die Saison oder Konjunktur vorüber war, und büßten dann den größeren Teil des Gewinnes durch den Verlust der auf die Maschine abgezahlten Summe bei Zurückstellung derselben ein; sehr bald spielte auch der Ein- und Verkauf gebrauchter Maschinen eine große Rolle. Bei der außerordentlichen Gunst der Zeit, die mehr und mehr gestickte Sachen, zweifellos zum großen Teil in Folge des gesteigerten Anpassungsvermögens der Kurbelei, bevorzugte, entwickelte sich dann eine Anzahl derjenigen hausindustriellen Betriebe mit einer Maschine, die die flauen und feindlichen Monate überdauerten, zu kleinen und größeren Stickerwerkstätten und Damenateliers mit mehreren Maschinen und schließlich zum Teil zu Stickerfabriken. Vereinzelt erhielt sich auch die Kurbelei als unmittelbarer Teil der Konfektionsfabrik.

Obwohl nun bis auf den heutigen Tag die Hausindustrie in der Kurbelei stärker zunimmt als der geschlossene Betrieb, so macht sich eine gewisse Konzentration doch dahin geltend, daß einerseits auch die geschlossenen Betriebe zunehmen, andererseits die Zahl der in der Hausindustrie beschäftigten Personen im Verhältnis zur Zahl der Betriebe sehr gewachsen ist.

Nach der Gewerbestatistik waren im Jahre 1882 von 525 Betrieben¹ mit 1359 Personen überhaupt, 315 hausindustriell mit 432, (davon weiblich 403) Personen. Im Jahre 1895 kamen auf 854 Betriebe mit 2903 Personen, 252 hausindustrielle Betriebe mit 1007 (davon weiblich 877) Personen. Hat sich somit die Zahl der hausindustriellen Betriebe von 315 auf 525, also um 210 vermehrt, die der größeren Betriebe nur um 119, (von 210 auf 329), so ist doch auch diese letztere Zunahme bei einer von der Mode so abhängigen Industrie eine sehr erhebliche. Sie gewinnt an Bedeutung dadurch, daß, während die hausindustrielle Kurbelei ein ganz fluktuierender, von heute auf morgen verschwindender Berliner Gewerbszweig ist, die Größe des Betriebes eine gewisse Gewähr für seinen Bestand, seine Anpassungs- und Kreditfähigkeit giebt und das Überdauern ungünstiger Jahre ermöglicht. Die in der Hausindustrie beschäftigte Personenzahl ist von 432 in 1882 auf 1007 in 1895 gewachsen, also wesentlich stärker als die Zahl der Betriebe. Auch hier deutet sich somit die erwähnte Konzentration an. Seit 1895 hat sich mit der starken Steigerung der Stickerproduktion auch die Tendenz der Konzentration noch stärker ausgeprägt. Die Werkstätten, Ateliers und Fabriken mit 5—10 Arbeitern sind in den Vordergrund getreten, während die Zahl der Einzelsticker für Stickereiunternehmer, Detailgeschäfte und Private sich vermindert hat.

Wir unterscheiden heute in Berlin: a) die Stickereifabrik mit bis zu 40 Maschinen, (uneingerechnet die beschäftigten Hausindustriellen), ferner b) Fabriken mit 10—20 Maschinen, zum Teil mit starker Benützung von Hausindustriellen und Heimarbeiterinnen, c) Werkstätten und Ateliers mit 5—10 Maschinen, d) Kleinbetriebe mit 1—5 Maschinen.

Fabrikbetriebe, auf die bis zu 100 Maschinen in- und außerhalb des Hauses kommen, hat Berlin nur einige wenige, und zwar gehören dahin wahrscheinlich nur Exportfirmen für Besatzartikel². Die Fabriken mit 10 bis 20 Maschinen belaufen sich vielleicht auf 20, die Werkstätten und Ateliers mit 5—10 Maschinen auf gegen 40, die Kleinbetriebe bis auf 600.

Der Fabrikant gestickter Besatzartikel und Dekorationen, Schleier, Tüllsachen, Schürzen, Jupons und Blousen ist in der Regel unabhängiger Produzent, der nach seinen eigenen Ideen und auf seinen eigenen Stoffen

¹ Diese Zahlen beziehen sich wie oben auf „Sonstige Stickerei und Häkelei“, können aber, wie dort ausgeführt, der ganzen Betriebsgestaltung des Stickereigewerbes nach zur Hauptsache nur die Kurbelei betreffen.

² Die Berliner Konfektion deckt ihren Bedarf an gestickten Besatzartikeln größtenteils in Sachsen.

bestickte Waren für den Markt fertigstellt. Die Hausindustriellen der genannten Branchen arbeiten teils für die Stickerfabrikanten, teils für Konfektionäre und Dekorateurs, sowohl für Grossisten als Detailisten, teils auch für Privatkundschaft.

In der Mäntel- und Kostümtickerei ist dagegen auch die Fabrik Teilbetrieb der Konfektion. Der Stickerfabrikant empfängt aus der Konfektion entweder direkt vom Konfektionär oder durch das Mittelglied des Schneiders (in der Weise, daß er nur mit diesem in Verbindung steht und der Schneider das fertigestellte Stück dem Konfektionär zu liefern hat) sowie aus der Maßschneiderei und von Privaten die zu bestickenden fertigen Kleidungsstücke oder zugeschnittenen Teile derselben. Zeichnungen und Stickermaterial liefert er selbst. Der Hausindustrielle wird teils vom Stickerunternehmer, von dem er dann in der Regel auch Zeichnung und Zuthaten erhält, beschäftigt, teils von der Konfektion und zwar vorwiegend durch die Mittelglieder ihrer Schneider und Schneiderinnen, teils von der Maßschneiderei und Privaten; in diesen Fällen stellt er zwar durchschnittlich die Zuthaten, arbeitet aber meist nach Angaben und Vorlagen seiner Auftraggeber.

b. Arbeitskräfte. Zu den hauptsächlich zur Kurbelei erforderlichen Arbeiten gehört: 1. als vorbereitende Thätigkeit das Vorzeichnen des Stoffes (Zeichnen, Stechen und Durchpausen), 2. das eigentliche Kurbesticken oder Steppen, 3. als fertigstellende Thätigkeit das Verpußen (Durchziehen, Vernähen und Abschneiden der Fäden), wobei auf je drei Maschinen durchschnittlich eine Verpußerin gerechnet wird, 4. die Ergänzung der Maschinenstickerei durch Handsticharbeiten (Plattstich u. s. w.), Berperlen, Aufnähen von Flitter, Façonsteinchen u. s. w. und das Plätten¹.

Die Pausen werden vom Zeichner, sowohl inner- als außerhalb der Fabriken, Werkstätten, Arbeitsstuben oder Ateliers hergestellt, und zwar in der Weise, daß die Zeichner gleichzeitig die Pausen (das sind mittelst der mit Hand und Fuß bewegten Stechmaschinen durchstochene Zeichnungen) fertigen. Das Durchpausen der Zeichnung auf den Stoff erfolgt im Betriebe; auf 6—8 Maschinen wird eine Pauserin gerechnet.

Die Kurbesticker sind etwa zur Hälfte männlichen, zur Hälfte weiblichen Geschlechts. Anfänglich soll die Kurbelei überwiegend Frauenarbeit gewesen sein. Nach den Zahlen der Gewerbestatistik zu schließen, war 1882 bereits

¹ In der Herstellung von bestickten Tüllsachen, Schürzen, Jupons, Blousen u. s. w. beschäftigt der, wie wir oben sahen, hier selbständig produzierende Fabrikant natürlich auch Näherinnen.

annähernd die Hälfte der Kurbelsticker männlichen Geschlechts; 1895 scheint das Verhältnis ungefähr das gleiche. Seither sollen die Kurbelsticker zugenommen haben; besonders in den letzten Jahren macht sich eine Tendenz zur stärkeren Beteiligung der männlichen Arbeiterschaft geltend.

Diese Verschiebungen erklären sich aus der Technik der Kurbelerei. Die zu Beginn der Industrie allein vertretene Tambouriermaschine erfordert einen verhältnismäßig geringen Kräfteaufwand; dagegen ist speciell die Bewegung der seit einigen Jahren eingeführten Perlmachine eine für den Unterleib sehr anstrengende Thätigkeit und meist Männerarbeit. Ferner ziehen die hohen Löhne in der Kurbelerei die Arbeiter an.

In den Fabriken finden sich Arbeiter und Arbeiterinnen nebeneinander und unter den gleichen Bedingungen. Der größere Teil der Arbeiter kommt wahrscheinlich auf die Mäntelbranche und in dieser besonders auf die Perlstickerei, während in der Kostümbranche die Frauen überwiegen. Im ganzen liegt die Sache so, daß in Ateliers und Arbeitsstuben, denen Frauen vorstehen, meist nur Arbeiterinnen beschäftigt sind; in den größeren und kleineren, von Männern geleiteten Werkstätten, wobei in den letzteren die Unternehmer in der Regel selbst Sticker sind, werden Frauen nur zu den die Kurbelerei ergänzenden Handarbeiten verwandt.

Die Lage des Arbeitsmarktes ist in der Kurbelerei eine ganz eigentümliche, besonders soweit es sich um kompliziertere Thätigkeiten handelt. In einer Reihe von Werkstätten wird 14 tägige Anweisung im Kurbelsticken für 15—20 Mk. gegeben, nachdem man polizeilicherseits gegen den früher weit verbreiteten Unfug eingeschritten ist, 50 Mk. für die ganz ungenügende 14 tägige Lehrzeit zu fordern.

In der königlichen Webeschule schätzt man die notwendige Lehrzeit für die Kurbelstickerei auf $\frac{1}{4}$ Jahr; der Entgelt für die Teilnahme an den dortigen dreimonatlichen Lehrkursen beträgt 50 Mk. Je nach der Art der Arbeit gehen jedoch $\frac{1}{2}$ Jahr bis 2 Jahre darüber hin, ehe die Arbeitskraft als eine geschulte gelten kann. Nach einer mir gemachten Angabe gleicht die Kurbelmaschine einem Instrument, bei dem alles darauf ankommt, wie es gespielt wird. Zur allseitigen Beherrschung der Techniken der Kostümbranche bedarf eine Stickerin einer Übungszeit von 5—6 Jahren. Die dreimonatliche Lehrzeit wird von Unternehmern und Arbeitern einstimmig als die mindeste Vorbedingung einer einigermaßen befriedigenden und einträglichen Leistung erklärt. Allein auch nach dieser Zeit steigt das Verdienst erst sehr allmählich.

Obwohl eine verhältnismäßig große Reihe von Arbeitern das Kurbeln erlernen, so decken Nachfrage und Angebot in Bezug auf gute Kräfte sich

nicht entfernt. Die vielen noch ungewandten, schlecht bezahlten und schlecht behandelten Anfänger werden bei Beginn der stillen Zeit sofort entlassen und suchen nach den gemachten unerquicklichen Erfahrungen möglichst anderwärts unterzukommen. Hieraus ergibt sich die Schwierigkeit, die unzulängliche Anzahl eingeschulter Sticker durch einen jüngeren Nachwuchs zu ergänzen.

Entsprechen die auf Inserate im Lokalanzeiger erfolgten Angebote der Nachfrage nicht, so hilft man sich vielfach dadurch, daß man Blauener Sticker auf 3 Monate hierher zieht, die bei einem Wochenverdienst von 40—80 Mk. den Versuchungen der Großstadt in der Regel erliegen, das hier verdiente Geld durchbringen und noch Schulden hinterlassen.

Dagegen handelt es sich bei dem kleinen festen Stamm geschulter einheimischer Sticker um einen intelligenten und relativ gut gestellten Berliner Arbeiterstand, der den Unternehmern sehr unabhängig gegenüber steht. Das geht so weit, daß sie bei Differenzen mit ihrem Arbeitgeber auch einen Vertragsbruch nicht zu scheuen brauchen, ohne Rücksicht auf die geltende vierzehntägige Kündigungsfrist in die Konkurrenz gehen, weil diese bei dem ständigen Mangel an tüchtigen Arbeitskräften die daraus erwachsende Strafe mit Vergnügen zahlt.

Von den 1000—1500 Stickern Berlins sind allerdings nicht viel über 200 ständig beschäftigt. Für die übrigen handelt es sich um Saisonarbeit, die von Mitte Januar bis Ostern für die Sommersachen dauert. Die Saison für die Wintersachen ist etwas länger; sie beginnt Anfang Juni und zieht sich bis Ende Oktober hin. Im ganzen kann man sagen, daß die wirklich flotte Zeit knapp 5 Monate beträgt.

Ein Teil der Kurbelsticker sucht und findet nach der Saison irgend welche andere Arbeit, ein anderer Teil, besonders der der Frauen, reicht mit dem Verdienst der Saison für das ganze Jahr aus.

Die Löhne sind durchweg Stücklöhne. Über ihre Höhe besteht ein festes Übereinkommen; sie variiert lediglich nach der Leistungsfähigkeit, nicht nach dem Geschlecht der Arbeiter, so daß die Kurbelstickerin in Berlin in keiner Weise als Lohnrückerin anzusehen ist. Der Sticker ist vielmehr, angezogen durch die günstige Lohnlage, ihr Konkurrent geworden.

Anfänger erhalten einen Wochenlohn von 13 Mk. an bis 18 und 20 Mk.

In den Fabriken, die das ganze Jahr durch, wenn auch mehr oder weniger stramm, arbeiten lassen, sind die Stücklöhne niedriger als für die eigentliche Saisonarbeit und belaufen sich bei zehnstündiger Arbeitszeit durchschnittlich etwa auf ein Wochenverdienst von 20—25 Mk. Der Durchschnittsverdienst eines Saisonarbeiters beläuft sich auf 30—36 Mk. die Woche bei

zehnstündiger Arbeitszeit. Ein sehr geübter Sticker bringt es ohne allzu-große Schwierigkeit auf 75 Pf. die Stunde. Unter Umständen und je nach Ausdehnung der Arbeitszeit kann der Wochenverdienst auf 60—80 Mk. steigen.

Die Arbeit wird meterweise und je nach der Schwierigkeit und der dazu erforderlichen Zeit niedriger oder höher bezahlt. So ist z. B., wenn der Sticker die Zuthaten stellt, der Preis für einen Meter Soutache 1—1,50 Mk., für das Aufsteppen von Perlen 2 Mk., wovon ein geschulter Sticker 6—700 Meter an einem Tage fertigen kann. Vom Lohn müssen dann die Auslagen für die Zuthaten, Soutache, Perlen u. s. w. abgerechnet werden.

Stücklohnsystem und Kürze der Saison bewirken gemeinsam eine jede gesundheitliche Rücksicht hintenansetzende Kräfteanspannung.

Selbstverständlich müßte sich die Saison länger hinziehen, wenn die vorhandene Hausindustrie nicht durch übermäßige Ausdehnung der Arbeitszeit die denkbar intensivste Produktion ermöglichte.

Gewisse Schranken hat die Arbeitszeit in den geschlossenen Betrieben durch die Ausdehnung der §§ 135—139 und des § 139 b der Gewerbeordnung auf die Werkstätten der Kleider- und Wäschekonfektion erfahren, in welcher die Maschinenstickerei als Teilbetrieb der Konfektion einbegriffen ist¹.

Abgesehen davon, daß auch hier wie in der Konfektion die Vorschriften infolge mangelnder Kontrolle und ihre Durchführung erschwerende Ausnahmegestimmungen in den kleinen Werkstätten wahrscheinlich zum größten Teil unausgeführt bleiben, entziehen sich ihnen auch eine Reihe größerer Ateliers oder Arbeitsstuben dadurch, daß sie erklären, nicht im großen zu arbeiten, sondern nur Kundenarbeiten auszuführen.

Dabei lassen auch bei bescheidenen Ansprüchen die gesundheitlichen Anforderungen hinsichtlich der Luft und Beleuchtung selbst in den größeren Betrieben manches zu wünschen übrig. Das fällt um so mehr ins Gewicht, als die Arbeit teilweise an sich die Augen anstrengt und durch die gebückte Körperhaltung geeignet ist die Brust, durch das Treten der Maschine, besonders bei Frauen, den Unterleib anzugreifen.

Daß derartige Mißstände sich in den außerhalb der Gewerbeordnung stehenden Betrieben noch bedenklicher geltend machen, ist anzunehmen, jedenfalls sind die damit verbundenen Gesundheitsgefahren um so größer, als

¹ Auf Werkstätten, in welchen die Anfertigung oder Bearbeitung von Männer- und Knabenkleidern, Röcken, Hosen, Westen, Mänteln u. dgl., Frauen- und Kinderkleidung, Mänteln, Kleidern, Umhängen u. dgl., sowie von weißer und bunter Wäsche im großen erfolgt, finden die Bestimmungen der §§ 135—139 und des § 139 b der Gewerbeordnung Anwendung.

die Arbeitszeit länger ist. Immerhin wirkt die günstige Lohnlage ausgleichend, indem sie eine hinreichende Ernährung und Erholung nach dem Arbeitsübermaß der Saison ermöglicht.

Diese verhältnismäßige Gunst ihrer Lebenslage wird auf eine interessante Weise durch die Stellung der Kurbelsticker zur gewerkschaftlichen Organisation illustriert. Anfang der 80er Jahre bestanden zwei Stickervereine, die bald zu einem Verein der Kurbelsticker und Stickerinnen verschmolzen wurden, und von 1885—90 über 100 Mitglieder zählten. Anfang der 90er Jahre schieben die weiblichen Mitglieder aus und der Verein zerfiel kurze Zeit darauf.

Es muß nun hier eingeschaltet werden, daß zwischen Konfektions-Schneidern und -Stickern jede persönliche Beziehung so sehr fehlt¹, wie das überhaupt nur in den Großstädten zwischen verwandten Industriezweigen möglich ist. Die ganze Beziehung der Schneider zu den Stickern besteht darin, daß sie die zu bestickenden Waren in die Stickereien tragen und abholen.

Trotzdem werden seit einigen Jahren seitens des Vorstandes des Gewerkschaftsverbandes der Schneider und Schneiderinnen Versuche gemacht, die Sticker in ihre Organisation zu ziehen. Diese Versuche sind bis jetzt gescheitert, weil für die Sticker der eigentliche Daseinsgrund der Gewerkschaft: Hebung der Lohnlage, fehlt, und das Solidaritätsgefühl bei den Stickern nicht genügend ausgebildet scheint, um sie zu veranlassen, ohne direktes persönliches Interesse ihre Beiträge in die Kasse des Schneiderverbandes fließen zu lassen. Wie wenig die Sticker einer kollektiven Interessenvertretung bedürfen, ergibt sich auch daraus, daß man bei den Gewerbegerichtswahlen trotz aller erdenklichen Mühe eine Ergänzung der Arbeitgeberbeisitzer für das Stickereigewerbe durch Beisitzer aus den Kreisen der Arbeitnehmer nicht aufreiben konnte.

Seit zwei Jahren hat sich wieder ein Frauen ausschließender „geselliger Verein der Kurbelsticker“ mit 20—25 Mitgliedern gebildet, dessen Vorstand Beziehungen zum Gewerkschaftsverband der Schneider und Schneiderinnen unterhält. Obwohl er selbst einem Anschluß an die Schneider sympathisch gegenübersteht, schildert er die Stimmung der Mehrzahl der kleinen Mitgliedergruppe sowie der Sticker überhaupt als der Verschmelzung direkt abgeneigt.

¹ Ich habe die Probe auf das Exempel gemacht, indem ich in verschiedenen Schneiderversammlungen fast alle anwesenden Schneider und Schneiderinnen einzeln nach den ihnen bekannten Stickern befragt habe.

Jedenfalls fällt dabei die große Anzahl hausindustrieller Sticker ins Gewicht, die sich mehr als selbständige Unternehmer wie als Lohnarbeiter fühlen und ein unmittelbares persönliches Interesse an der Erhaltung der bestehenden Praxis in der Kurbelei haben oder zu haben glauben.

c. Die Handarbeit in der Kurbelei. Ein von der Kurbelstickererei durchaus zu unterscheidender Bestandteil der Arbeit in der Kurbelei sind die Handstickerarbeiten, sowohl das eigentliche Sticken als das Verperlen, Verpußen, Ausschneiden u. s. w.

In den Arbeitsstuben, die für hiesige erste Konfektionsgeschäfte thätig sind, können Handstickerinnen nach Angabe der Arbeitsstubeninhaberinnen bis zu 20, 24 und 25 Mark die Woche verdienen, in derselben Zeit, in der eine Kurblerin mit der allerdings viel anstrengenderen Arbeit eine Einnahme von 30—36 Mark erzielt.

Auf Handverschürungen, die übrigens mehr in den Schneiderwerkstätten oder Heimen als in der Kurbelei gefertigt werden, rechnet man ein Stundenverdienst von 20—25 Pf., auf Verpußen, Ausschneiden, Kleben zc. ein Stundenverdienst von 20 Pf. Am schlechtesten gestellt ist die große Anzahl von Verperlerinnen mit einem möglichen Stundenverdienst von 15—20 Pf.; da sie vielfach durch Mittelglieder beschäftigte Heimarbeiterinnen sind, so ist eine weitere Lohnreduktion für die einzelnen Arbeitskräfte anzunehmen.

In den Fabriken und großen Arbeitsstuben herrscht eine ziemlich streng durchgeführte Arbeitsteilung mit Rücksicht auf die verschiedenen Handarbeiten; in kleinen Ateliers und Werkstätten übernehmen die Handstickerinnen auch alle übrigen Handarbeiten¹.

d. Entwicklungstendenzen. Während in Berlin mit mechanischer Kraft getriebene Stickmaschinen nur ganz vereinzelt vorkommen, haben London und New-York große Kurbelstickerereien mit Dampfbetrieb. Im Interesse der Volkshygiene ist das Ausschneiden des Maschinentretens zweifellos wünschenswert, sowohl weil die Bewegung, besonders bei der übermäßigen Arbeitsdauer in der Hausindustrie, an sich eine gesundheits-schädliche ist, als auch weil die Anwendung mechanischer Kraft naturgemäß zum geschlossenen Betriebe führt. Das Aufhören einer mit großem Kräfteverbrauch und ernststen hygienischen Bedenken verbundenen Thätigkeit würde

¹ Die auf die Handarbeit bezüglichen Lohnangaben sind lediglich die der Unternehmer.

somit zusammenfallen mit den günstigen Einflüssen, die aller Vertauschung der Heim- mit der Fabrikarbeit gemeinsam sind: Vermeidung der häufigen Verbindung von Werkstätte, Wohn-, Schlafräum und Küche, die Vorzüge des Aufenthaltswechsels durch den Zwang, die Wohnung zu verlassen, die geregelte Arbeitszeit u. s. w.¹.

Neben den hygienischen Gesichtspunkten kommen vom Standpunkt des Arbeiters aus die Vorzüge des konzentrierten Betriebes für die gemeinsame Regelung des Arbeitsvertrages in Betracht. Wenn auch, wie wir sahen, vorerst für die Kurbelsticker infolge der günstigen Lohnverhältnisse das Bedürfnis der solidaren Interessenvertretung fehlt, so können doch auch hier von heute auf morgen Veränderungen eintreten, die sie notwendig machen. Ferner werden die ökonomischen Vorteile, die der hausindustrielle Betrieb haben mag oder zu haben scheint, volkswirtschaftlich reichlich aufgewogen durch die damit verbundenen Nachteile. Steht auf der einen Seite die etwaige Verbilligung der Produktion, so haben wir andererseits mit der Unsicherheit der hausindustriellen Existenzen zu rechnen, für die häufig schon eine kurze Periode der Arbeitslosigkeit genügt, um sie zahlungsunfähig zu machen. Das bedeutet für den Kleingewerbetreibenden entweder den Zwang, seine Maschine mit Verlust zu verkaufen, oder, wenn er sie auf Abzahlung genommen, den Zwang der Rückgabe mit Verlust der bereits abgezahlten Summe. Wie unsicher der hausindustrielle Sticker gestellt ist, beweist die Tatsache, daß die Stickerfabrikanten auf Grund unerquicklicher Erfahrungen Maschinen auf Abzahlung überhaupt nicht mehr direkt verkaufen, sondern den Vertrieb Zwischenhändlern überlassen, die das Risiko des Geschäftes zu tragen haben.

Wenig stichhaltig erscheint dem gegenüber das Hauptargument für die Notwendigkeit des Fortbestehens der mit menschlicher Treibkraft arbeitenden Hausindustrie: das Stickerigewerbe gebe durch seine Abhängigkeit von der Mode keine Gewähr für die Möglichkeit der Ausnutzung des mechanischen Fabrikbetriebes und vertrage die damit verbundene Vergrößerung der Produktionskosten nicht. Gerade entgegengesetzt liegt wahrscheinlich die

¹ Wie sehr die Gesundheit beeinträchtigt werden kann, wo der menschliche Körper als Treibkraft der Maschine dient, möchte ich an einem Beispiel aus der Bandwirkerei zeigen. Nach den Beobachtungen eines seit 27 Jahren am selben Orte praktizierenden Arztes, der darüber zahlenmäßige Aufstellungen gemacht hat, haben sich die früher sehr häufigen Fälle von Gelenkerkrankungen seit dem Verschwinden des Handstuhls fast verloren, nach Ansicht des Arztes vorwiegend, weil das andauernde Überanstrengen der Gliedmaßen aufgehört hat, zum Teil auch durch die allgemeinen sanitären Vorzüge, welche die Fabrikarbeit vor der Heimarbeit hat.

sicherste Möglichkeit der Abhilfe gegen die aus dem Modenwechsel erwachsenden Schwierigkeiten und Mißstände eben in der Betriebskonzentration; denn erstens kann der großindustrielle mechanische Betrieb günstige Konjunkturen voller ausnutzen, zweitens kann der kapitalkräftige Unternehmer die flauere Zeit besser überdauern, ferner ist anzunehmen, daß ihn seine größere Kenntnis der Marktlage befähigt, ihren verschiedenen Bedürfnissen schneller entgegenzukommen, als das den zahlreichen kleinen Betriebsinhabern möglich ist.

Einstweilen sind indes weder die Berliner Stickeriefabrikanten noch die Arbeiter der Verwendung mechanischer Kraft zugeneigt. Die Fabrikanten aus Scheu vor der vorübergehenden Vergrößerung der Produktionskosten, die Arbeiter im Hinblick auf die Möglichkeit der Verringerung ihrer Zahl und einer Herabsetzung der Accordlöhne.

Immerhin scheint, wie früher gezeigt, sich schon heute neben der weiterschreitenden Decentralisation eine Tendenz zur Konzentration geltend zu machen. Die zeitweilige Abneigung der Produzenten dagegen ist eine Erscheinung, die sich mehr oder minder in allen Gewerbszweigen wiederholt. Nur macht sich hier jenes oben angeführte Hauptargument gegen den mechanischen Fabrikbetrieb, gleichviel ob wir ihm zustimmen oder es verwerfen, praktisch geltend, und es wirken die Hemmungen bei unserer Industrie der Entwicklungstendenz stärker entgegen, weil ihr der sichere wirtschaftliche Boden fehlt, der in ungünstigen Zeiten da eine feste Grenze der Produktion nach unten zieht, wo es sich um Herstellung unentbehrlicher Bedarfsartikel, und nicht, wie hier, nur um ihre Verzierung handelt. Übt diese Unsicherheit des Bedarfs einen wesentlich stagnierenden Einfluß auf die Weiterbildung der Betriebsweise aus, so wird dieser Einfluß doch zum Teil durch andere Umstände neutralisiert. Der Luxus in dieser Form ist ein allgemein verbreiteter, die Mannigfaltigkeit des Gebietes eine schon heute sehr große und noch täglich sich vergrößernde. Auch greift die Maschinenstickerei mehr und mehr in benachbarte Gebiete des Stickereigewerbes über. Mit der Zeit muß dementsprechend eine größere Regelmäßigkeit der Produktion möglich werden, so daß vorwärtsdrängende und retardierende Elemente sich einigermaßen ausgleichen.

Wie sehr die ganze Industrie noch in der Entwicklung begriffen ist, zeigt eine jüngst gemachte Erfindung von unberechenbarer Tragweite, die eine bedeutend erweiterte Ausnützung der mechanischen Kraft ermöglichen wird. Bis jetzt wurde dieselbe nur zum Treiben der Maschine verwandt; die Kurbelführung erschien als eine Thätigkeit, die notwendig der menschlichen Hand überlassen bleiben müsse. Es hat sich jedoch erwiesen, daß

auch diese, wenn auch vorerst nur zur Herstellung einfacher Muster, auf mechanischem Wege erfolgen kann. In wie weit diese Erfindung sich in absehbarer Zeit vervollkommen und von eingreifendem Einfluß auf die Kurzelei im allgemeinen sein wird, entzieht sich heute der Beurteilung.

Bei der Jugend der Industrie konnte es sich gegenwärtig überhaupt vorerst nur darum handeln, sie ihrem Infognito zu entziehen; dieses Infognito erklärt sich wohl hauptsächlich aus eben dieser Jugend, und den wenigstens in Berlin damit verbundenen Jugendfreuden eines Gewerbes, dessen Lohnlage durch ein fast beständiges Unterangebot von Arbeitskräften bestimmt wird, und bei dem Unternehmer und Arbeiter auf ihre Rechnung kommen, weil die Konkurrenz den Bedarf bisher noch nicht wesentlich übersteigt.

Hätten wir es in der Handstickerei mit überkommenen Gewerben zu thun, bei denen bestimmte sociale und kunstgewerbliche Beweggründe zur Verjüngung und reinlichen Scheidung zwischen Kunsthandwerk und Fabrikbetrieb hindrängen, so handelt es sich in der Kurzelei um eine neue Industrie, in der noch alles im Fluß begriffen ist, und über die ein auch nur einigermaßen abschließendes Urteil heute verfrüht wäre. Auf Grund der vorausgehenden Erörterungen sei hier nur noch einmal resümiert, daß die unter den verschiedensten Vorwänden geforderte Schonung des Stickerei-Heimbetriebes durch die Befreiung von gesetzlichen Eingriffen weder social noch ökonomisch berechtigt erscheint. Während es mindestens sehr problematisch ist, ob die Produktion durch die Hausindustrie eine Förderung erfährt, steht es außer allem Zweifel, daß sie für einen Teil der Produzenten die äußerste Existenzunsicherheit bedeutet und auch für die Konsumenten durch die an keine gesundheitlichen Vorschriften gebundenen lokalen Umstände mit erheblichen Gefahren (Übertragung von Krankheitskeimen u. s. w.) verbunden sein kann.

S c h l u ß w o r t .

Fassen wir das Stickerigewerbe als Ganzes zusammen, so ergibt sich, daß der überwiegende Teil seiner Arbeitskräfte weibliche Heimarbeiter sind.

Vollständig Heimarbeit ist indes, soweit das Sticken in Betracht kommt, allein die Tapissiererie, auf deren 60 Großtapissiererien und 24 Sticläden schätzungsweise etwa 900 Berliner Stickerinnen kommen¹.

¹ Ich muß auch hier wiederum betonen, daß es sich nur um rohe Schätzungen nach den Angaben der befragten Unternehmer handelt und statistische Aufnahmen weder versucht wurden noch versucht werden konnten.

Unter 28 Kunststickereien fallen auf eine verschwindende Anzahl Fabriken und Ateliers stark 100 Werkstättenarbeiterinnen und etwa 150 gleich hochgeschulte Heimarbeiterinnen. Die Zahl der Heimarbeiterinnen, die außerdem Kunststickereien anfertigen, läßt sich nicht abschätzen, da sie ineinander läuft mit der Zahl der im Nebenerwerb arbeitenden Tapissierstinnen, Weißzeugstickerinnen, Stickerinnen der Kleider- und Mäntelkonfektion und der Deforation.

Rechnet man auf die Wäschestickerei 900 Arbeiterinnen, so sind davon vielleicht 250 auf etwa 30 Fabriken und Arbeitsstuben verteilt; die übrigen sind Heimarbeiterinnen.

Von bis zu 1500 Maschinenstickern und Stickerinnen der Konfektions- und Deforationsstickerei kommen etwa 600 auf die ganz kleinen Betriebe mit 1—5 Maschinen, davon wahrscheinlich über die Hälfte auf Einzelsticker bzw. Heimarbeiter, die mit Hilfe von Frauen und Kindern arbeiten. Dazu zählen noch etwa 400 teils innerhalb teils außerhalb der Werkstätten beschäftigte Verpußerinnen, ferner ebenfalls zum Teil in Arbeitsstuben, zum Teil in Heimen beschäftigte Handstickereien, Pausierinnen, Kleberinnen u. s. w., Blätterinnen und Näherinnen, vor allem Handverschürerinnen und Berperlerinnen. Die Zahl derartiger Arbeitskräfte muß allein in Werkstätten zwischen 500 und 600 betragen und ihre Gesamtheit ist von der Gewerbestatistik zweifellos nicht annähernd erfaßt.

Die Arbeitsräume der Kunststickerei gelten nur ganz vereinzelt als dem Titel VII der Gewerbeordnung unterstehende Fabriken. Dem Buchstaben des Gesetzes nach unterstehen in der Wäschestickerei, der Konfektions- und Deforationsstickerei auch die Werkstätten dem Staatsschutz durch die Bestimmungen über die Ausdehnung der §§ 135—139 und des § 139 b. der Gewerbeordnung auf die Werkstätten der Kleider- und Wäschekonfektion vom 31. Mai 1897.

In der Praxis handelt es sich, wie früher gesagt, im wesentlichen für die gesamte Hausindustrie des Stickerigewerbes, um unbeaufsichtigte Arbeit. Tatsächlich liegt die Sache hier genau wie in der Konfektion, nur um so viel günstiger, als die Lohnlage, soweit die Kurbelstickerei in Betracht kommt, eine unbedingt hohe ist, während die Handarbeiterinnen zum größten Teil sich ebenso oder schlechter stehen als die weiblichen Arbeitskräfte der Konfektion.

XII.

Hausindustrie der Frauen in Danzig.

Von

Arthur Dix.

In Danzig ist, wie im ganzen nordöstlichen Deutschland, das industrielle Leben wenig entwickelt. Nächst Königsberg ist Danzig diejenige deutsche Großstadt, in der der geringste Teil der Bevölkerung in der Industrie erwerbsthätig ist. Nach der letzten Gewerbezählung schwankt nämlich die Zahl der in der Industrie überhaupt thätigen Personen zwischen einem Maximum von 30—34 vom Hundert der Einwohner (Chemnitz, Barmen, Nürnberg) und einem Minimum von 12,5 % (Königsberg), 15,2 % (Hamburg) und 15,3 % (Danzig). Daß auch Hamburg sich unter diesen letzten Städten befindet, erklärt sich natürlich aus der besonders hohen Zahl der hier im Handel beschäftigten Personen. Während im Durchschnitt der deutschen Großstädte 10,3 % der Bevölkerung im Handel erwerbsthätig sind, in Hamburg aber 15 %, sind es in Königsberg nur 7,8 % in Danzig nur 7,4 %. In diesen ostdeutschen Städten setzt sich ein vergleichsweise großer Teil der Bevölkerung aus Beamten, Rentnern, Militär u. s. w. zusammen. Bedeutend krasser wäre das Verhältnis noch, wenn in Danzig nicht eine Anzahl staatlicher Werkstätten bestände, wie die Kaiserliche Werft, die Gewehrfabrik u. s. w.

Was den Anteil der hausindustriell thätigen Personen an der Gesamtbevölkerung betrifft, so läßt uns hier die Statistik leider vollständig im Stich; die gewonnenen Zahlen sind ganz unzuverlässig, namentlich da zahlreiche hausindustriell thätige Personen (wie Frauen, Töchter von Beamten u. dergl.) keine Mitteilungen über diesen ihren Nebenerwerb machen.

Wie wenig Anspruch Danzig auf die Bezeichnung als Industriestadt hat, geht aus einem Vergleich mit der eigentlichen und einzigen Industriestadt Westpreußens, d. i. Elbing, deutlich hervor.

Nach einem Bericht des Danziger Gewerberates betrug die Zahl der der Fabrikinspektion unterliegenden gewerblichen Anlagen und die in ihnen beschäftigten Personen am 30. November 1897:

1. in Danzig:

Gewerbe	Zahl der gewerbl. Anlagen	Zahl der Arbeiter					
		über 21 Jahre		16—21 Jahre		14—16 Jahre	
		m.	w.	m.	w.	m.	w.
Industrie der Steine u. Erden	10	128	—	51	—	6	—
Metallverarbeitung	21	206	5	118	1	22	—
Maschinen, Instrumente	23	5 200	—	706	1	62	—
Chemische Industrie	7	59	32	—	22	5	7
Heiz- u. Beleuchtungsstoffe	7	358	44	4	—	—	—
Textilindustrie	4	5	6	2	1	—	—
Papier u. Leder	3	25	1	—	—	—	—
Holz u. Schnitzstoffe	32	1 970	33	306	20	40	4
Nahrungs- u. Genußmittel	76	1 085	236	137	223	47	18
Bekleidung, Reinigung	17	16	77	2	77	2	2
Poligraphische Gewerbe	16	196	70	77	86	17	38
Sonstige	26	251	14	17	40	9	3
Summa:	242	9 299	518	1 420	471	210	72

2. in Elbing:

		über 16 Jahre					
		m.		w.			
Steine u. Erden	8	244	—	4	—	2	—
Metallverarbeitung	30	949	—	222	—	122	5
Maschinen, Industrie	6	3 159	—	—	—	30	—
Chemische Industrie	1	8	—	—	—	—	—
Heizung, Beleuchtung	3	89	—	4	—	—	—
Textilindustrie	4	186	—	331	—	23	44
Papier u. Leder	2	40	—	—	—	—	—
Holz u. Schnitzstoffe	35	646	—	—	—	42	—
Nahrungs- u. Genußmittel	33	407	—	1 690	—	82	312
Bekleidung u. Reinigung	23	77	—	43	—	9	12
Poligraphische Gewerbe	6	60	—	27	—	12	7
Sonstige	19	498	—	11	—	26	1
Summa:	169	5 913	—	2 332	—	348	381

Während also in Danzig von 125 605 Einwohnern noch nicht 12 000 Personen in gewerblichen Betrieben der angeedeuteten Art beschäftigt sind, sind es in Elbing von nur 45 846 Einwohnern 9 413, also ein ungleich höherer Prozentsatz. Den Hauptanteil an der Danziger Großindustrie haben die Kaiserliche Werft mit 2135 und zwei Privatwerften mit 1300 bis 1800 Arbeitern. Die infolge der Niederlegung der inneren Festungswälle

sehr gesteigerte Bauthätigkeit giebt allein bei einer Firma 900 Personen Beschäftigung; fügen wir die Königl. Gewehrfabrik mit 508 und eine Zuckerraffinerie mit 611 beschäftigten Personen hinzu, so haben wir alle namhaften Großbetriebe erschöpft. Diese aber beschäftigen alle bis auf die letztgenannte Fabrik überhaupt keine weiblichen Arbeitskräfte. Arbeiterinnen in größerer Zahl finden sich nur in den Zuckerraffinerien, einigen Druckereien, Tabakfabriken, den Gewerben der Bekleidung und Reinigung, den Bernstein- und Bonbonfabriken.

In Anbetracht der geringen Zahl weiblicher Fabrikarbeiter ließe sich eine ausgedehnte Beschäftigung von Arbeiterinnen in der Hausindustrie erwarten; in der That hat die Hausindustrie in Danzig jedoch nur verhältnismäßig geringe Bedeutung; wie wir besonders bei der Betrachtung der Konfektionsindustrie sehen werden, beschränkt sie sich zu einem großen Teil auf die Versorgung des lokalen Marktes, indem die Heimarbeiterinnen für Detailgeschäfte arbeiten, die ihren Hauptbedarf durch Einfuhr aus Stettin, Berlin oder Breslau decken. Genaue Angaben lassen sich über den Umfang der Hausindustrie nicht machen, da die betreffenden Zahlen der Statistik vielfach im Widerspruch stehen und größtenteils offenbar — aus dem schon angedeuteten Grunde — zu niedrig sind.

Es kann nur schätzungsweise angegeben werden, wie groß die Zahl der in den einzelnen Gewerbebezügen beschäftigten Heimarbeiterinnen ungefähr ist, doch bleibt dabei jedesmal zu beachten, daß diese Angaben keinen direkten Schluß auf den Umfang der Heimarbeit zulassen, da die Beschäftigung sehr ungleichmäßig ist, viele weibliche Personen die Heimarbeit nur als Nebenerwerb betreiben und auch die anderen nur mangelhafte Beschäftigung finden, so daß der Umfang der hausindustriellen Produktion der Zahl der hausindustriell beschäftigten Personen nicht entspricht. — Wenn wir die durch die Gewerbezahlung von 1895 nach den Angaben der Hausindustriellen selbst und nach den Angaben der Unternehmer ermittelten Zahlen der in hausindustriellen Betrieben thätigen Arbeiterinnen in Betracht ziehen und einen Ausgleich dieser beiden außerordentlich abweichenden Angaben versuchen wollten, so kämen wir auf wenig über 1000 hausindustrielle Arbeiterinnen. Diese an sich zu niedrige Zahl würde vielleicht dem ungefähren Umfang der hausindustriellen Produktion entsprechen, d. h. diese Produktion mag etwa so groß sein, daß sie der Arbeit von 1000 regelmäßig beschäftigten Arbeiterinnen gleichkäme, während die Zahl der fast durchweg sehr unvollständig beschäftigten weiblichen Personen in der That erheblich größer ist.

Die weibliche Heimarbeit erstreckt sich in Danzig speciell auf drei Gebiete:

1. Die alte Danziger Bernsteinindustrie, deren Betriebsformen verschiedentlich gemischt haben. Sie ist als Hausindustrie entstanden, hat sich mehr und mehr zu fabrikmäßigen Betrieben entwickelt, ist dann wieder infolge ungünstiger Marktverhältnisse zur Hausindustrie herabgesunken, hat aber die Tendenz, unter normalen Verhältnissen wieder fabrikmäßig zu werden.

2. Die Arbeiter-, Herren- und Damenkonfektion, nebst Wäscheindustrie, die sich in neuerer Zeit entwickelt hat und dem Umfange nach heute an erster Stelle steht.

3. Die Strickerei, Stickerie, Häkelei und Spitzenanfertigung als jüngste, durch einen einzelnen Unternehmer begründete, aber rasch entwickelte Heimarbeit.

Wie schon bemerkt, arbeitet die bei weitem größte Zahl der Heimarbeiterinnen direkt für den lokalen Markt; nur die Bernsteinindustrie arbeitet für den Weltmarkt, ist zur Zeit aber von geringer Bedeutung. Von der Konfektionsindustrie hat nur die Arbeiterkonfektion einen nennenswerten Export nach den anderen Ostseeländern zu verzeichnen; die Herrenkonfektion versorgt zum Teil neben dem lokalen Markt noch die Provinz, während die Damenkonfektion ausschließlich auf den lokalen Markt beschränkt ist; außerdem ist letztere vielfach mit Damenschneiderei verbunden bzw. ein Nebengewerbe der Damenschneiderinnen. Die Damenshandarbeit hat sich in kurzer Zeit einen ausgedehnten Markt in ganz Deutschland und auch in den Nachbarländern erobert.

Anderer Industrien kommen kaum in Betracht; bis vor ca. 10 Jahren beschäftigte noch die hausindustrielle Herstellung von Wollsachen, namentlich leichten Tüchern und Röcken, vielleicht 2—300 weibliche Personen; sie hat inzwischen jedoch vollständig aufgehört, und an ihre Stelle ist eine über 100 Arbeiterinnen beschäftigende Schürzenindustrie getreten. —

Das älteste der im vorstehenden aufgeführten Gewerbe ist die Bernsteinindustrie, die in Danzig ihre Hauptstätte hat. Sie ist als Hausindustrie zahlreicher Kleinmeister entstanden, doch hat der Betrieb der einzelnen Meister sich, wie schon oben angedeutet, nach und nach derartig erweitert, daß er allmählich eine fabrikmäßige Gestalt annahm. Ungünstige Konjunkturen zwangen dann wieder zur Einschränkung des Betriebes überhaupt und namentlich zur Auflösung der großen Werkstätten; das Gewerbe ging wieder in die Form der Hausindustrie über, jedoch nicht in der Weise, daß sich wieder viele selbständige Kleinmeister bildeten, sondern als Heimarbeit

unselbständiger Arbeiter bezw. Arbeiterfamilien für Rechnung eines Unternehmers. Ihrer Natur nach neigt indessen die Bernsteinindustrie zum geschlossenen Betriebe, in dem der Meister bezw. Unternehmer die ganze Produktion überwachen kann; es ist daher mit Sicherheit zu erwarten, daß die Industrie unter günstigen Konjunkturen wieder zum fabrikmäßigen Betriebe übergehen wird. Die gegenwärtige Form der Hausindustrie ist nur als Notbehelf zu betrachten, zu dem die Unternehmer dadurch gezwungen waren, daß die bekannte Königsberger Monopolfirma Stantien und Becker ihnen das Rohmaterial nicht nach Wunsch lieferte und außerdem durch die massenhafte Herstellung von Bernsteinimitation („Ambroid“) eine scharfe Konkurrenz machte. Dadurch wurden die Absatzverhältnisse unsicher, die Unternehmer konnten feste Bestellungen nicht mehr annehmen, da sie nicht sicher waren das notwendige Rohmaterial zu erhalten, und mußten zur Verbilligung des Betriebes ihre großen Werkstätten auflösen. Die Heimarbeit hat aber den großen Nachteil, daß die Verwendung des kostbaren Materials nicht überwacht werden kann; namentlich aus diesem Grunde ist für die Unternehmer die Herstellung der Bernsteinwaren in der eigenen Werkstätte bezw. Fabrik bei weitem vorzuziehen. Sie wird demgemäß voraussichtlich nach der Übernahme der Bernsteinwerke durch den Staat und der Neuregelung der Marktlage sofort erfolgen.

Diese als die normale anzusehende Herstellungsweise vollzieht sich derartig, daß in der Werkstätte des „Drechslermeisters“ durchschnittlich etwa 40—50 Personen die Bernsteinwaren aus dem Rohmaterial arbeitsteilig herstellen; die Arbeit ist im wesentlichen zerlegt in das erste Zurichten der rohen Bernsteinstücke, das Schleifen der dazu hergerichteten Stücke und das Zusammensetzen der geschliffenen Stücke zu den fertigen Fabrikaten (Schmuckstücken u. dergl.). Die Anwendung von Maschinen und Instrumenten ist beschränkt; es handelt sich wesentlich nur um einfache Drehbänke und Messer. Die Arbeit wird überwiegend von Männern ausgeführt.

Dies der normale Betrieb der sogen. Drechslermeister, die auch den Vertrieb der fertigen Bernsteinwaren selbst in der Hand haben, und zwar zum kleineren Teil durch direkten Verkauf in der Werkstatt an das Publikum, der Hauptfache nach aber durch Versand in das Ausland. Daneben werden auch größere Mengen an Händler abgesetzt, die die Bernsteinwaren namentlich in Badeorten in Läden oder im Umherziehen vertreiben. Für diese Ware ist die Hauptsaison Juli und August, für den übrigen Inlandsmarkt die Weihnachtszeit. Die Ausfuhr richtet sich namentlich nach Nord- und Südamerika, Afrika, auch Asien, ferner nach Frankreich u. s. w. Es kommen zum Teil — besonders für Länder wie Frankreich und den Inlandsmarkt —

feine Schmuck- und Kippsachen, zum Teil — in erster Linie für Afrika und verschiedene Teile Amerikas — einfache Perlenstränge, sogen. „Negerkorallen“, in Betracht. Letztere werden nach der ersten Zurichtung der rohen Bernsteinstücke auf der Drehbank hergestellt. Die bessere Ware findet jederzeit guten Absatz; der inländische Markt ist dauernd recht beträchtlich geblieben, und der ausländische ist nur vorübergehend, teils infolge politischer Zwischenfälle, hauptsächlich aber durch die Konkurrenz der Bernsteinimitation (Ambroid) und das gespannte Verhältnis der Danziger Drechslermeister zu der die Bernsteinengewinnung beherrschenden Königsberger Monopolfirma, beschränkt oder versperrt gewesen. Diese Lage der letzten Jahre hat den Übergang zu der gegenwärtigen, aber, wie mehrfach angedeutet, jedenfalls nur vorübergehenden Form der Bernsteinfabrikation hervorgerufen. Augenblicklich vollzieht sich der Betrieb in der Weise, daß die Drechslermeister den Rohbernstein Heimarbeitern zur ersten Zurichtung sowie zum Schleifen übergeben, während die Zusammensetzung der fertigen Stücke in der Werkstatt des Unternehmers erfolgt. Die Heimarbeit wird in der Regel von der ganzen Familie, vielfach auch nur von den weiblichen Familienmitgliedern als Nebenerwerb, daneben endlich von einzelnen Arbeiterinnen ausgeführt. Ebenso wie mit der Verarbeitung von echtem Bernstein beschäftigen diese Heimarbeiterinnen sich auch mit der ganz ähnlichen Ambroidverarbeitung, die augenblicklich sogar der Menge nach das Übergewicht hat. Ambroid wird fabrikmäßig aus Bernsteinabfällen durch Pressen u. s. w. hergestellt, und zwar in Platten von der Größe eines halben Ziegelsteins, die nach Farbe, Härte und Sprödigkeit dem echten Bernstein ganz ähnlich sind. Die weitere Arbeit ist in beiden Fällen — beim echten und beim künstlichen Bernstein — dieselbe; wie dort die rohen Bernsteinstücke, so werden hier die Ambroidplatten zunächst zu Stücken von der passenden Größe zurechtgeschritten und dann mit einem gewöhnlichen Messer geschliffen oder auf der Drehbank zu Perlenform verarbeitet. Beide Herrichtungen erfolgen entweder arbeitsteilig, oder bei der heutigen Herstellungsweise auch von demselben Heimarbeiter (oder Arbeiterin) bzw. in derselben Familie. Namentlich die erste Zurichtung ist in der Regel weibliche Arbeit, während das Schleifen vielfach von Männern, jedoch mit Hilfe der weiblichen Familienmitglieder besorgt wird.

Im ganzen werden in Danzig jährlich 10—20 000 Kilogramm Rohbernstein verarbeitet; die Zahl der selbständigen Drechslermeister beträgt 25—30, von denen etwa der vierte Teil einen größeren Betrieb leitet, der unter normalen Verhältnissen in der oben beschriebenen Weise je bis zu 40 Personen beschäftigen würde bzw. früher beschäftigt hat. Bei dem

gegenwärtigen Tiefstand des Gewerbes ist die Zahl der beschäftigten Personen jedoch sehr eingeschränkt; die Mehrzahl der Meister arbeitet mit der Familie allein und nicht zum eigenen Vertrieb, sondern für die gleich noch zu erwähnenden Bernsteinhändler, während die wenigen größeren Meister die Zahl der Arbeiter und Arbeiterinnen bis auf ein Zehntel des früheren Umfangs beschränkt haben, so daß zur Zeit nur etwa 50 weibliche und 140 männliche Arbeiter in der Bernsteinindustrie regelmäßig hausindustriell beschäftigt sind. Allerdings wird die Zahl unter Hinzurechnung der hier nicht mitgezählten mitarbeitenden Familienmitglieder wesentlich größer.

Diese Arbeitskräfte stammen fast durchweg aus Familien, die schon lange dem Gewerbe angehören. An frischem Nachwuchs aus anderen Berufskreisen fehlt es heute vollkommen, und auch die im Gewerbe selbst thätigen Familien lassen ihre Kinder wegen der herrschenden Lage gewöhnlich ein anderes Handwerk ergreifen.

Zu den bisher allein berücksichtigten „Drechslermeistern“ treten noch die Ambroidfabrikanten hinzu, sowie die mit Unrecht so genannten „Bernsteinwarenfabrikanten“, die der Hauptsache nach Händler sind und nur in ganz geringem Umfang Bernsteinwaren in derselben Weise wie die Drechslermeister hausindustriell herstellen lassen. Eine Ambroidfabrik, die sich sowohl mit der Fabrikation der Bernsteinimitation wie mit der Verarbeitung der Ambroidplatten zu Schmucksachen und „Negerkorallen“ befaßt, beschäftigt 60—70 weibliche Heimarbeiterinnen, zu denen wieder vielfach noch Familienmitglieder hinzutreten. Während oben betont wurde, daß die Herstellung echter Bernsteinwaren durchaus die Tendenz hat — zum Vorteil sowohl der Arbeitgeber wie der Arbeitnehmer — unter geregelten Marktverhältnissen, wie sie nach der Übernahme der Bernsteinergewinnung durch den Staat erwartet werden, wieder in den größeren, geschlossenen Werkstätten- bzw. fabrikmäßigen Betrieb überzugehen, wird bei der Herstellung von Ambroidwaren jedenfalls die Hausindustrie bestehen bleiben; hier fällt nämlich für den Unternehmer das Hauptbedenken gegen die Hausindustrie fort: Es handelt sich hier ja nicht um die Verarbeitung wertvoller Stücke, die dauernd kontrolliert werden muß, sondern um die Verarbeitung minderwertiger Stücke von durchweg gleicher Größe und gleichem Wert, die ohne weiteres eben dieser Gleichheit wegen kontrolliert werden kann, auch wenn die Arbeiterin die Arbeit zu Hause ausführt. Es bleibt für den Unternehmer also nur der Vorteil der Hausindustrie, daß er nämlich weder Werkstatt noch Werkzeug zu liefern braucht und obendrein die Löhne stärker drücken kann, da eine die Ambroidverarbeitung als Nebenerwerb mit Hilfe ihrer Kinder zu Hause betreibende Frau sich jeder Lohndrückung leichter fügt als ein in der

Werkstatt des Meisters oder größeren Unternehmers fest beschäftigter und mit einigen Duzend Genossen in enger Verbindung stehender männlicher Arbeiter.

Die sogenannten „Bernsteinwarenfabrikanten“ endlich sind schon gekennzeichnet als Bernsteinhändler, die teils mit Rohbernstein handeln, teils fertige Bernsteinwaren von Kleinmeistern aufkaufen und in offenen Laden vertreiben, daneben auch einen kleinen Teil ihres Bernsteinwarenbedarfs von hausindustriellen Arbeiterinnen herstellen lassen.

Der tägliche Verdienst einer Heimarbeiterin stellt sich bei voller Beschäftigung und angestrenzter Arbeit auf 1 Mk. bis zu 1,25 Mk.; die Ambroidverarbeitung wird in der Regel nur als Nebenerwerb betrieben; bei intensivster Arbeit kann es eine geübte Arbeiterin im höchsten Falle auf einen Wochenlohn von 8 Mk. bringen, doch setzt diese intensivste Arbeit einen etwa 16stündigen Arbeitstag voraus; ein Durchschnittslohnsatz ist schwer festzustellen, da bei der als Nebenerwerb betriebenen Arbeit die Arbeitszeit zu schwankend und selten genau zu bestimmen ist. —

In der Konfektionsindustrie steht die Arbeiterkonfektion an der Spitze. Allerdings wird der lokale Bedarf durch die heimische Konfektion nicht gedeckt, sondern vielfach durch die Zufuhr fertiger Waren aus Stettin und Breslau; doch werden andererseits in Danzig verfertigte Arbeiteranzüge auch von einigen (4—5) Engroshäusern nach den nördlichen Ostseeländern exportiert. Auch eine Reihe der zahlreichen Detailgeschäfte, die den Seeleuten, Hafenarbeitern und der heimischen Arbeiterbevölkerung grobe Anzüge liefern, beschäftigen weibliche Arbeitskräfte in Danzig selbst. Es werden insgesamt in der Danziger Arbeiter- Herren- und Damenkonfektion etwa 30 Geschäfte — mit der erwähnten Ausnahme Detailgeschäfte — im höchsten Falle gegen 2000 Arbeiterinnen beschäftigen, von denen jedoch der bei weitem größte Teil nur ganz unzulängliche gelgentliche Beschäftigung findet; kaum der vierte Teil kann mit dauernder Arbeit rechnen und auch für diesen kommt noch die stille Zeit in Abzug. Eine einigermaßen sichere Schätzung ist sehr schwierig, da die Statistik hier ganz versagt, und die Angaben der Arbeitgeber insofern unzuverlässig sind, als diese weder die Zahl der im einzelnen Falle beschäftigten Gehilfinnen noch die Zahl jener Arbeiterinnen kennen, die gleichzeitig für andere Geschäfte arbeiten. Die Ermittlungen, die in dieser Richtung angestellt werden konnten, lassen mit Sicherheit nur den Schluß zu, daß die angegebene Zahl keinesfalls überschritten wird. Obendrein werden die Konfektionsarbeiten größtenteils nicht von eigentlichen Näherinnen ausgeführt, sondern als Nebenerwerb von Schneiderinnen, die als solche nicht hinlängliche Beschäftigung finden.

Die eigentliche Konfektionsware wird von den Detailgeschäften — und zwar in erster Linie für Arbeiterkonfektion aus Breslau, für Herrenkonfektion aus Stettin, für Damenkonfektion aus Berlin bezogen; nur zur Ergänzung tritt die heimische Massenproduktion ein — abgesehen von jenen wenigen Häusern, die Arbeiteranzüge en gros herstellen. Vorwiegend werden die Arbeiterinnen zur Herstellung der in den Konfektionshäusern bestellten Maßarbeiten verwandt; diese Maßarbeit minderer Qualität fällt nicht unter die eigentliche Maßschneiderei, sondern kann von einfachen Näherinnen nach Art der gewöhnlichen Massenproduktion gefertigt werden, sie wird im Geschäft zugeschnitten und dann ebenso arbeitsteilig gefertigt, wie jene gewöhnlichen Konfektionsartikel.

So fertigen die einfachen Näherinnen Maßarbeit, während die gelernte Schneiderin sich mit dem Nähen von Massenkonfektionsartikeln beschäftigt. Gerade dieses Ineinandergreifen der verschiedenen Tätigkeiten ist für die örtlichen Verhältnisse charakteristisch. Auch auf anderen Gebieten stoßen wir vielfach auf eine für moderne Verhältnisse wenig ausgebildete Spezialisierung, die ihren Grund wohl in letzter Linie in der niedrigen Lebenshaltung der ganzen Bevölkerung hat. Diese Anspruchslosigkeit scheint es beispielsweise auch zu verursachen, daß die Arbeit der Schneiderin — direkt sowohl, wie indirekt durch bessere Modewarenhäuser — so wenig in Anspruch genommen wird und auch für die Maßarbeit in höherem Maße als anderswo die Leistung der ungelerten Näherin ausreicht. —

Was die Arbeitsverfassung anlangt, so ist das Zwischenmeistersystem in Danzig unbekannt. Die Arbeiterinnen liefern direkt an das Geschäft. Die unselbständigen Arbeiterinnen beschränken sich auf Lehrlingmädchen, die in Nähstuben, teils ohne, teils gegen geringen Lohn arbeiten. Durchweg hat die Arbeiterin die Auslagen zu tragen (Maschine, Nadeln, Seide, Zwirn u. dergl.); die Stoffe werden in den meisten Fällen zugeschnitten geliefert; im allgemeinen rechnet man 15% des Lohnes — bei guter Beschäftigung — für die Auslagen. — Am Ende der Lehrzeit erhalten die Lehrlingmädchen 70 Pf. bis 1 Mk. den Tag. Die Meisterin beschäftigt in der Saison 2—5 Lehrlingmädchen, in den seltensten Fällen über 10, in der stillen Zeit eine oder keine. Bisweilen besorgt die Meisterin auch das Zuschneiden, während sie ihre „Nähmädchen“ nur zu ungelerten Näherinnen ausbildet. Durch die Ausnutzung dieser Arbeitskräfte ist es denjenigen, an Zahl freilich sehr geringen Meisterinnen, die größere Nähstuben mit 10—20 Mädchen unterhalten, möglich, die Ware außerordentlich billig zu liefern und dadurch die durchschnittliche Lohnhöhe bedenklich herabzudrücken. Dies macht sich noch mehr als in der Konfektion in der übrigens sehr beschränkten

Wäscheindustrie geltend, die später noch kurz zu berühren sein wird. Wie sehr aber auch in der Konfektion die Löhne herabgedrückt sind, geht z. B. daraus hervor, daß die Herstellung großer Damenregenmäntel, die früher mit 4 Mk. bezahlt wurde, heute nur noch mit 2,50 Mk. bezahlt wird, so daß die Versicherung einiger Schneiderinnen, daß sie dabei zusehen müßten, wohl glaubwürdig ist. Gleichwohl wird für die betreffenden Häuser weitergearbeitet, da das Geschäft stets die neuesten Modelle in Arbeit giebt und diese den Schneiderinnen für die Bedienung ihrer Privatkundschaft von Wert sind. Denn, wie auch schon früher bemerkt, arbeiten für die Konfektionshäuser vielfach Schneiderinnen, die gleichzeitig, oder eigentlich hauptsächlich, für Privatkundschaft thätig sind. Da nun durch die Konfektionshäuser die direkte Arbeit der Schneiderinnen für die Privatkundschaft immer mehr zurückgedrängt wird, bleibt diesen vielfach nur noch das Verändern und Modernisieren der älteren Stücke. Für Neuankfertigung werden von der Privatkundschaft etwa 5 Mk. für die Leistungen gezahlt, die die Konfektionshäuser mit 3 Mk. entlohnen; dazu kommen dort noch die Einnahmen aus der Lieferung der Zuthaten, hier und da auch des Stoffes. Natürlich ist aber hier die Beschäftigung jetzt sehr mangelhaft und ungleichmäßig, das Überangebot groß.

Die für Damenkonfektionshäuser thätigen Schneiderinnen, die die Stoffe selbst zuschneiden, können bis zu 1,50 Mk. den Tag verdienen; beispielsweise wird dieser Betrag für ein an einem Tage fertigzustellendes Jackett bezahlt. In der Regel ist jedoch die wöchentliche Beschäftigung, wie in der ganzen weiblichen Heimarbeit, so gering, daß sie kaum für die halbe Woche ausreicht. Die Näherinnen verdienen entsprechend weniger, und zwar im Durchschnitt bei voller Beschäftigung 1 Mk. den Tag. Für Wohnung und Essen braucht eine Näherin durchschnittlich 26 Mk. monatlich. Für die Schneiderinnen erhöht sich dieser Satz dadurch, daß mit Rücksicht auf die Privatkundschaft eine bessere Wohnung genommen werden muß. Zwei Zimmer, von denen eins als Schlaf- und Arbeitsraum und eins als Empfangszimmer für die Kundschaft benutzt wird, kosten in der obersten Etage in der Regel 19—22 Mk.; eine eigene Küche gehört nicht immer dazu; oft wird im Schlafzimmer gekocht oder auch die Küche mit der Vermieterin geteilt; in besseren Gegenden, die bei ausgedehnterer Privatkundschaft aufgesucht werden müssen, beschränkt sich die ganze Wohnung auch auf ein Zimmer, das durch eine spanische Wand in die beiden notwendigen Räume geteilt ist.

Diejenigen Schneiderinnen, die noch mit einem größeren Privatkundenkreise rechnen können, halten ein Lehrling oder eine Gehilfin. Eine geschickte Gehilfin verdient bis zu 1,50 Mk. den Tag bei freier Station;

in Abzug kommen nur 3—5 Mk. für die Schlafstelle; eine ungelernete Näherin erhält 60 Pf. und freie Station. Demnach stehen sich diese Gehilfinnen erheblich besser als die selbständigen, für Konfektionshäuser arbeitenden Kolleginnen, deren Verdienst bei voller Beschäftigung gerade nur den Preis der vollen Pension deckt. Außerdem haben die Gehilfinnen den Vorteil, daß ihnen im allgemeinen eine festbegrenzte Arbeitszeit zugemessen ist und zwar, abgesehen von der Hauptsaison, in der ohne besonderen Entgelt länger gearbeitet wird, von 8—8 Uhr mit einstündiger Mittagspause. Je mehr aber die Konfektionshäuser die Kundschaft an sich ziehen, um so mehr verringert sich natürlich die Zahl der Schneiderinnen, die durch die Privatkundschaft hinlänglich beschäftigt und in der Lage sind, eine Gehilfin zu halten. —

Die Näherinnen sind bei dem Tagesverdienst von 1 Mk. nicht imstande, ihren Unterhalt zu bestreiten; nach dem oben gesagten bleibt neben den notwendigen Ausgaben für Wohnung und Nahrung nichts mehr übrig für Kleidung, Deckung der Auslagen u. dergl. Es kann daher das Gewerbe, wie es auch allgemein der Fall ist, nur betrieben werden, wenn eine kleine Nebeneinnahme vorhanden ist, also durch Frauen und Töchter von Arbeitern, niederen Beamten u. dergl. oder von solchen Personen, die eine kleine Pension beziehen.

Ganz ähnliche Arbeits- und Lohnverhältnisse herrschen auch in der Wäschekonfektion; auch hier tritt die örtliche Hausindustrie nur ergänzend ein; der größere Teil des Bedarfs wird durch Einfuhr gedeckt, namentlich wird die Plättwäsche und sonstige bessere Ware durchweg aus Berlin, Sachsen u. s. w. bezogen. 5 oder 6 größere Detailgeschäfte beschäftigen daneben für die einfacheren Waren durchschnittlich je 25—45 Arbeiterinnen direkt, in der Hauptsaison (September—December) auch bis zu 40 Arbeitsstuben, in denen 2—5, nur in wenigen Fällen auch 10—20 Lehrlinge Arbeit finden. Nur die beiden ersten Häuser lassen auch nach Maß bestellte bessere Wäsche am Ort arbeiten und zahlen den wenigen für diesen Zweck zur Verfügung stehenden guten Kräften relativ hohe Löhne, bis zu 10 Mk. in der Woche. Für die einfachere Arbeit dagegen werden die Löhne stark gedrückt und sind in den letzten Jahren um die Hälfte gesunken. In den Arbeitsstuben erhalten die ausgelernten Arbeiterinnen 40 Pf. täglich, in Ausnahmefällen mehr, höchstens bis zu 70 Pf. Das gewöhnliche ist, daß 2—3 Personen zusammenarbeiten, etwa 2 Schwestern mit Hilfe entweder der Mutter oder eines Lehrlings. Diese 3 Personen können täglich 1, bei einfachster Ausstattung bis zu 2 Duzend Hemden verfertigen, von denen das Stück mit 20—30 Pf. bezahlt wird. Am Sinken der Preise sind

namentlich diejenigen wenigen Meisterinnen Schulb, die Nähstuben von 10—20 Arbeiterinnen unterhalten und durch die geringen Löhne, die sie diesen Zahlen, in der Lage sind, die selbständigen Arbeiterinnen zu unterbieten; da die Lehrlinge zunächst nichts, später 40 Pf. erhalten, können diese Meisterinnen ein Duzend Hemden für 2 Mk. liefern. —

Was die Herkunft der Näherinnen in der gesamten Konfektion anlangt, so stammt nur ein kleiner Teil vom Lande; soweit näheres zu ermitteln war, handelt es sich gewöhnlich um „weichende Erben“ von kleinen Bauernhöfen. Bei weitem die Mehrzahl gehört zu städtischen Arbeiter-, Handwerker- und Beamtenfamilien.

An ungelerten Kräften herrscht großes Überangebot, dagegen sind geschicktere Arbeitskräfte fast garnicht zu haben. Demgemäß wird alle bessere Ware von außerhalb bezogen, während die einfachen Arbeiterinnen nur ganz unzureichende Beschäftigung finden. —

Werfen wir zunächst noch einen Blick auf die jüngste Danziger Hausindustrie, die eigentliche Handarbeit, Stickerie, Häkelei u. dergl. Mit ihr verbunden ist noch die Maschinenstickerie, insofern sie für dieselben Geschäftshäuser ausgeführt wird. Neben einem halben Duzend kleinerer Detailgeschäfte, die hier und da von Frauen und Mädchen Handarbeiten gegen ein sehr bescheidenes Taschengeld ausführen lassen, hat sich seit etwa 10 Jahren eine bedeutende Firma dieser Branche entwickelt, die durchschnittlich 500, auch bis zu 1000 weibliche Personen beschäftigt. Wegen des großen Mangels an geschickten Arbeitskräften am Orte selbst ist der betreffende Unternehmer, der hier diese Industrie ins Leben gerufen hat, gezwungen, einen großen Teil der Arbeiten anderwärts herstellen zu lassen; die Zahl der von ihm beschäftigten Personen verteilt sich auf eine Reihe von Städten im ganzen Reich. Die Handarbeiten werden in Arbeitszirkeln ausgeführt, denen Damen der besseren Stände vorstehen. Diesen Zirkeln gehören im allgemeinen 20—50 Personen an, überwiegend gleichfalls aus den besseren Kreisen, die die Arbeit nicht berufsmäßig, sondern zum Erwerb eines Taschengeldes betreiben. Daneben wird Arbeit an verschämte Arme vergeben, denen mit dieser Ausnutzung ihrer Arbeitskraft gegen lächerlich geringen Lohn eine besondere „Wohlthat“ erwiesen wird. Schließlich handelt es sich ja bei derlei Handarbeiten in den meisten Fällen im Grunde genommen um verschämte Arme, um Frauen und Mädchen, die auf Verdienst angewiesen sind, aber vor irgend einer festen Lohnarbeit zurückschrecken und zu dem beliebten Mittel der feinen Handarbeit greifen, der man es nicht ansieht, ob sie auf Bestellung oder zu Geschenkzwecken u. dergl. gemacht wird. Am schlechtesten bezahlt wird die Handstickerie, die nicht in den Zirkeln,

sondern von einzelnen Damen direkt für das Geschäft ausgeführt wird; ein Tages- oder Wochenverdienst ist hier garnicht zu berechnen, da es sich in keinem Fall um volle, hauptberufliche Arbeit handelt; die einzelne Dame verdient 3, höchstens 5—6 Mk. im Monat. Häfeleien und Stickerien werden besser bezahlt, auch häufiger als eigentlicher Hauptberuf ausgeübt; in diesem Falle kommt die betreffende Person bei Häfelarbeit auf einen Tagesverdienst von 75 Pf. als Maximum, bei feiner Stickerarbeit in seltenen Fällen auch auf 1 Mk. — Die Damen, welche die Arbeitszirkel unterhalten, beziehen ihren Verdienst aus der eigenen Arbeit und daneben aus den Arbeiten der von ihnen angeleiteten Mädchen in der Lehrzeit, in der sie zunächst unentgeltlich und dann gegen geringere Vergütung arbeiten.

Das Engroßgeschäft, um das es sich hier handelt, führt feine Handarbeiten nach den nordischen Königreichen, England, Österreich und Frankreich aus. Die Muster werden vom Chef des Hauses selbst bzw. unter seiner unmittelbaren Anleitung entworfen; es findet auch ein bedeutender Muster-Verband statt. Die Hauptsaison ist der Herbst, Lieferzeit (für Weihnachtsartikel und Ausstattungen) namentlich September-Oktober, stille Zeit nach Weihnachten (Januar, Februar). Es wird aber auf möglichst gleichmäßige Verteilung der Arbeit über das ganze Jahr gesehen, um die geschickten Arbeitskräfte festzuhalten. An Ort und Stelle ist das Arbeitsmaterial für diese feinen Arbeiten allerdings wenig geeignet, weshalb auch die Verteilung der Arbeitszirkel über weite Bezirke notwendig war; die in der Handarbeit außerordentlich geübten thüringischen Arbeiterinnen leisten täglich das Doppelte von dem, was eine Arbeiterin in Danzig zu stande bringt, wenn sie die Handarbeit zu ihrem Hauptberuf macht. Ganz strikte Vergleiche sowie ein genaues Bild der Lohnverhältnisse sind schwer zu geben, da die Arbeiten ungemein wechselvoll und mannigfaltig sind.

Neben den Handarbeiten läßt die fragliche Firma in geringem Umfange auch Maschinenstickerei verfertigen, jedoch nur für den lokalen Bedarf ihres Detailgeschäftes. Im ganzen werden in Danzig kaum über 20 Maschinenstickerinnen beschäftigt, da große auswärtige Dampfstickereien den Markt versorgen. Die einzelne Maschinenstickerin, die die Maschine gewöhnlich selbst stellt, kann bis zu 2 Mk. täglich verdienen. —

Fassen wir die Ergebnisse unserer bisherigen Untersuchungen zusammen, so scheint mir daraus im wesentlichen folgendes hervorzugehen:

Das Schwergewicht des im Vergleich zu anderen Großstädten weniger regen Erwerbslebens ruht in Danzig auf dem Handel. Man wird meiner Ansicht nach im allgemeinen überhaupt feststellen können, daß in jenen

Teilen Deutschlands, in denen die Erwerbsverhältnisse an sich am ungünstigsten sind, das Streben nach Erweiterung der Erwerbstätigkeit nicht etwa am größten, sondern gerade geringer ist als in den günstigeren Teilen. Der gewerbliche Sinn ist im Nordosten noch wenig entwickelt und wird erst neuerdings von außen her stärker angeregt. In Danzig speziell ist die industrielle Tätigkeit jetzt durch einige größere vorwiegend staatliche Unternehmungen befruchtet, die jedoch nur eine verschwindende Zahl weiblicher Arbeitskräfte beschäftigen. Annähernd die Hälfte der in größeren gewerblichen Anlagen thätigen Arbeiterinnen gehört der Industrie der Nahrungs- und Genussmittel an.

Es ist somit eine große Zahl weiblicher Arbeitskräfte verfügbar und wäre anscheinend der Boden für eine recht ausgedehnte Hausindustrie gegeben. Indessen fehlt es auf Seiten der Arbeitgeber an Unternehmungslust und auf Seiten der weiblichen Bevölkerung an Geschick für feinere und sorgfältige Arbeit. Der Erwerbstrieb ist in der weiblichen Bevölkerung Danzigs nicht viel größer als in der ganzen Provinz Westpreußen, wo er bekanntermaßen äußerst gering ist. (Ich erinnere besonders an die bekannte Indolenz und Trägheit der weiblichen Bevölkerung in den polnisch-kassubischen Landesteilen, über die sich z. B. eine Fülle treffender Bemerkungen in dem XI. Bande der von Prof. Sering herausgegebenen Untersuchungen über die Erbgewohnheiten der ländlichen Bevölkerung in Preußen finden.) Immerhin findet sich aus der großen Zahl der vorhandenen Arbeitskräfte soviel Angebot, daß die Löhne stark gedrückt werden und die Mehrzahl der hausindustriellen Arbeiterinnen nur sehr geringe Beschäftigung findet — kaum für die Hälfte oder ein Drittel ihrer Zeit.

Eine selbständige Existenz ermöglicht die Hausindustrie in den seltensten Fällen, es muß ein Nebenerwerb vorhanden sein — sei es in Gestalt einer kleinen Pension oder Rente, sei es durch Arbeit für Privatkundschaft oder das Halten von Lehrlingen — oder die Hausindustrie selbst kann nur als Nebenerwerb in der Familie betrieben werden.

Eine Besserung der Lage der hausindustriellen Arbeiter stößt unter Verhältnissen, wie sie in Danzig herrschen, auf die größten Schwierigkeiten. Dazu gehören würde u. a. eine Besserung der Wohnungsverhältnisse, die in der Danziger Altstadt mit ihren engen Gäßchen und den alten schmalen Giebelhäusern, in denen die Konfektionsarbeiterinnen wohnen, sehr traurig sind. — Eine ausgedehnte Anwendung der Arbeiter- und Versicherungsgesetze kann hier zur Zeit auf faktische Durchführung meines Erachtens leider gar nicht rechnen; bei dem Überangebot von Arbeitskräften, dem Mangel jeglicher Organisation und dem

Widerwillen und Mißtrauen der Arbeiterinnen selbst gegen jeden derartigen Eingriff in ihre Thätigkeit würden die Arbeitgeber stets Mittel und Wege finden, die Gesetze zu umgehen. Das, was diesen Arbeiterinnen mit ihrer ungenügenden Beschäftigung offenbar am meisten Noth thäte, wäre offenbar eine Versicherung gegen Arbeitslosigkeit. Wenn aber die Mehrzahl der Arbeiterinnen kaum halb beschäftigt ist, so leuchtet ein, daß diese Versicherung einen unverhältnismäßig großen Umfang annehmen und Summen verschlingen würde, die zu den heute thatsächlich gezahlten Löhnen in keinem Verhältnis stehen.

Den Arbeitslöhnen ist einerseits eine natürliche obere Grenze durch die Konkurrenz der Großhäuser in Breslau, Stettin und Berlin gesetzt, während andererseits jede Grenze nach unten durch das gegenseitige Unterbieten der Meisterinnen wie der nebenberuflich in der Hausindustrie thätigen Beamtentöchter u. s. w. beseitigt wird. Die Lage der Hausindustrie ist in einem Orte wie Danzig von der in den genannten Centren der Konfektion herrschenden Lage abhängig. Sobald die Löhne eine gewisse Grenze erreichen, wird die Einfuhr aus jenen Orten vermehrt. Wird aber in diesen Orten durch socialpolitische Maßnahmen die hausindustrielle Produktion verteuert, so wäre wohl in Orten wie Danzig eine stärkere Heranziehung der brachliegenden Arbeitskräfte zu erwarten. Heute sind jedoch bei dem geringen Umfange der Danziger Hausindustrie besondere Entwicklungstendenzen nicht zu verzeichnen. Die Hausindustrie beruht hier vollständig auf dem Massenangebot billiger Arbeitskräfte, die in den Hauptzweigen überwiegend nur ergänzungsweise herangezogen werden, während der lokale Bedarf zum größten Teil durch Zufuhr gedeckt wird. Hauptsächlich wird das Nebenverdienstbedürfnis von Hausfrauen und Töchtern der Industriearbeiter, Handwerker und Beamten ausgenutzt. Die Beschäftigung ganzer Familien einschließlich des Familienvaters und der Kinder beschränkt sich auf die Bernsteinindustrie; hier liefert die Hausindustrie, wie im einzelnen ausgeführt wurde, nur Halbfabrikate, deren Vollendung in der Werkstatt des Unternehmers erfolgt.

Wenn wir sehen, wie gering in Danzig die Zahl der thatsächlich voll beschäftigten hausindustriellen Arbeiterinnen und wie gering hier die Bedeutung der Hausindustrie überhaupt ist, so tritt die Frage auf, ob oder wie die vorhandenen weiblichen Arbeitskräfte anderweite Beschäftigung finden. Um den Grad und die Art der weiblichen Erwerbsthätigkeit richtig einzuschätzen, ist ein Vergleich mit anderen Städten unentbehrlich. Gerade angesichts der geringen weiblichen Erwerbsthätigkeit und speciell hausindustriellen Thätigkeit in den beiden nordöstlichsten Großstädten ist ein Vergleich

mit der dritten Großstadt des Nordostens von besonderem Interesse, die einen ganz anderen Charakter trägt und gerade auf dem Gebiete der weiblichen Hausindustrie an hervorragender Stelle steht.

Während in Danzig — und ähnlich auch in Königsberg — die eigene Konfektionsindustrie zu einem großen Teil nur den Zweck hat, für einen Teil des lokalen Marktes ergänzend einzutreten, der Export nicht erheblich ist, der Hauptbedarf aus anderen Städten gedeckt wird, ist im Gegensatz dazu Stettin ein Hauptplatz der deutschen Konfektionsindustrie. Nach dem Jahresbericht der Stettiner Handelskammer für 1897 erreichte die Produktion in 36 zu einer Vereinigung Stettiner Konfektionsfirmen zusammengetretenen Kleiderfabriken einen Wert von 23 Millionen Mark für das Jahr; es wurden 6500 Arbeiterinnen beschäftigt und insgesamt — für das Arbeiterpersonal überhaupt — 4³/₄ Millionen Mark an Arbeitslöhnen gezahlt. Neben dem deutschen Markte kommt auch einige Ausfuhr nach Südafrika, Transvaal und Kanada in Betracht.

Bisher wurde die Stadt Stettin stets von Danzig weit überragt, mit dem es im übrigen durch seine Lage zur Ostsee und in einem Gebiete ausgedehnten Großgrundbesitzes viel Ähnlichkeit hat. Im Laufe der letzten Jahrzehnte aber hat Stettin sich bedeutend rascher entwickelt, und heute hat es Danzig vollständig überflügelt. Seinen Grund hat das darin, daß Stettin, die Oberstadt, ein viel größeres und reicheres deutsches Hinterland hat, als Danzig, die Weichselstadt. Während auf der einen Seite Danzig in neuerer Zeit viel von dem Verkehr aus dem russisch-polnischen Hinterlande zur Ostsee infolge der außerordentlichen Bemühungen Rußlands um die Hebung seiner eigenen Ostseestädte eingebüßt hat, hat Stettin durch die mächtige Entwicklung Berlins als Hauptstadt des neuen Reiches ungemein gewonnen. In seiner ganzen gewerblichen Entwicklung, ja selbst in seinem äußeren Charakter kennzeichnet sich Stettin durchaus als der Ostseehafen Berlins, man möchte sagen, als ein großer Vorort der Hauptstadt.

Mit dieser allgemeinen Entwicklung ist auch die Entwicklung der heute sehr bedeutenden Stettiner Konfektion Hand in Hand gegangen. Die deutsche Konfektionsindustrie hat bekanntlich im Osten im wesentlichen 3 städtische Hauptcentren: Berlin, Stettin und Breslau. Zwischen diesen drei Städten findet eine ausgeprägte Rangabstufung statt, die bedingt ist durch die Qualität des in allen dreien in großer Zahl vorhandenen überschüssigen Menschenmaterials. Berlin, dessen Arbeitskräfte sich aus dem ganzen Reich rekrutieren, steht in Bezug auf die Qualität seiner Konfektion obenan; den Hauptzweig bildet bekanntlich die große, für alle Welt arbeitende Damenmäntelkonfektion. Es folgt Stettin, das seine Arbeitskräfte überwiegend aus Ost- und Westpreußen be-

zieht und mit seiner einfacheren Herren- und Arbeiterkonfektion besonders Rheinland und Westfalen versorgt. An letzter Stelle steht — wenigstens was den Hauptteil seiner Konfektion anlangt — Breslau, dessen Konfektionsindustrie entsprechend den minderwertigen, größtenteils slavischen Arbeitskräften den geringeren Ansprüchen des deutschen Ostens angepaßt ist.

Durch diesen Vergleich mag die Stellung Stettins in der deutschen Konfektion und die Art der Stettiner Konfektionsindustrie kurz gekennzeichnet sein. Entwickelt hat sich diese Industrie seit Beginn der 70er Jahre und hat stets Schritt gehalten mit dem raschen Aufschwung Stettins, das seinerseits den Anstoß zur eigenen Konfektion aus Berlin erhalten hat.

Die Arbeitskräfte zieht die Stettiner Konfektion in erster Linie aus den Arbeiter- und Handwerkerfamilien. Ein großer Teil dieser Frauen wie auch der unverheirateten Näherinnen ist aus Ost- und Westpreußen gezogen, wo sie in der Regel schon bei einer Meisterin gelernt haben. Diese ländliche oder landstädtische Kunst genügt aber nicht für den Bedarf der großen Massenkongfektion, so daß hier regelmäßig noch einmal eine Lehrzeit durchgemacht werden muß. Die Arbeits- und Lohnverhältnisse der Stettiner Konfektionsindustrie im einzelnen zu behandeln, kann nicht meine Aufgabe sein. Es kommt hier nur darauf an, den Umfang der Industrie selbst festzustellen, die sich auf ein Vielfaches derselben Industrie in Danzig beläuft. Nur zwei allgemeine Fragen von besonderem socialpolitischen Interesse möchte ich nicht unerwähnt lassen. Zunächst die Anwendung der socialpolitischen Gesetzgebung auf die Hausindustrie. Während ich bei der Betrachtung der Danziger Verhältnisse konstatieren zu müssen glaubte, daß hier auf einen wirklichen Erfolg, auf eine faktische Durchführung der Gesetze zunächst kaum zu rechnen ist, liegen die Verhältnisse in großen Konfektionscentren wie Stettin mit dem schärfer geregelten Betrieb und der besseren Organisation oder doch leichteren Organisationsmöglichkeit wesentlich günstiger, und die ausgedehnte Anwendung der socialpolitischen Gesetzgebung hätte jedenfalls weit mehr Aussicht auf praktischen Erfolg. Eine zweite wichtige Frage — vielleicht die wesentlichste für die großen Konfektionsstädte — ist die Frage, ob die Konfektionsindustrie in den Fabrikbetrieb übergeführt werden könnte. Bekanntlich sind in Berlin Versuche nach dieser Richtung gemacht worden. Für Stettin kann ich nur mitteilen, daß bei den Chefs der größten Konfektionshäuser durchweg der stärkste Widerwille gegen jede derartige Maßnahme herrscht. Es wird als ganz unmöglich hingestellt, daß die Stettiner Konfektion diese Betriebsweise annehmen könnte, und zwar hauptsächlich aus dem Grunde, weil die Arbeiten größtenteils von Frauen verrichtet werden, die daneben ihren Haushalt zu versorgen haben und sich nicht der festen Thätigkeit in einer Fabrik unterwerfen wollten und

könnten. Ob freilich diese Argumentation zwingend ist und ob sie namentlich vom socialpolitischen Standpunkte gelten kann, muß doch durchaus dahingestellt bleiben!

Doch das nur nebenher. Wenn wir zu der Frage zurückkehren, wie sich in Danzig der geringe Umfang der Hausindustrie erklärt und wie die weiblichen Arbeitskräfte anderweit Beschäftigung und Unterhalt finden, so werden wir gut thun, den Vergleich weiter auszudehnen und noch einige andere Großstädte hinzuzuziehen, um an der Hand der Statistik zu prüfen, wie sich an den einzelnen Orten die weibliche Bevölkerung den Berufsclassen nach verteilt. Wir wählen für diesen Vergleich noch die Reichshauptstadt sowie eine westdeutsche Großstadt, die gleichfalls in den Kreis der vorliegenden Untersuchungen des Vereins für Socialpolitik hineingezogen ist, nämlich Köln.

In den genannten vier Städten gestalteten sich die Zahlenverhältnisse i. J. 1895 wie folgt:

	Absolute Zahlen				Relativzahlen (% der weibl. Bevölkerung)			
	Danzig	Stettin	Köln	Berlin	Danzig	Stettin	Köln	Berlin
Gesamtbevölkerung	122 223	134 480	309 208	1 615 517	—	—	—	—
Davon weiblich	62 834	69 336	157 807	845 378	—	—	—	—
Weibliche Personen sind in folgenden Berufen thätig:								
Dienstboten	4 061	5 450	11 952	59 918	6,4	7,8	7,6	7,1
Häusl. Dienste u. Lohn- arbeit wechselnder Art	2 539	1 622	2 222	19 846	4,0	2,3	1,4	2,5
Industrie	4 052	5 207	13 639	113 325	6,9	7,5	8,0	13,4
Handel u. Verkehr	2 412	2 636	6 443	38 290	3,8	3,8	4,0	4,5
Freie Berufe	829	765	2 208	10 758	1,3	1,1	1,4	1,3
Berufslos	4 525	3 998	7 434	36 831	7,1	5,8	4,7	4,4

Von der Gesamtbevölkerung sind demnach in Danzig 51,5%, in Stettin 51,6%, in Köln 51,7%, in Berlin 52,3% weiblich; diese Verschiedenheit ist dadurch begründet, daß der Zuzug weiblicher Personen in Danzig am geringsten, in Berlin am größten ist. Gegenüber Stettin und Köln ist der Unterschied aber so gering, daß dadurch eine wesentliche Differenz in der Zahl der erwerbsthätigen Frauen nicht begründet würde. In der That scheint auch nach der Statistik nur in Berlin eine um ein sehr bedeutendes höhere Zahl von Frauen erwerbsthätig zu sein: In Danzig, Stettin und Köln je 22,4—22,5%, in Berlin aber 28,8%. Nun muß man aber bedenken, daß gerade die Hausindustriellen in der Statistik

durchaus nicht in der wirklichen Höhe gezählt sind, daß vielmehr, wie mehrfach betont, gerade auf diesem Gebiete die Angaben der betreffenden Personen höchst mangelhaft sind; thatsächlich würde ohne Zweifel z. B. zwischen Stettin und Danzig eine merkbare Differenz hervortreten, wenn in beiden Städten alle Hausindustriellen vollständig ermittelt wären. Auch nach den vorliegenden Zahlen weist Danzig bereits die geringsten Ziffern der in der Industrie beschäftigten weiblichen Personen auf, dagegen die bei weitem größte Zahl berufsloser selbständiger Frauen. Der springende Punkt aber scheint uns bei den Zahlen der Dienstboten und in häuslichen Diensten stehenden Frauen entgegenzutreten; fassen wir beide Gruppen zusammen, so sehen wir in Danzig den relativ größten Teil der erwerbsthätigen weiblichen Personen in diesen Berufen (Danzig 10,4, Stettin 10,3, Köln 9,0 und Berlin 9,6 %); dagegen ist die Zahl der Dienstboten an sich in Danzig am geringsten, aber die Zahl der in häuslichen Diensten und Lohnarbeit wechselnder Art beschäftigten um so größer; sie überragt dem Prozentsatze nach die anderen Städte bei weitem.

Was folgt aus diesen Zahlen? Zunächst steht fest — was aus der Statistik zwar nicht hinlänglich zu ersehen ist, aber aus den Einzeluntersuchungen um so deutlicher hervorgeht — daß in Danzig die relative Zahl der weiblichen Hausindustriellen sehr viel geringer ist als in den anderen Städten, daß in diesen aber gerade die Zahl der nicht statistisch ermittelten Hausindustriellen größer ist als in Danzig; zieht man diese Thatsache in Betracht, so bleibt Danzig in Bezug auf den in der Industrie erwerbsthätigen Teil seiner weiblichen Bevölkerung offenbar noch beträchtlich weiter hinter den anderen Städten zurück, als es nach der Statistik schon der Fall ist.

Das ist das erste Ergebnis. Das zweite ist die große Zahl berufsloser Frauen. Beide ergänzen einander und thun dar, daß viele überschüssige Arbeitskräfte vorhanden sind, die infolge der geringen Entwicklung des gewerblichen Lebens keine Beschäftigung finden. Von dieser Thatsache sind wir von Anfang an ausgegangen und finden sie hier noch einmal bestätigt. Die Frage ist aber das Warum? Darauf versuchten wir eine Antwort zu geben, indem wir die beschränkte Erwerbsthätigkeit mit der niedrigen Lebenshaltung in Verbindung brachten. Ob nun die nicht exakt beweisbare, vielmehr rein subjektive Annahme hingenommen wird: daß nämlich bei dieser niedrigen Lebenshaltung auch der Erwerbstrieb entsprechend niedrig ist; daß die weibliche Bevölkerung einerseits nicht in dem andernwärts bestehenden Maße nach einer Steigerung der Lebenshaltung trachtet, und daß andererseits die Unternehmungslust auf Seiten der Arbeitgeber — nicht in letzter Linie

wohl infolge der sehr geringen Qualität des Arbeitermaterials — gleichfalls ungewöhnlich gering ist — ob diese Annahme hingenommen wird, muß dem prüfenden Leser überlassen bleiben. Eine Stütze aber scheint diese auf die niedrige Lebenshaltung hinweisende Annahme doch wohl in dem zweiten Ergebnis zu finden, auf das uns die obigen Zahlen hinführen; denn ohne Zweifel ist das eigenartige Verhältnis der beiden Gruppen, die für häusliche Dienste in Betracht kommen, etwas auffälliges und fordert eine Erklärung. Diese Erklärung aber liegt wiederum in der niedrigen Lebenshaltung der Gesamtbevölkerung. Die Zahl der Familien, die sich ständige Diensthoten halten, ist geringer als anderwärts, und eine große Reihe solcher Familien, die in anderen Städten ihr eigenes Dienstmädchen haben, muß sich hier mit einer Aufwärterin begnügen (denn unter der Gruppe: Häusliche Dienste und Lohnarbeit wechselnder Art sind zu reichlich drei Vierteln Aufwartefrauen zu verstehen).

Diese zuletzt berührte Tatsache, die eigentlich in keinem Zusammenhange mit der Frage der Hausindustrie zu stehen scheint, ist einmal insofern von besonderer Wichtigkeit, als sie das sprechendste Zeugnis für die allgemein niedrige Lebenshaltung ablegt. Dazu kommt aber noch ein zweites, das sich schon deutlicher mit unserer Frage berührt: Der geringe Bedarf an Diensthoten bewirkt einen bedeutend geringeren Zuzug vom Lande. Die heimischen Kräfte reichen aus, zumal sie wenig andere Beschäftigung finden. Wenn auch der Gesamtbedarf an weiblichen Kräften für häusliche Dienste nicht geringer ist als an anderen Orten, so bleibt das für die Verschiebung der weiblichen Erwerbsverhältnisse doch gleichgültig; denn die Aufwärterinnen sind zum größten Teil verheiratete Frauen, die nebenher diesem Erwerb nachgehen, und ein großer Bedarf an solchen Aufwartefrauen bewirkt nicht, wie ein großer Dienstmädchenbedarf, einen entsprechenden Zuzug vom Lande. Nach alledem glaube ich wohl schließen zu müssen, daß nicht etwa besonders günstige gesamtwirtschaftliche Verhältnisse eine größere Teilnahme der Frau am aufreibenden Erwerbsleben entbehrlich machen, sondern daß gerade die niedrige Lebenshaltung der Gesamtbevölkerung es ist, die die Erwerbsverhältnisse der weiblichen Bevölkerung verschiebt und insbesondere den hohen Prozentsatz berufsloser Frauen und den niedrigen Prozentsatz industriell erwerbsthätiger Frauen zur Folge hat.

Heimarbeiterinnen.

Table with 52 columns and 54 rows. Columns include: Nr., Alter (Jahre), Heimat, Nach Berlin zugezogen im Alter von, Früherer Beruf, Familienstand (Kinder, Verheiratete Personen), Wohnung (Mietpreis pro Jahr), Wohnungen der Heimarbeiter, Arbeitszeit, Stundlöhne (Mantel, Capes, Zudeits, Mäbchenmäntel), Anzahl der Stücke, Wochenverdienst (höchster, mittlerer, geringster), Phasen der Saison in Wochen, Gehaltjahresverdienst (Brutto), Wohnzahlung (Möbelfabrikanten, Arbeiterinnen, Armenunterstützung), Verhältnisse der Zwischmeister (Zahl der Räume, Zahl der Arbeiterinnen), Nr.

Verhältnisse der Arbeiterinnen der Damenkonfektion.

Main data table with columns for personal details (age, marital status, children), family status, housing conditions, employment details (factory, wages, hours), and seasonal work patterns.

1. Zeitstunden. 2. M. = Meißner. 3. M. B. = Meißner-Frau.