Untersuchungen über die Lage des Handwerks in Deutschland mit besonderer Rücksicht auf seine Konkurrenzfähigkeit gegenüber der Großindustrie

☆

Zweiter Band: Königreich Sachsen
Arbeiten aus dem Volkswirthschaftlich-statistischen Seminar der Universität Leipzig.
Erster Teil

Duncker & Humblot *reprints*

OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Schriften

des

Vereins für Socialpolitik.

LXIII.

Untersuchungen über die Lage des Handwerks in Deutschland. Zweiter Band.



Leipzig,
Verlag von Duncker & Humblot.
1895.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Untersuchungen

über die

Lage des Handwerks

in Deutschland

mit besonderer Rücksicht auf seine Konkurrenzfähigkeit gegenüber der Großindustrie.

Zweiter Band.

Königreich Sachsen:

Arbeiten aus dem Volkswirtschaftlich-statistischen Seminar der Universität Leipzig.

Erster Teil.



Leipzig,

Verlag von Duncker & Humblot.

1895.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Alle Rechte vorbehalten.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Inhaltsverzeichnis zum zweiten Bande.

I. Die Böttcherei in Leipzig. Von Johann Plenge.

Seite

1. Das zünftige Produktionsgebiet 1
2. Die historische Berufsteilung 4
3. Die Böttcherei im alten Leipzig 5
4. Bedarfsverschiebungen 20
5. Großbetrieb und Maschinenverwendung in der Böttcherei 23
6. Die heutige Leipziger Böttcherei 27
7. Die Zahl der Böttcher in den Hauptbetrieben 29
8. Gliederung der Hauptbetriebe 33
9. Der Faßhandel 35
10. Produktionsweise und Rohmaterial 36
11. Kapitalerfordernis: Einkommensverhältnisse 40
12. Arbeiterverhältnisse 44
13. Die Böttcherei als Nebengewerbe 46
14. Ergebnis 50

II. Die Drechslerei in Leipzig. Von Alfred Neu.

1. Das zünftige Produktionsgebiet 53
2. Veränderungen des Produktionsgebietes. Statistisches 58
3. Betriebsgrößen und Betriebsformen 62
4. Berufsteilung 68
5. Bezug des Rohstoffs 69
6. Maschinenverwendung 72
7. Die Werkstätten 75
8. Die Arbeitskräfte 76
9. Absatzverhältnisse 80
10. Ladengeschäfte. — Die Messe 82
11. Kapitalauslage. — Einkommen 85
12. Die Horndrechslerei im besonderen 88
13. Ergebnis 91

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

III. Das Leipziger Schlossergewerbe. Von Dr. P. Rocke.

Seite
1. Abgrenzung des Produktionsgebiets. Groß- und Kleinbetrieb. Geschichtliches und Statistisches 95
2. Lehrlinge und Gesellen 104
3. Kapital 113
4. Die Konkurrenz zwischen Groß- und Kleinbetrieb 120
5. Besondere Umstände, welche bei der Konkurrenz zwischen Groß- und Kleinbetrieb in Betracht kommen 131

IV. Die Klempnerei in Leipzig. Von Dr. Walther Thoma.

1. Die Zahl der Meister 135
2. Das historische Produktionsgebiet 137
3. Die Bauklempnerei 141
4. Das Ladengeschäft 144
5. Specialbetriebe 146
6. Kapitalerfordernis 154
7. Absatzverhältnisse 157
8. Arbeiterverhältnisse 161
9. Ergebnis 166

V. Die Schuhmacherei in Leipzig und Umgegend. Von Dr. Nicolaus Geissenberger.

1. Produktionsgebiet und Konkurrenzverhältnisse des Schuhmacherhandwerks in älterer Zeit 169
2. Statistik der Schuhmacherei bis zur Einführung der Gewerbefreiheit im Jahre 1861 178
3. Allgemeine Lage des Gewerbes in Leipzig am Ausgang der Zunftzeit . . . 193
4. Technische Umwälzungen 195
5. Gegenwärtige Betriebsweisen der Schuhmacherei 206
   A. Der fabrikmäßige Großbetrieb 206
   B. Die Hausindustrie in Leipzig und Umgegend mit specieller Berücksichtigung der Marktschuhmacherei in Groitzsch und Pegau 218
   C. Das Handwerk 239
6. Der Schuhwarenhandel und seine Formen 249
7. Statistik der Schuhmacherei seit dem Jahre 1861 264
8. Einkommen und Arbeitslöhne in den verschiedenen Betriebssystemen; Lebenshaltung der Schuhmacher 271
9. Die Berufsorganisation in der Schuhmacherei; Arbeitsnachweis und fachgewerbliches Bildungswesen 297
10. Schlußbemerkungen 309

VI. Die Kürschnerei in Frankenberg in Sachsen. Von Albin König.

Einleitung 313
1. Die Kürschnerei 314

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Seite
A. Die Zurichterei 315
B. Das Verarbeiten der Felle 318
C. Bedarfsverschiebungen 320
D. Konkurrenzverhältnisse 326
2. Die Mützenmacherei 327
3. Die Aufbewahrung von Pelzwerk 332
4. Der Rohfellhandel 334
5. Die Innung. Arbeiterverhältnisse. Ergebnis 338

VII. Die Bäckerei und Konditorei in Leipzig. Von Johannes Martin Grieshammer.

1. Geschichtliches 343
2. Statistisches 349
3. Entwicklung der Betriebsformen 353
4. Produktionsgebiet und Absatzverhältnisse 365
A. Die Zeit bis 1860 365
B. Die heutige Zeit 374
5. Der Betrieb der Bäckerei 388
A. Allgemeines 388
B. Stehende Betriebsmittel 389
C. Rohstoffe 391
D. Arbeitskräfte 393
E. Kapitalerfordernis 401
F. Produktions- und Absatzverhältnisse 405
6. Der Betrieb der Konditorei 409
7. Ergebnis 413

Anhang: Die einzelnen Großbetriebe in Leipzig.
1. Die städtische Armenbäckerei 416
2. Die Leipziger Militärbäckerei 421
3. Die vier Privat-Großbetriebe 422

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

I.

Die Böttcherei in Leipzig.

Von

Johann Plenge.

1. Das zünftige Produktionsgebiet.

„Der Böttcher ist derjenige Handwerksmann, welcher vielerley hölzerne Gefäße, als große und kleine Weinfässer, Bier-, Oel- und Branntweinfässer, Packfässer, Waschfässer, Zober, Eymer, Wannen und dergleichen mehr aus Dauben und Reifen sehr fest zusammengefüget machet." So definiert Bergius in seinem 1775 erschienenen Neuen Policey- und Cameralmagazine Bd. I, S. 333; aber trotz der langen Aufzählung von Böttcherarbeiten umfaßt diese Erklärung nur einen einzelnen Zweig der Gesamtthätigkeit des Handwerks. Neben der „Verfertigung von Gefäßen aus Dauben und Reifen", die auch eine Eingabe an den Leipziger Rat vom 28. August 1827 als das eigentliche Zunftgebiet der Böttcherei bezeichnet, steht eine ganze Reihe anderer Arbeiten, die rechtlich oder thatsächlich in das Bereich des Gewerbes gehörten. Alle vereint stellen sie das Vollhandwerk dar, doch haben einige von ihnen schon in früherer Zeit zur Specialisation geführt; in der Gegenwart aber halten sie überhaupt nicht mehr zusammen, sondern werden gesondert oder in eigenartiger Weise kombiniert die Grundlage gewerblicher Neubildungen.

Nicht einmal in der Neuarbeit ist der Böttcher auf Daubengefäß beschränkt, wenngleich die Ausnahmen selten sind: noch jetzt stellt er aus Buchenholz zusammengestückte Fleischerblöcke her; für die Vergangenheit ist ferner das jetzt durch eiserne Gefäße verdrängte, in manchen Brauereien ganz verschwundene Kühlschiff zu nennen. Im Jahre 1827 galt letzteres

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

als eine neue Erfindung, welche die aus Dauben und Riegeln bestehenden „Kühlstöcke" zu verdrängen bestimmt war[1]. Es bestand aus drei oder vier Zoll starken Pfosten, die wesentlich durch eiserne Schrauben oder Zangen und hölzerne Keile zusammengehalten und befestigt wurden.

Wichtiger ist die Ausdehnung der Gewerbthätigkeit über die bloße Zusammenfügung von Dauben und Reifen hinaus auf die Herstellung dieser Bestandteile selbst. Die Verfertigung dieser Halbfabrikate lag niemals ausschließlich in der Hand des Böttchers. Früher wurden an einigen Orten Reifen von dem Gewerbe der Bentsnider[2], an anderen von den die Reifstangen produzierenden Bauern verfertigt, und auch die Dauben kamen häufig roh vorgearbeitet auf den Markt[3]. In neuerer Zeit ist der Böttcher bei manchen Arten von Gefäßen wieder ganz auf die Zusammensetzung dieser Teile beschränkt (vgl. unten Abschn. 10), welche für sich zu Welthandelsartikeln geworden sind.

Daß die Reparaturen gebrauchter Gefäße[4] zur Böttcherei gehören, brauchte kaum erwähnt zu werden, wenn nicht bei unserm Gewerbe das hier sich bietende Arbeitsfeld von besonderer Wichtigkeit wäre, da die Erzeugnisse des Böttchers sehr lange reparaturfähig sind. Auch hier hat die frühere Entwicklung häufig ein eignes Handwerk entstehen lassen, das der Altlapper oder Altbinder; daneben kommen wieder die schon genannten Bentsnider in Betracht, denen das Auftreiben von Reifen zustand. Das Verbietungsrecht der Binder scheint hier am spätesten eingesetzt zu haben: in Bremen war 1493 das Bänderlegen für andere jedermann gestattet, für den eignen Bedarf geschah es noch zu Anfang dieses Jahrhunderts in Leipzig ziemlich

[1] Vgl. Leipziger Ratsarchiv Sekt. A. LXIV. 344, Akte vom 28. Aug. 1827. Es handelt sich um einen auswärtigen Bankrichter, der dabei ertappt war, als er in einer Leipziger Brauerei an einem Kühlschiff arbeitete. Die Böttcher haben ihm sein Werkzeug konfiszieren lassen, und er setzt in einem längeren Schriftstück dem Rat auseinander, was ein Kühlschiff sei. Die Böttcher haben gegen diese Darlegung nichts einzuwenden, bemerken aber mit Erfolg dagegen, daß das Kühlschiff von jeher Böttcherarbeit sei.

[2] Vgl. Wilh. Stieda, Das Böttchereigewerbe in Alt-Rostock, Beitr. z. Gesch. Meckl. II, S. 33 f.

[3] In Frankfurt a. M. kommt sogar ein eignes Gewerbe der Daubensnyder im 14. Jahrh. vor. B.

[4] „Reparaturen an alten Sachen sind in der Regel ebenfalls dem Zunftzwange unterworfen; nur insoweit sich in Beziehung auf einzelne Gattungen der sog. Flickarbeit ein entgegengesetztes Herkommen gebildet hat, leidet diese Regel eine Ausnahme, was jedoch auf das Ausbessern alten Böttchergefäßes keine Anwendung findet." Min.-Entsch. vom 16. Juni 1843. Funke Policeygesetze und Verordnungen im Kgr. Sachsen. Bd. IV, S. 166.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

häufig. Das Auftreiben von Reifen als Böttcherarbeit ist aber nicht auf Daubengefäße beschränkt geblieben; wenigstens wird in Leipzig auch das Bereifen von Kisten für den überseeischen Verkehr von den Böttchern übernommen.

Das Bestreben, die Produkte dem Kunden völlig gebrauchsfähig zu liefern, führte dahin, daß auch eine Arbeit in die Böttcherei hineingezogen wurde, die dem holzverarbeitenden Handwerk eigentlich fernsteht. Noch heute wird das Pichen der Bierfässer durchweg von gelernten Böttchern besorgt.

Auch eine noch weiter gehende Entwicklung hat nichts wunderbares: die Übernahme der Kellerarbeit, die von dem Gedanken ausging, daß derjenige, der die Fässer macht, auch am ehesten mit der Behandlung des Inhaltes Bescheid wissen kann. „Der Küfner muß die ganze Weinwirtschaft in einem Keller, nicht weniger mit Essig und Branntewein verstehen" (Bergius). Die Folgen dieser Einrichtung treten in den Nebengewerben der Böttcher zu Tage (vgl. Abschn. 11 u. 13).

Auf rein thatsächlicher Grundlage beruht es, daß auch ganz einfache Manipulationen an fertigen Fässern, die in das Gebiet des Gebrauchs gehören, wie das Auf- und Zuschlagen derselben, von Böttchern besorgt wurden. Ein Verbietungsrecht bestand dafür aber nicht. „Das Auf- und Zuschlagen der Fässer beim Aus- und Einpacken der Waren ist nicht als ein Eingriff in das Arbeitsgebiet der Böttcher anzusehen"[1]. Dagegen stand ihnen allein der Handel mit alten Fässern zu[2], wofür die Dauerhaftigkeit der Böttcherprodukte eine Erklärung bietet.

Wenn der Böttcher den Verschleiß nicht selbst gefertigter Holzreifen oder sogar Faßwaren übernimmt, so sind das keine Teile seines Arbeitsfeldes mehr, sondern nur Anhängsel: der Meister hat aufgehört, reiner Handwerker zu sein. In Leipzig hatte die Zunft zu beidem allein das Recht (vgl. Abschn. 3), wie für die Reifen aus einer Akte vom 10. Juli 1819, für fertige Gefäße aus dem allgemeinen Verbote des Handels mit Handwerksprodukten außerhalb der Messen hervorgeht.

---

[1] Min.-Entsch. vom 14. Juni 1843. Funke, Policeygesetze IV, S. 176.

[2] Vgl. Ratsarch. Sekt. A. LXIV. 326. 28. Okt. 1804. Ein Leipziger Weinschröter „stellt die leeren Weinfässer, so er von andern Leuten kauft, hinter der Börse und den Chaisenträgern sowohl, als auch ohnweit den hiesigen Fleischbänken zum Verkaufe öffentlich aus und verkauft solche ungescheut". Die Böttcher beschweren sich und dem frechen Eindringling wird der Handel vom Rate gelegt.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

2. Die historische Berufsteilung.

Dem Vollhandwerke konnte das weite, ihm nach dem vorigen Abschnitte zugewiesene Gebiet nur dort ungeschmälert bleiben, wo das Gewerbe wegen zu geringen Bedarfes nicht zur rechten Entwicklung gelangen konnte; wo größerer Absatz war, lag Berufsteilung nahe. Die bereits erwähnte Verselbständigung einzelner Teile des Arbeitsgebietes durch Schaffung der Bentsnider und Altlapper fand nicht überall Beifall. Aber auch wo diese als minderwertig angesehenen Handwerke bestanden, stellte man sie gern unter die Aufsicht der Böttcher [1]. Allgemein verbreitet war die Unterscheidung von Großbinderei und Kleinbinderei, die auf der Spaltung des Gebietes der Neuproduktion beruht. Die übrigen Thätigkeiten wurden zwischen den beiden Handwerkszweigen entsprechend verteilt; Picharbeit und Kellerarbeit gehörten ganz der Großbinderei an.

Die Hauptunterschiede der beiden Gewerbe gehen aus den Namen hervor, mit denen sie bezeichnet werden. Die Großbinder heißen auch: Schwarzbinder, Rotbinder, Küfner, Küfer, Boddeker, Böttticher, Bessselere, Faßbinder, Tonnenmacher; für die Kleinbinder kommen die folgenden Bezeichnungen vor: Kleingeschirrmacher, Weißbinder, Kübler, Bekemacher, Becherer, Büttenmacher, Büttner, Eimermacher, Wannenmacher, Wanner, Schäffler, Schapsenbinder, Kimker. Beide Gewerbe benutzen verschiedene Holzarten. Die Weißbinder verarbeiten meist weiches, weißes Tannenholz, die Schwarz- oder Rotbinder aber Eichenholz, das bei der Verwendung durch Säuren oder durch das nötige Ausfeuern leicht schwarz wird. Sodann sind die hergestellten Gefäße fast durchweg in ihren Gebrauchszwecken verschieden. Der Großböttcher verfertigt Kufen, Bottiche und größere Fässer, der Kleinböttcher das kleine Hausgerät für die Küche.

Gelegentlich scheint die Spaltung der Neuproduktion innerhalb der beiden Hauptzweige des Handwerks noch weiter fortgesetzt worden zu sein. Darauf deutet wenigstens das gleichzeitige Vorkommen von Bekemachern, Eimermachern und Büttenmachern in Hamburg und Rostock. Der Marktverkauf erleichterte solche Specialisierung; ob sie aber scharf durchgeführt war, bleibt zweifelhaft; denn noch heute hat jeder Böttcher einige Hauptartikel, ohne deshalb die andern ganz zu vernachlässigen.

Meist blieb die Entwicklung bei der Ausbildung von Groß- und Kleinböttcherei stehen, setzte sich aber in gegenseitigen Grenzstreitigkeiten dieser bald feindlichen Gewerbe fort. So können wir sie wenigstens in Bremen verfolgen.

[1] Vgl. Stieda a. a. O.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Hier bestand lange Zeit das Gewerbe der Tonnenmacher allein; nur die Altlapper kommen neben ihnen vor. Erst 1594 ist die Entwicklung soweit gediehen, daß man auch die kleineren Holzgefäße allgemein von stadtansässigen Gewerbetreibenden machen läßt. Die erste Kimkerordnung wird erlassen. Das junge Handwerk entwickelt sich nun rasch, und es kommt zu Grenzstreitigkeiten mit den Tonnenmachern. Noch zu Anfang des 17. Jahrhunderts dürfen die Kimker nur Kufen und Kannen aus Eichenholz machen und sonst nur Föhren- oder Tannenholz verwenden. Hundert Jahre später sind sie daran, ihr Gebiet ständig auszudehnen; es gelingt ihnen, die damals als Massenbedarf neu aufkommenden Thrantonnen sich anzueignen; auch für Weingefäße werden sie beschäftigt.

In dieser Weise verschoben sich im Laufe der Zeit die Grenzen der beiden Specialhandwerke, und da auch örtlich starke Verschiedenheiten in der Kompetenzzuerteilung bestanden, so erklärt es sich leicht, daß eine Fülle von Zunftstreitigkeiten die Folge war. Eine genaue Abgrenzung war einfach ausgeschlossen. Deshalb verzweifelt Bergius an der Zweckmäßigkeit der ganzen Einrichtung und findet sie überflüssig und guter Policey zuwiderlaufend. Der Trennung lag aber ein richtiger Gedanke zu Grunde; nur wenn sie nach allen Regeln der Zunft schroff durchgeführt werden sollte, wurde sie unvernünftig.

Die moderne Arbeitsteilung, welche weiterhin näher zu erörtern sein wird, schließt sich gelegentlich der alten Einrichtung an, schlägt aber sonst ganz andere Bahnen ein.

3. Die Böttcherei im alten Leipzig[1].

In Leipzig hat das Böttcherhandwerk niemals eine besonders hohe Entwicklung erreicht, sondern ist allem Anscheine nach von jeher hinter dem

[1] Das verwendete Material ist bis auf einiges in das von Posern-Klett herausgegebene Urkundenbuch der Stadt Leipzig (Cod. Dipl. Sax. Reg. 2. Teil, 8. Bd. Leipzig 1868) Aufgenommene noch ungedruckt und dem Leipziger Ratsarchiv entnommen. Es findet sich der Hauptsache nach in dem Leipziger Zunftbuche (5 Bde.), im Ratsbuch I, fol. 36, 215; V, fol. 170; VII, fol. 64, 69; XII, 123; XIII, 217; XV, 56; XVI, 113, 176; XXIII, 3; ferner Jahrgang 1593 fol. 233; 1597 fol. 198, 263; 1609 fol. 39, 92; 1610 fol. 155; 1611 fol. 215; 1612 fol. 51; 1614 fol. 242; 1616 fol. 299; 1621 fol. 254; endlich noch in den Akten des Böttcherhandwerks Sect. A. LXIV 34, 35 35a, 326, 344; Sect. B. sub B 149, 156, 355, 861, 962. Die Grundlagen hat das Zunftbuch geliefert, das Böttcherartikel aus den Jahren 1535, 1573, 1612, 1614 (Nachtrag), 1666 (bloße Bestätigung) und 1827, außerdem eine aus dem Jahre 1673 stammende Redaktion der Gesellenordnung von 1484 ent-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

durchschnittlichen Stande anderer Städte zurückgeblieben. Die Scheidung in Groß- und Kleinböttcherei oder irgend eine andere Teilung des Gewerbes war nicht möglich; während der ganzen Zunftzeit hat es nur das Vollhandwerk gegeben.

Die Meisterzahl war auffallend klein[1]. Die erste Angabe über dieselbe ist freilich erst aus dem Jahre 1614 überliefert; damals gab es 19 Selbständige, sodaß auf etwa 800 Einwohner ein Böttchermeister kam. Dieses Verhältnis war nicht gerade ungünstig für die Böttcher, und muß als durchaus normal für Leipzig angesehen werden. Trotzdem hören die Klagen, daß zu viel Meister vorhanden seien, niemals auf, seitdem zuerst 1614 die Äußerung gethan worden, daß „das handwerk an meistern jetzo übermenget" sei. Den Klagen entspricht während der ganzen späteren Zunftperiode das Bestreben der Meister, die Gesellen in möglichst beschränkter Zahl zum Meisterrecht zuzulassen. Noch 1614 wird festgesetzt: es „soll sich hinführo in einem iahre mehr nicht als einer umb das meisterrecht zu werben angeben, es were denn, das im handwerke mangel der meister vorfiele, welches auf e. e. raths erkenntnis stehen soll." Gleichzeitig werden die Bedingungen verschärft, deren Erfüllung für die Erlangung des Meisterrechts notwendig ist. Jeder Geselle — abgesehen von denen, die zu einem Meister in nahen verwandtschaftlichen Beziehungen standen und die dabei zunftüblichen Vorteile genossen — sollte nach der Lehre mindestens vier Jahre gewandert, und sodann drei aufeinander folgende Jahre in Leipzig gearbeitet haben, ehe er sich zum Meisterstücke melden konnte. Noch die Ordnung von 1573 hatte sich mit der Vorschrift einer zweijährigen Arbeit in Leipzig begnügt und verlangte diese auch nur, „domitt man sich derihenigen, so also meister werden wollen, gelegenheitt wandels und lebens, auch wie sie mit ihrer arbeit geschaffen, zu erkundigen" Gelegenheit habe. Durch diese Minimalerforderniſſe an Wanderzeit u. s. w. ist uns

---

hält. — Vgl. ferner Herold, Das Recht der Handwerker und ihrer Innungen nach den im Königreiche Sachsen geltenden Vorschriften. Leipzig 1841. — Funke, Policeygesetze und Verordnungen im Königreich Sachsen. 5 Bde. Leipzig 1846–56.

[1] Die Resultate einer Vergleichung mit andern Städten sind überraschend. Es gab im Jahre 1387 in Frankfurt a. M. 56 Bender

1552	=	=	67 =
1376	=	Hamburg	104 Büttnermeister,
1436	=	=	200 =
1430	=	Lüneburg	80 Sülvesherrn,
1363	=	Nürnberg	34 Pütner.

Vgl. Bücher, Bevölkerung von Frankfurt, I, S. 109 und 735. Stieda a. a. O. S. 30 und 31.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

natürlich nicht gesagt, wie lange die Gesellen thatsächlich warten mußten, ehe sie Meister wurden. Schon 1602 findet sich eine Bitte um Beschleunigung beim Meisterstück, „in honorem matrimonii, damit meine heurath, welche sonsten lange angestanden, nicht weiter aufgezogen und ich an meiner wolfart zu unwiderbringlichem schaden gehindert werde." Eine sechzehnjährige Wanderzeit war 1678 nichts besonderes.

In der That war ja mit der Abarbeitung der bestimmten Jahre erst das wenigste zur Erwerbung des Meisterrechts gethan. Man mußte genügend Geld haben, um das Holz zu den teilweise ziemlich kostspieligen Meisterstücken zu erwerben. Dieses Holz bedurfte der Genehmigung der Handwerksmeister, die dabei, wie verschiedene Prozesse beweisen, recht peinlich verfahren konnten. Dann mußten die Meisterstücke ausgearbeitet werden, worauf eine zweite, womöglich noch genauere Prüfung durch das Handwerk erfolgte. Fiel die Untersuchung zu Gunsten des Stückgesellen aus, so konnte er das kostspieligste Stück, den Braubottich, gleich wieder zerschlagen — denn verkaufen konnte er ihn selten — mußte aber die Meistergebühren dem Handwerke entrichten. Endlich war er noch gezwungen, Bürger zu werden, was gleichfalls ein Stück Geld kostete.

Man vergißt heute, wo der Zugang zum Gewerbe jedermann offen steht[1], nur zu leicht, wie sehr unter der Zunftverfassung die finanziellen Leistungen des Meisterwerdens das Kapitalerfordernis für den Anfänger erhöhten, ohne doch dem neuen Gewerbebetriebe irgend zu nützen. Und diese Lasten, die sich wie ein Bleigewicht an die Ferse des jungen Meisters hefteten, blieben bestehen oder wurden doch nur wenig erleichtert, als seit der zweiten Hälfte des vorigen Jahrhunderts die Behörden manche durch den einseitigen Egoismus der Innung geschaffene Unsitten und Mißbräuche beseitigten. Zwar drangen 1796 die Meister mit ihrem Wunsche, die Zunft zu einer geschlossenen zu machen, nicht durch, und 1827 wurde festgesetzt, daß es zur Erlangung des Meisterrechts genügend sei, „drei Jahre auf die Böttcherprofession gewandert zu haben." Aber in derselben Ordnung von 1827 wird auch die Summe bestimmt, die nach Vollendung des fünf Wochen in Anspruch nehmenden Meisterstücks zu entrichten ist; sie beträgt etwa 66 Thaler, nämlich:

---

[1] Es gab im Jahre 1893 in Alt-Leipzig unter 21 Böttchermstrn. 5 Nichtbürger,
in den einverleibten Vororten = 18 = 11 =
in Gesamt-Leipzig = 39 = 16 =
= 41,03 %.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

der Innung für die Holzbesichtigung	2	Thlr.
8 Groschen täglich für Werkstattbenutzung	8	=
12 Groschen täglich an jeden der beiden Schaumeister	24	=
der Innung für die Besichtigung der Stücke	12	=
den Meistern	10	=
beim Meisterspruch der Kasse	6	=
beim Meisterspruch dem Obermeister	4	=
Zusammen	66	Thlr.

Leider sind wir nicht im stande, genau nachzuweisen, wie groß in früheren Jahrhunderten die Zahl der Gesellen war; die erste Angabe über diesen Punkt bezieht sich auf das Jahr 1849. Aber die Vorschriften über die Betriebsgröße geben ein Bild, wie besonders in der letzten Zeit der Zunftperiode das geschilderte engherzige Bestreben der Meister wirkte. Erst gegen Ende des 18. Jahrhunderts wird die seit dem Jahre 1456[1] bestehende Vorschrift, daß jeder Meister nur zwei Gesellen halten solle, durchbrochen und einzelnen Meistern drei bis vier Gesellen zugestanden. In beschleunigtem Maße schritt die Vermehrung der Gesellen in unserm Jahrhundert fort; 1849 kamen durchschnittlich auf jeden Betrieb zwei Angestellte, 1861 aber drei, so daß die größten Betriebe eine ansehnliche Zahl Gesellen gehabt haben müssen (vgl. Abschn. 7).

Das Personal der Böttchereien setzt sich aus Gesellen und Lehrlingen zusammen; nur einmal im Jahre 1808 wird außerdem ein jugendlicher Hilfsarbeiter erwähnt.

Die Lehre war verhältnismäßig kurz und schwankte zwischen zwei und drei Jahren[2], jenachdem Lehrgeld gegeben wurde oder nicht. An Lehrgeld durfte nach der Ordnung von 1827 höchstens fünfzig Thaler gefordert werden. Seit der zweiten Hälfte des vorigen Jahrhunderts finden sich

[1] Vgl. Bd. I, Nr. 321 des Leipziger Urkundenbuches: „Die botcher sind gemeyne vor den rat kommen unde haben vorczalt, das sich ihr hantwerk mere und sich fehl meister besetczen; so sint etzliche, die do vehl knechte habin, funff adder sechse, und haben die erbeit gar; deßhalben konnen sich die andern swerlich generen unde haben geratslagt und wern das ein wurden, also ferne sie das am rath mogin gehabin, das ein meister undir on nicht mehre denne zwene knecht unde gesellen haben solle, dadurch moge sich einer bei den andern irneren." Diese Bestimmung zieht sich durch alle Ordnungen bis zum Jahre 1666 hindurch und wird 1741 noch besonders hervorgehoben. Dann heißt es 1797, daß in den letzten sechzehn Jahren die Vorschrift allgemein außer Acht gelassen sei und die Meister nötigenfalls drei bis vier Gesellen hätten halten dürfen.

[2] In Berlin dauerte sie drei bis fünf Jahre, in Nürnberg und Bremen fünf Jahre. Bergius a. a. O. I, 335.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

unter den an den Rat gelangten Eingaben nicht selten Klagen über Mißbrauch, schlechte Ausbildung und Mißhandlung der Lehrlinge, wobei sich der Rat meist auf die Seite der Meister stellte. Ein Gesellenstück war in Leipzig nicht vorgeschrieben[1].

Die Gesellen wohnten im 16. und 17. Jahrhundert durchweg bei den Meistern und erhielten von ihnen die Kost. Im 18. Jahrhundert kommen auch für sich wohnende Gesellen vor und gelegentlich tauchen verheiratete auf. Diesen hatte das Handwerk zuerst entschiedenen Widerstand entgegengesetzt; nachdem aber der Rat sich für sie ausgesprochen hatte, wurden sie nicht weiter behelligt.

Über die Höhe des Geldlohnes liegt nur eine einzige Nachricht vor; schon im Jahre 1485 wurde wöchentlich bezahlt[2]. „Zu wissen, daß die gebrechen, alß sich zwischen Merten Rosenwalt und dem bottichерhandtwergk gehalden haben, nemlich daß Rosenwalt eynen gesellen die woche 7 groschen dem handwergk zu schaden gegeben hat und daß hantwerg also gesteyget, auch etzliche zusage, so Rosenwalt dem hantwergk zugemessen hat (üble Nachrede), daß das handtwergk eynmals mit heyen (Schlägeln) uf in tippen sollen und eynen gesellen bestellen, der vormals eynen herslagen (erschlagen) het und yn auch herslagen solt und alle andern gebrechen, wie sich die bisher zwischen dem handwerg und ym begeben hat", vom Rate beigelegt worden sind. Die Erhöhung des Wochenlohnes von sechs (?) auf sieben Groschen scheint damals nicht geringe Unruhen hervorgerufen zu haben.

Auffallend ist die Regelung der Arbeitszeit, wie aus einer schon 1595

[1] In Bremen bestand seit 1594 die Vorschrift: „wenn nun de knecht utte der lehre kumbt, aßdenn schall he nach gutachten der meister machen dree tonnen up synes meisters werckstäde; de süllwigen schölen von den meistern, newen den olden meistern fünf edder sechs, besichtiget werden." In Dresden wurde 1785 das jeweilige Gesellenstück von den Ältesten bestimmt.

[2] Interessant sind die Bremer Bestimmungen von 1594. „Welcher ambtmann einen meisterknecht winnen will, der soll dem knechte geben zu dem halben jahre acht bremer groten, ein hembt und ein paar schue und drei groten an gadesgelde (Gottesgeld) und zu winter eine vastelabentstunne, des sommers aber keine; so soll er ihm auch keine tage frey geben oder außbescheiden." Tritt ein zuwandernder Knecht während des laufenden Halbjahres in Dienst, so erhält er zwei Groten monatlich. Jeder Geselle hat ein nicht näher angegebenes Arbeitsminimum zu leisten, Abweichungen werden besonders berechnet. „Vor de avertonnen", d. h. die über die Zahl gelieferten Tonnen erhält er anderthalb Groten, seinerseits muß er sich für „versäumte tonnen" einen Abzug von zwei Groten gefallen lassen. Dieselbe Art des kombinierten Zeit- und Stücklohns bestand nach Stieda a. a. O. in Reval. Ebenderselbe giebt an, daß 1415 in Hamburg, 1346 in Wismar Stücklohn herrschte.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

geplanten Vorschrift der Ordnung von 1612 hervorgeht. „Welcher geselle nicht umb acht uhr frühe an der arbeit befunden wird oder am tage seines gefallens auß der werkstatt ginge, der soll dem handwerke zwölf groschen in die lade verfallen sein." Später wußten die Meister die Gesellen besser auszunutzen. In einem zu Anfang des 18. Jahrhunderts gemachten, aber nicht bestätigten Ergänzungsvorschlag heißt es zu der fraglichen Stelle der Handwerksordnung: „Dieser articul leidet aus der von undenklichen iahren her biß jetzo eingeführten gewohnheit folgende änderung und will auch diese die notwendigkeit erfordern, daß anstatt acht uhr frühe, der geselle umb vier uhr frühe auf die arbeit gehen solle." Als die Zunftperiode ihrem Ende entgegenging, soll bei den Leipziger Böttchern die Arbeitszeit allgemein von 6 — 7 gedauert haben. Dieselbe Gewohnheit besteht jetzt noch in einigen Werkstätten. Der Arbeitsnachweis der Zunft war für den einwandernden Gesellen unbedingt vorgeschrieben, er durfte vor allem nicht „in werckstätte hausieren"; der Meister konnte sich aber darüber hinaus von auswärts Gesellen verschreiben.

Für den Bezug des Rohmaterials gab es in Leipzig vier verschiedene Methoden[1], die aber nicht alle gleichzeitig und gleich lange bestanden haben. Zunächst bezog man Holz direkt aus den umliegenden Waldungen; daneben

[1] Auch hier bieten die Bremer Verhältnisse manche Besonderheiten. Gegen Ende des 16. Jahrhunderts (1594) wird das Holz teils zu Lande, teils auf der Weser herangeschafft, auf dem Wasserweg vor allem Daubenholz. Durchfuhr ist nicht gestattet. Verkäufer sind „fürsten, herrn, iunker oder sonst gute leute", also wesentlich die Produzenten. Alles was auf der Weser, aus Verden und von Bremer Bürgern importiert wird, darf nur im gemeinsamen Kaufe vom Amt erworben werden. Was nicht unter diese Kategorien fällt, darf auch der Einzelmeister kaufen und zwar von Bentholz nur das, was ihm im Hause angeboten wird. Im großen und ganzen verkörperte also das Amt einheitlich die ganze Nachfrage und hatte die Verkäufer ziemlich in der Hand. So war es möglich, strenge Aufsicht über das Holz zu führen und es je nach der Güte bestimmten Wertklassen zuzuteilen. Alles was irgendwie minderwertig erschien, wurde gewrackt, und mußte als Wrackgut zu billigerem Preis losgeschlagen werden. Diese für das Amt sehr angenehmen Verhältnisse schwanden, als in der zweiten Hälfte des 17. Jahrhunderts die Kaufleute die Aufhebung des Faßholz-Durchfuhrverbotes durchgesetzt hatten und im Anschluß daran ein blühender Holzhandel entstanden war, so daß der Rohstoff nur noch aus zweiter Hand erworben werden konnte. Die Bremer Holzhändler kauften im oberen Flußgebiet ganze Wälder an; das Holz wurde an Ort und Stelle vorgearbeitet und kam in vier Größen, je nach der Faßsorte, als Tonnen-, Oxhoft-, Quarteel- und Piepenstäbe in den Handel. Besonders die größeren Sorten fanden in Frankreich und England starken Absatz und wurden daher fast ausschließlich produziert. Die Folge war, daß die Bremer Tonnenmacher anstatt 54—57 Thlr. für das Tausend Stäbe, nunmehr 80—100 Thlr. zu zahlen hatten; die Preise erhöhten sich um beinahe 50 %.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

kamen Lieferungen von auswärts in Betracht. Die Einfuhr erfolgte entweder auf Bestellung durch Böttcher der umliegenden kleinen Städte, oder durch freiwilliges Angebot seitens der Produzenten, unter denen die umwohnenden Bauern und Junker und die königliche Forstverwaltung zu nennen sind.

Der Kauf des Holzes in den städtischen und staatlichen Waldungen der Umgegend bildete nach Angabe alter Meister noch in den fünfziger Jahren unseres Jahrhunderts die Regel und dürfte auch in der ferner liegenden Vergangenheit eine hervorragende Rolle gespielt haben. Direkt erwähnt ist er gleichwohl in dem vorliegenden Material an keiner Stelle; nur davon wird gesprochen, daß die Landpfuscher ihr Holz aus diesen Forsten stehlen. Man kaufte das Holz in ganzen Stämmen; die Bearbeitung war also durchaus Sache des Böttchers. Auch Bergius ist diese Einrichtung bekannt: sie verstand sich überall da von selbst, wo Holz in nächster Umgegend zu haben war.

Der Lieferung durch Meister umliegender Städte stellten sich leicht Hindernisse entgegen; besonders konnte sie der Rat der betreffenden Orte im Interesse der eignen Bürger verbieten, wie es 1558 in Rochlitz geschah[1]. Dagegen hat die Einfuhr aus den Landgemeinden der Umgegend immer ihre Bedeutung behauptet; die Handwerksordnungen aus den Jahren

[1] Die Folge war ein Schriftwechsel zwischen Rat und Böttcherinnung zu Leipzig und Rochlitz und unter dem 9. Juli heißt es hier: „Sagen demnach und bekennen, das zuvorn ohne einige der stadt Rochliz vorhinderung vor viel iharen etliche meister doselbst in der landsaßen und der vom adel geholze gemachte reiffen und anders uns dienstlich zugefurth und vorkaufft haben und das ungeverlich vor einem jhar etliche meister doselbst, so von uns geldt alhier empfangen, reiffen zubringen, von den andern deßhalben gestrafft worden und darneben hart vorpotten, hinfurder uns nichts zukommen zu lassen.“ Und weiter unten wird dann ironisch gesagt: „Das sie aber die stadt Rochliz nach notturfth mit tuglicher arbeith, darzu sie viel holz, reifffstebe und anders haben mussen, kaum vorsorgen kunnen, beweist sich nicht allein in leipzigischen iarmerckten, sondern außerhalb derselben viel anders; den sie mit gesetzen und saßen sich dermaßen uberladen, das uberaus ist, daraus dan nicht ein notturfth, sondern ein uberschwencklichen uberflus an holz, reiffen und andern erscheint, und ist gewißlich, das umb Rochliz uff ein meil weges und weyther raus viel guther reifffstebe, die die bauern in und mit dem reisholz vorkauffen. Do nun der gebrauch wie vor alters und bisher gehalten, — —, kondten sie (die Meister in R.) dieselben (die Reifstangen) auch hinfuro umb ein ziemliches in der vom adel und landsaßen geholze kouffen, zurichten und ihnen und uns nach löbl. altem gebrauch rath schaffen.“ Doch die Rochlitzer ließen sich nicht umstimmen, und so war eine Quelle verstopft, die vor allem fertige Reiffen geliefert hatte. Später ist von derartigem Bezuge nicht wieder die Rede.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

1553, 1573, 1612 und 1666, sowie ein Erneuerungsvorschlag aus dem Anfang des 18. Jahrhunderts nehmen gleichlautend auf sie Rücksicht. „Item es sol auch hinfurt kein meister holz, stabe oder reifstangen (und verfertigte reiffe)[1] in aber vor den thoren aber in gassen auskauffen und die frembden leut zu verkauff sterken, sondern wen es aufm marckt geruckt, alsdann mag ein jeder wol kauffen." Leider geht aus dieser Fassung nicht klar hervor, ob auch das Daubenholz vorgearbeitet herzu gebracht wurde, da der Ausdruck „stabe" verschieden gedeutet werden kann.

Die Beteiligung der staatlichen Forstverwaltung an der Versorgung des Leipziger Böttcherholzmarktes ist jüngeren Ursprungs. Zuerst wird sie 1678 erwähnt[2], dann in unserm Jahrhundert im Jahre 1824. Dieses „weiche Floßholz" — es wurde auf dem Wasserwege zugeführt — wurde von der Innung anscheinend im Gesamtkaufe erworben; die Obermeister hatten die Verteilung zu besorgen. „Die Obermeister hiesiger Böttcherinnung hätten verwichenen Sonnabend fünfundzwanzig Klafter weiches Floßholz zur pflichtmäßigen Verteilung an die Innung erhalten, allein sie, die Comparenten, hätten davon keines erhalten. Da nun überhaupt dieses Jahr wenig Böttcherfloßholz verteilt worden sey, so wollten sie gebeten haben, daß die Obermeister zur pflicht- und gleichmäßigen Verteilung jenes Holzes angehalten würden." Auf diese Beschwerde der übergangenen Meister entschuldigten sich die Obermeister damit, daß eine Reihe hiesiger Meister vom kgl. Finanzkollegium eine große Lieferung von Proviantmehlfässern in Auftrag bekommen hätten, mit der besonderen Bedingung, „die gedachten Fässer aus kgl. Floßholz zu verfertigen": diese Meister hätten bei der Verteilung bevorzugt werden müssen.

An Stelle der hölzernen Reifen fanden in den ersten fünfzig Jahren unseres Jahrhunderts in stets wachsendem Umfange die eisernen in die Böttcherei Eingang. Diese Neuerung führte überall in Sachsen und vor allem auch in Leipzig zu einem Kampfe der Schlosser, Schmiede und Böttcher: jedes Handwerk nahm die Arbeit für sich in Anspruch. Zuerst entschied die Regierung: „das Fertigen eiserner Reifen ohne Unterschied, ob sie geschweißt oder genietet sind, sowie das Anpassen und Anlegen gemachten Stab-, Band- oder anderen Eisens an den hölzernen Böttchergefäßen zu

[1] Zusatz im Erneuerungsvorschlag.

[2] Es ist eine Bestätigung, daß „wir sämbtliche meister des böttgerhandwerks alhier zum gebrauch und fortsetzung dessen von Sr. Churfst. Durchl. zu Sachsen im verwichenen 1677ten iahre angeflößten weichen holze dreiundachzig und eine halbe claffter ausgezogen und empfangen, jede claffter incl. 2 gr. stammgeldt zu 2 gulden 12 gr. 6 pf."

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Reifen, das Nieten dergleichen Eisens um dergleichen Reifen herzustellen, kommt den Schlossern ausschließend zu[1]". So schien das Böttchergewerbe für einen Teil seiner Thätigkeit in drückende Abhängigkeit geraten zu sollen, und erst nach Verlauf einiger Zeit gelang es ihm, eine andere Verfügung zu erstreiten[2].

Das Betriebssystem des Leipziger Böttchers ist in den Zunftordnungen nicht scharf charakterisiert. In den letzten drei Jahrhunderten findet eine Mischung von Lohnwerk, Handel und Handwerk statt, wobei das letztere weitaus die Hauptsache ist.

Als Lohnwerker arbeitet der Böttcher im Hause des Kunden. Vor allem beim Bereifen und beim Pichen scheint sich lange die Sitte erhalten zu haben, daß der Kunde das Material lieferte. In einem Schriftstück vom 12. Juni 1830 ist davon die Rede, daß „für Herrn Prof. Lindner in dessen Garten Gurkenfässer gebunden" worden seien, „wozu sie (die Frau Professorin) die Reifen selbst gekauft habe". Daß Private Reifen für ihren Bedarf vorrätig hielten, wird verschiedentlich erwähnt. Mit dem Aufkommen der eisernen Reifen mußte die ganze Gewohnheit verschwinden, nur im Verkehr des Böttchers mit kaufmännischen Geschäften haben sich noch einige Spuren erhalten. Schon seit langer Zeit war sie nicht mehr allein üblich. Ein aus dem Jahre 1535 überlieferter Tarif bestimmt: „Item es sol ein itzlicher meister nehmen

von einer kuffe zu pichen . . . . . 8 pfennige
von einem faß oder viertel, klein oder groß, durch die bank 4 =

---

[1] Rescr. d. Landes Regierung a. d. Rath z. Dresd. v. 4. Dec. 1824. Vgl. ferner Verordn. des Landesdir. an d. Ger. zu Radeberg 25. Jan. 1834. Funke a. a. O. IV, 212.

[2] „Die bei dem Anlegen von bandeisernen Reifen erforderlichen Arbeiten sind teils an sich als unzünftig zu betrachten, wie dies von dem Abschneiden, Biegen, ingleichen von dem ganz einfachen, keinerlei handwerksmäßige Übung erforderndem Löthen und Niethen der bandeisernen Reifen auf kaltem Wege gilt, teils bestehen solche bloß in der unzweifelhaft dem eigentlichen Arbeitsgebiete der Böttcherei angehörigen Befestigung der Reifen im Wege des Auftreibens, während das zünftige Erwerbsgebiet der Schmiede sich auf die Bearbeitung des Eisens mittels Feuer beschränkt. Aus diesen Gründen ist angenommen worden, daß durch das Beschlagen des Böttchergefäßes auf kaltem Wege durch die Böttcher, ein von Aufsicht wegen zu behinderndes Übergreifen in das Gebiet eines andern Handwerks nicht begangen werde, mit dem Hinzufügen, daß da die vorliegende Frage vom allgemeinen technischen Standpunkte aus und ohne daß dabei specielle Verbietungsrechte einschlügen, zu beantworten, darauf keine Rücksicht habe genommen werden können, ob an einzelnen Orten in Folge stattgefundener Vereinbarung oder ergangener Entscheidungen sich ein anderes Verhältnis gebildet habe." M.-V. an d. Krsd. zu Dr. 9. Dec. 1851. Funke, a. a. O. V, 595.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

von einem schock reiffen an die kuffen und dreilinge anzulegen und vor die reiffe . . . . . 7 groschen
an ein halb fuder oder viertel, klein und groß, vor ein schock reiffe . . . . . 5 groschen."

Das ist auch die einzige Stelle, die uns über die Einnahmen der Meister unterrichtet[1], ihre Festsetzungen galten nur bis zum Ende des Jahrhunderts. An einen Statutenänderungsvorschlag von 1591 ist die Bemerkung angehängt: „Nota. In der alten ordnung de anno 1535 ist den bottigern auch ein gewiß lohn gesatzt, weil aber nunmehr das holz und reiffen viel teurer werden, so konnen sie bey dem altten gesatzten lohn nicht wohl bleiben." Unmittelbar entscheidend wirkte aber die schon geschilderte Hemmung der Holzzufuhr aus Rochlitz. „Da ihnen wie bisher nicht solten reifstangen und sonderlich zu bottichen aus den oberlendischen stetten folgen, so mussen sie steigerung machen."

Ein Teil des Handels, den die Böttcher sich zugeeignet hatten, hing eng mit dem Vorkommen des Lohnwerks zusammen. Wenn der Kunde einmal die Reifen selbst erwerben wollte, dann sollte er sie wenigstens entweder vom Produzenten oder von den Böttchern kaufen[2].

Der Althandel kam wesentlich für diejenigen Böttcher in Betracht, die mit Kaufleuten in Verbindung standen, da er sich nur mit Transportfässern abgiebt. Es scheinen hier schon im vorigen Jahrhundert Anfänge der heute bestehenden Specialisierung vorhanden gewesen zu sein. Im Jahre 1798 spricht ein Meister von dem „Verkauf der alten, von den hiesigen Kaufleuten an Zahlungs Statt anzunehmenden Gefeße, welcher einen nicht geringen Theil meiner Nahrung ausmacht, weil die hiesigen Kaufleute das alte ausgebesserte Gefeß wiederkauffen und häufig verlangen".

Durch die Messe entwickelte sich auch ein Zwischenhandel mit neuen Gefäßen, indem die Meister selbst die eingeführten billigen Waren der Umgegend aufkauften, um daran den leicht erworbenen Gewinn des Zwischenhändlers zu machen. Natürlich wurden Versuche gemacht, diese Unsitte noch

[1] Wie weit ist Naturalvergütung anzunehmen? Alte Fässer werden in Zahlung gegeben. In Bremen klagen die Tonnenmacher noch im Jahre 1730: „wan sie die Arbeit verfertiget, wie unbarmhertzig einige alsdan mit ihnen verfuhren, alten Käse, verdorbene Butter, Speck, Bohnen in Bezahlung darreichten." Die angegriffenen Kaufleute wehren die Anschuldigung ab, daß sie schlechte Waren gegeben hätten, mit dem Hinzufügen, daß solcher Naturallohn häufig in Erwartung künftiger Arbeitsleistung gegeben würde, „welche nachhero zuweilen nicht anders als mit leerem Stroh von einigen wiederbezahlet".

[2] Akte vom 18. Juli 1819. Ratsarchiv Sect. A. LXIV, 344. I.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

mehr zu erweitern und bei solcher Gelegenheit kam es 1678 zu einem heftigen Streite zwischen dem Handwerke und dem Mitgewerken Samuel Richter. Vor dem Rate behauptete der Obermeister: „Samuel Richter unterstünde sich, holtz auffs land zugeben und väßlein machen zu lassen" (fortgeschrittenes Verlagssystem also) und bat um Abhilfe gegen solchen Mißbrauch. Richter dagegen meint, es „kauften doch alle meister solche väßlein auf desen messen und verkauften sie wieder". Im Jahre 1679 wurde zwischen den Parteien ein Vergleich[1] geschlossen. „Hatt ein ganz handwergk gewilliget, daß kein meister bey den Coldizern oder andern fremden meistern einige weinfässigen noch ander gefäß, weder großes noch kleines, von ihnen kauffen, auch nicht macht haben vor ander herren oder kaufleutten solch gefäß (solche fässgen) auf den markte ausslesen — doch eins oder zwey sol ihnen vergünt seyn bey straffe zwene thaler — soll ihn nicht vergönnet seyn bei straffe sechs pfund wachs"[2].

Aber es ist auf die Dauer nicht gelungen, den Handelsgelüsten der Meister ernstliche Hindernisse entgegenzustellen. Als im Jahre 1815 der Pächter des städtischen Broyhanbrauhauses sich aus Eilenburg Bierfässer kommen läßt, protestieren die Böttcher vor dem Rate und erklären, daß „nach der bestehenden Verfassung kein fremdes Biergefäß anders als mit hochderoselben besonderen Erlaubnis und auf den Namen eines hiesigen Böttchermeisters hereingebracht, auch nicht anders, als wenn es mit des Meisters Namen versehen und gehörig visiert ist, in der Stadt circulieren darf". So war auch zwischen den Messen ein beschränkter Handel mit neuen Gefäßen möglich geworden, indem man ihn dem Bannrechte der Zunft unterworfen hatte.

Dem Zwischenhandel sehr nahe steht ein Verfahren, das in unserem Jahrhundert angewendet wurde, wenn ein Meister sich zur Ausführung einer Bestellung nicht im stande fühlte. Das kam vor allen bei den schon erwähnten Kühlschiffen vor, die in Leipzig nur selten verlangt wurden. Man gewann einen auswärts wohnenden Bankrichter — der Bankrichter baut die großen hölzernen Werkgeräte der Böttcher, Fügebank, Schneidebank, End-

[1] Ratsarchiv Sect. B. sub B. 156.

[2] Ähnlich sagen die im Anfang des 18. Jahrhunderts vorgeschlagenen neuen Artikel. „Daß kein meister selbst, viel weniger andere leuthe sich unterstehen sollen, einigerley gefäße von fremden orthen in die stadt zu bringen und zuverkauffen oder holtz zu verfertigung derer gefäße auswärtig wegzugeben, bei verlust des gefäßes, die helffte dem rathe, die andere helffte dem handwerke verfallen, und hierüber einer besondern des raths willkührl. straffe; außer in meßzeiten soll einen jeden auf öffentl. markte zu kauffen erlaubt seyn."

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

stuhl u. s. w. und machte Anspruch auf die Erzeugung der Kühlschiffe — schrieb ihn und seine Mitarbeiter der Form wegen als Gesellen ein und ließ sie dann ihre Arbeit thun, ohne sich weiter darum zu bekümmern[1].

Die Herstellung neuer Gefäße fand fast nur auf eigne Rechnung statt, wenigstens wird nie erwähnt, daß der Kunde auch das Holz geliefert hätte. Das Produktionsgebiet geht in seinen Hauptumrissen aus den vorgeschriebenen Meisterstücken hervor. Diese bestehen nach den Ordnungen von 1535, 1573 und 1612 aus einer Kufe, einem Bottich, einem Fleischfasse und einem Brunneneimer aus Eichenholz. In der Ordnung von 1827 wird verlangt: ein sechs Eimer haltendes Faß, ein Braubottich, drittehalb Ellen hoch, drei Zoll stark, mit einem Bodendurchmesser von sieben Ellen, eine Fleischwanne mit Deckel oder statt derselben eine Badewanne mit Deckel und endlich ein eichener Borneimer. Großböttcherei und Kleinböttcherei sind in beiden Anordnungen gleichmäßig vertreten. Kufe, Braubottich und Faß stehen sonst dem Großbinder zu, das übrige ist Weißbinderarbeit. Ein Fleischfaß ist ein sogenanntes Öhrfaß, das aber für diesen besonderen Zweck (Aufbewahrung eingepökelten Fleisches) cylindrische Form haben muß; zwischen den beiden über die anderen Dauben hinausragenden Öhrdauben befindet sich ein Querholz, durch das hindurch eine Schraube auf einen genau in das Faß eingepaßten Deckel wirkt, so daß man dem Inhalte beliebige Pressung geben kann. Die Schwierigkeit der Reifanlegung machte es für das Meisterstück besonders geeignet. Eine Fleischwanne ist ein niederes ovales Gefäß, das in den Fleischereien verwendet wird, die von jeher zu den besten Kunden der Böttcher gehörten[2].

Wir wissen aber damit noch durchaus nicht, welches die Hauptarbeit der Leipziger Meister war; denn leider umfaßten die Meisterstücke der alten Innungen oft nicht gerade die gangbarsten Artikel. Besonders zu Mißdeutungen Anlaß giebt die durchgängige Erwähnung des Braubottichs, der in Wirklichkeit nur selten verkauft und nachdem er seine Dienste als Schaustück gethan, meist wieder auseinander genommen wurde. Leipzig hatte nie ein hervorragendes Braugewerbe; noch im Jahre 1827 wird von „der bis jetzt stattgehabten minderen Bedeutung der hiesigen, städtischen Brauerei" gesprochen.

Die regelmäßige Kundschaft der Leipziger Böttcher beruhte auf zwei

---

[1] Akte vom 28. Aug. 1827.

[2] Vgl. W. Barfuß, Die Kunst des Böttchers oder Küfers, 8. Aufl. von August Lange. Weimar 1885. S. 302 ff.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Bedarfsquellen: dem Haushalt der Bürger und dem Transportbedürfnis der kaufmännischen Geschäfte, deren Bedeutung sich infolge der Leipziger Messen ständig mehrte.

Soweit wir sehen können, hatte der einheimische Böttcher stets die Neigung, sich vor allem der Faßarbeit zu befleißigen; daneben verwendete er noch einigen Eifer auf die größeren Gegenstände des Hausbedarfes; das kleine Gerät überließ er gern der auswärtigen Konkurrenz. Schon 1556 ist ins Ratsbuch eingetragen: „Die bottticher haben ihre vorige bith abermals widerholet und gesucht den frömbden böttichern zu wehren, ... grob und gebogen geseß anher zu markt zu bringen; als ist ihnen dieser abschied gegeben, das man den frömbden nicht wehren könne, große geseß herein zu fuhren[1]." Auf das gebogene Gefäß, d. h. die Fässer, kam es ihnen eben am meisten an und diese Vorliebe entwickelte sich immer mehr in der Richtung, daß die Arbeit für den Kaufmann bevorzugt wurde. Im 17. Jahrhundert und zu Anfang des achtzehnten gehören die in den Akten beiläufig erwähnten Gefäße meist dem Hausbedarf an und der Leipziger Böttcher hat noch ein lebhaftes Interesse am Meßabsatz. Dann wird es auf einmal anders. Statt der Krauttunnen, roten Rübenfäßlein, Millichgefäße, Wasserkannen, Wasserständer, Gartenkübel und Sturmfässer, gegenüber denen die wenigen Transportgefäße, wie Tuchfässer, Butterhosen u. s. w., ganz zurücktraten, finden wir nun vor allem Zuckerfässer, Teerfässer, Mehlfässer, Schmergelfässer, Mostredfässer u. s. w. Zugleich erlahmte das Interesse an der Messe; das Vordringen der fremden Böttcher wurde kaum mehr bekämpft. Nach mündlichen Angaben bezogen in der letzten Zeit der alten Gewerbeverfassung Leipziger Böttcher die Messe überhaupt nicht mehr. Die Arbeit für den Kaufmann hatte gesiegt, und der Hausbedarf war in die zweite Reihe getreten. Nicht als ob letzterer für die

[1] Der Charakter der Handelsstadt spricht sich darin schon aus. In ähnlicher Weise war in der Bierstadt Freiburg die Einfuhr auf Kleingefäß beschränkt. „Was ouch an cleynen gefeße wochelichen her in die stadt bracht wirdet zu dem margkte — als kubeln, boymkannen (?) oder anderm cleynen gefeße — das sullen die bender zugeben, daryn nicht halden und sprechen und den freien margkt damitte darneder legen." (Ordnung aus dem Anf. des 14. Jahrh. bei Berlepsch, Chron. d. Gew. Bd. IX, S. 26 ff.). Wie Städte verfuhren, wo keine besondere Veranlassung zur Faßarbeit wie Brauerei, Handel u. s. w. vorlag, zeigt das Beispiel von Dresden, denn hier richtete sich das Einfuhrverbot 1785 gegen Artikel der Kleinböttcherei und des Hausbedarfes. Es ist den fremden Böttchern gestattet auf dem Jahrmarkte „drei Sonnenscheine" feil zu halten, „jedoch daß nach Maßgabe der alten Observanz, Bescheide und gnedigsten Befehle keine Wannen, Ständer, Backedösen (?) und Ohmengefäß darunter begriffen seyn."

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

einheimische Produktion alle Bedeutung verloren hätte. Besonders die verschiedenen Wassergefäße schafften noch guten Verdienst. Außerdem werden als Haushaltsgegenstände noch erwähnt: Gurkenfässer, Käsefässer, Butterfässer und als Arbeitsgeräte anderer Gewerbe: Maurerfässer, Scheffelfässer, Treibfaß für Lohgerber u. a. m.

Seine Abnehmer fand der Leipziger Böttcher in der Stadt selbst und in den nächstgelegenen Ortschaften; der Absatz erfolgte teils im Hause des Meisters, teils, wie schon erwähnt, auf der Messe. „Die meister haben sich miteinander einhellig dahin verglichen, daß hinführo kein meister seine gemachte arbeit an allerhand böttichergefäß kleiner und großer gattung außerhalb der gewöhnlichen iahrmärckte an keinem andern orth, als in seiner behausung, die er innerhalb der ringkmauer oder außerhalb derselben eigentümlich oder miethweise besitzet und inne hat, in den gewöhnlichen iahrmärkten aber außerhalb des platzes, so von e. e. rathe ihrem handwerke zum feilhaben vergönnt und eingeräumt, so wohl gedachter seiner inhabenden behausung nicht soll verkaufen, inmaßen den solches der alte handwerksgebrauch so aber eine zeit hero fast merclich überschritten worden (1614)". — „Item es sol auch in den iarmarkten alhier ein meister den andern auf dem platze, da man feill hat, nit mit dem gemachten gefeße nit ubersetzen, sundern es sol einer so lang und breit als der ander aussetzen" (Ordnungen von 1535—1827).

In den Messen setzte die legitime Konkurrenz der Meister aus den umliegenden Städten ein; denn in Dörfern durften sich erst seit 1840 Böttcher niederlassen[1].

Bei dieser Beteiligung der fremden Böttcher an der Messe schlug die Leipziger Entwicklung eigentümliche Wege ein, für die zwischen den Jahren 1526 und 1782 zwar allerhand Material vorliegt, die aber doch im einzelnen schwer verständlich sind. Zuerst scheint man die fremden Böttcher bedingungslos zum Markte zugelassen zu haben. Einem Fremden, der in der Zwischenzeit Gefäße eingeführt hatte, wird 1526 erklärt, „das er zwischen den iarmerkten nit mehr solch gefeß zu markt alher bringen solte, aber in den iarmerckten soll es yme ungeweigert sein". Im Jahre 1556 haben sie schon das Recht, „zwene tage fur dem marckte alhier feil zu haben"; daraufhin wird erlaubt, „es mochten aber die meister wol neben ihnen fur einleutung des marckts aussetzen und feil haben." Diese beiden Tage vor dem Markte sind später die einzige Zeit, in der die fremden Meister verkaufen dürfen; 1595 sind es drei geworden und schon 1609 vier. Ein weiteres Vordringen

[1] Funke a. a. O. IV, 373.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

geben aber die Leipziger Meister nicht zu, und bei jeder Übertretung wird nunmehr die Sache an den Rat gebracht. Deshalb gilt auch noch 1782 die Bestimmung, daß „eher als den vierten Tag vor Anfang und Einläutung des Marktes kein Fremder in der Stadt Böttcherwaaren weder heimlich noch öffentlich verkaufen, zu solchem Ende aussetzen, hausieren tragen, weniger dergleichen Arbeit in denen Häusern verrichten noch in anderm Wege etwa, so dieser Ordnung zuwider, vornehmen und handeln solle". Aber von einer Beschränkung des Verkaufs auf diese vier Tage ist damals keine Rede mehr; es ist also anzunehmen, daß die Fremden nach ihrer noch heute sogenannten „Böttcherwoche" die ganze Messe bleiben konnten. Die Leipziger Meister dagegen durften wenigstens in den ersten Jahrzehnten des achtzehnten Jahrhunderts zu Meßzeiten nicht eher feil haben als „den Montag in der ersten Meßwoche". Es war, wie wir schon oben gesehen haben: zuerst hatten sie ein lebhaftes Interesse am Verkauf der Meßwaren; je wichtiger ihnen der Kaufmann wurde, desto gleichgültiger sahen sie der fremden Konkurrenz beim Haushaltsbedarf zu.

Außerhalb der Messen sollte dem Leipziger Böttchermeister allein die Arbeit in der Stadt vorbehalten sein. Das dadurch entstandene Zwangsverhältnis gegenüber den Kunden rief schon frühe ungesetzmäßigen Wettbewerb hervor, der in verschiedener Form sich geltend machte und trotz aller Bemühungen niemals unterdrückt werden konnte.

Zunächst verlockte die beschränkte Meisterzahl immer von neuem die Gesellen dazu, in Leipzig selbst und in den von der Stadt aus versorgten Dörfern in das Handwerk zu pfuschen, „mutwillige buben und verlauffene humpler, welche uff dem handtwercke nicht gut thuen wollen". Unter den verheirateten Gesellen finden sich in unserem Jahrhundert immer einige, die den Kampf um die Existenz mit der Energie der Verzweiflung durchführen. Meister zu werden, kostet zu viel, und das Holz ist teuer.

Ähnlich wie diese Störerei ist die unerlaubte Konkurrenz der auswärtigen Meister ein unzertrennlicher Begleiter der Zunftperiode. Je mehr diese letztere sich ihrem Ende nähert, um so heftiger tritt jene auf. Auf alle mögliche Weise sucht man die Gefäße hereinzuschmuggeln, in einzelnen Stücken oder nachdem man ihnen künstlich das Ansehen des Alters gegeben. Die Unlust, mit den Leipziger Böttchern zu thun zu haben, geht so weit, daß gelegentlich ein Brauhausbesitzer auch seine alten Fässer aus der Stadt herausschaffen läßt, damit sie draußen repariert werden.

Verhältnismäßig neueren Datums ist die Kombination der Böttcherei mit anderen, gewerblichen oder kaufmännischen Betrieben. In dem Artikelentwurf aus den ersten Jahrzehnten des 18. Jahrhunderts ist für

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Leipzig zuerst davon die Rede. „Es soll auch kein kaufmann oder sonst ein anderer durch seinen marckthelfer oder hausknecht böttgerarbeit weder an seinen noch commissionswaaren, welcherley sorte dieselbigen seyn mögen, vorfertigen, reiffen anlegen, antreiben, vielweniger einigerley gefäße gantz neuerlich verarbeiten zu lassen befugt sein[1].“ Aber das Verbot konnte das wohlberechtigte Bedürfnis der Interessenten nicht unterdrücken. In den Akten aus unserem Jahrhundert lesen wir, wie bald ein Müller, bald ein Tabakfabrikant, Brauer oder Kaufmann bei einer Zuwiderhandlung betroffen wurde. Hier, wie bei den Pfuschern und der auswärtigen Konkurrenz siegte das Leipziger Handwerk in jedem einzelnen Falle; aber die häufige Wiederholung der Übertretungen beweist doch, daß die Entwicklung auf eine andere Verteilung des Arbeitsgebietes hindrängte.

4. Bedarfsverschiebungen.

Die heutige Gestaltung der Böttcherei hat natürlich zur Voraussetzung die veränderte Gewerbeverfassung; die Beseitigung der zünftigen Handwerksgrenzen ermöglichte erst die längst nötig gewordene Neuverteilung der Arbeitsgebiete. Aber die Art, wie im Rahmen dieser Verfassung die verschiedenen Betriebsgrößen, vor allen Handwerk und Großbetrieb, sich speciell in das heutige Produktionsgebiet der Böttcherei teilen, wurde ihrerseits wieder durch eine gewaltige Änderung eben dieses Produktionsgebietes bestimmt, die sich schon längere Zeit ankündigte, jedoch in den letzten fünfzig Jahren besonders schnelle Fortschritte gemacht hat.

Dieselbe hängt wieder mit großen Verschiebungen in der Konsumtion und demgemäß im Bedarf von Böttchereiartikeln zusammen. Nur wenige Verwendungsarten der letzteren sind davon unberührt geblieben, z. B. der Gebrauch vom Weingefäß, wo der Bedarf ziemlich gleich geblieben sein dürfte. Überall sonst bemerken wir rastlose Umbildung, die hier eine Fülle neuer Arbeit schafft, dort vielleicht ebenso viele für immer nimmt. Aber

[1] In Bremen scheinen um dieselbe Zeit die Kaufleute mit Erfolg das Bannrecht der Innung durchbrochen zu haben. Im Jahre 1698 beschließen die Bremer Grönlandfahrer infolge der schlechten Qualität der von den Tonnenmachern gelieferten Thrantonnen, daß sie nicht mehr von den Tonnenmachern beziehen wollen und daß jeder die Tonnen hinfort, „entweder aus der Fremde zu verschreiben, oder aber in seinem Hause oder Branderey verfertigen zu lassen“ hat. Nur die Einfuhr wird ihnen verboten, der zweite Punkt nicht weiter erwähnt; später sind allerdings die Kimker mit der Tonnenarbeit beschäftigt. Um dieselbe Zeit haben Weinhändler, die nicht dem Tonnenmacheramte angehören, eigene Tonnenmachergesellen für etwaige Neuarbeit und sind niemals daran behindert worden. (Bremen, Archiv des Schüttung, Akte: Tonnenmacher.)

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Vermehrung und Verminderung des Bedarfs wirken nicht in derselben Weise; die erste erweitert das Produktionsgebiet der Böttcherei vorzugsweise quantitativ, während die letztere es qualitativ verengert. Wo die Produktion zunahm, da geschah es ausschließlich zu Gunsten des Massenbedarfs; so wie so schon viel gebrauchte Gegenstände von typischer Form und Größe kamen in vermehrter Zahl zur Verwendung; es war ein Gewinn der Einseitigkeit. Die Abnahme des Bedarfs dagegen traf die Vielseitigkeit; die Arten der vom Böttcher hergestellten Gefäße minderten sich. So drängte die Entwicklung auf den Großbetrieb hin und das Handwerk hatte alle Verluste auf sich zu nehmen.

Das rasche Anwachsen der Verwendung von Böttcher-Massenartikeln ist bekannt und durch den vermehrten Bedarf und daher auch Transport solcher Waren begründet, die Faßverpackung erfordern. Das bekannteste Beispiel ist das Bier; außerdem sind zu nennen: Spiritus, Petroleum, sonstige Öle, Droguen, Seife, chemische Produkte, Pulver, Fische aller Art, Butter und Margarine, Obst, Gemüse, Kartoffeln, Cement u. s. w. Gewisse typische Arten von Packfässern werden für alle möglichen Produkte benutzt. Überall haben wir Versand im großen vor uns, der mit der Weiterentwicklung der modernen Verkehrswirtschaft noch zunehmen dürfte, und mit ihm wird die Massenverwendung von Fässern sich steigern. Freilich besteht auch hier die Gefahr, daß die Technik für das vergleichsweise teure Holzfaß einmal billigere Ersatzmittel findet. Wichtiger aber ist, daß das Gewerbe weithin in völlige Abhängigkeit von einzelnen Kunden gerät und Schläge, die jene treffen, schutzlos auch auf sich niedergehen lassen muß. Als Beispiel mag auf die Wirkungen hingedeutet werden, welche die deutsche Spiritusgesetzgebung, sowie der spanische Handelsvertrag auf die Böttcherei ausgeübt haben (vgl. Abschn. 13).

Die Einschränkung des Produktionsgebietes zeigt sich besonders beim Haushaltungsbedarf und nur gelegentlich auch bei den zur Fabrikation bestimmten Gefäßen. Ersterer ist in hohem Maße durch Erfindungen anderer Gewerbe, durch gemeinwirtschaftliche Einrichtungen und durch Änderungen der Lebensgewohnheiten beeinflußt worden. Weniger stark war die Verschiebung auf dem Gebiete des Transports; doch auch hier ist sie nicht bedeutungslos.

Für das zuletzt genannte Gebiet ist der gestiegene Verbrauch von Kisten wichtig, deren maschinelle Herstellung den Preis der Verpackung sehr verbilligt. Zum Teil hat eine Änderung im Bedarfe mitgewirkt. Der Honig, der einst in der Handelsstadt Bremen ein Drittel aller Tonnenmacher in Nahrung setzte (1730), kommt für die heutige Böttcherei nicht mehr in

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Betracht; auch der Zucker braucht die Tonnenverpackung nicht mehr. Bei verschiedenen Fischsorten ist Dosenverpackung üblich geworden. Die Tankdampfer, Tankwagen, Reservoire, Straßenkesselwagen und Tanks im Laden der Kleinhändler in Verbindung mit den amerikanischen Röhrenleitungen ermöglichen, daß in Deutschland Petroleum konsumiert wird, zu dessen Transport kein Faß verwendet wurde. Leicht verdunstende Stoffe wie Benzin und Ligroine werden nur in eisernen cylindrischen Fässern transportiert, und diese sind, nach Angabe des Direktors der Leipziger Spritfabrik, auch für manche Zwecke der Spiritusfabriken den hölzernen vorzuziehen. Für die Entwicklung in dieser Richtung werden weitgehende Hoffnungen gehegt; im August 1894 ging durch die deutschen Blätter ein Artikel der New-Yorker Handelszeitung, nach welchem nunmehr der Versuch, die hölzernen Fässer[1] durch solche aus Stahl zu verdrängen, gelungen sei, und gebauchte, schnell herstellbare Stahlfässer so billig in Aussicht gestellt wurden, daß sie jeder Konkurrenz die Stirn bieten könnten.

Die Verdrängung des Hausbedarfes an Böttcherwaren erfolgte zunächst infolge der Anfertigung entsprechender Produkte durch andere Gewerbe. Badewannen werden in unserer Zeit fast nur aus Blech oder Steinmaterial hergestellt; die Wasch- und Scheuerfässer sind ebenfalls vielfach durch Blech, oft auch durch eigene Waschmaschinen ersetzt worden; das kleine Waschgeschirr hat außerdem im Porzellan und Emaillegeschirr überlegene Gegner gefunden. Milch- und Bierkannen werden, soweit sie überhaupt noch nötig sind, nicht mehr aus Holz gefertigt; die bekannten Kännchen für Lichtenhainer Bier bilden eine seltene Ausnahme. Der Holzeimer ist zum guten Teile wieder durch den Blecheimer verdrängt, zum Teil auch durch die Wasserleitungen überflüssig geworden. Fruchtpressen gehören wohl überhaupt nicht mehr zur Böttcherarbeit; neue Systeme sind an ihre Stelle getreten und von Specialbetrieben übernommen worden. Gegen das Butterfaß tritt die Centrifugenmolkerei auf; die alten Wurstgelten haben in den modernen Großfleischereien mit ihren Wurstmaschinen keinen Platz mehr.

Eine weitere Gruppe von Vorgängen, die der Böttcherei Abbruch gethan haben, liegt in gemeinwirtschaftlichen Einrichtungen. Die Wasserleitung machte eine Schar von Böttchergefäßen überflüssig, die zum Schöpfen, Transportieren und Aufbewahren des Wassers dienten. In Leipzig wurde eine nach modernen Principien angelegte Wasserleitung 1863

[1] Die Mängel des Holzfasses bestehen darin, daß es leicht leck und von dem Inhalte imprägniert wird, und daß es die Verdunstung nicht aufhält. Kommen Stahlfässer mehr in Gebrauch, so trifft das vor allem die großen Böttchereien.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

in Auftrag gegeben; eine primitive Leitung in Holzröhren bestand schon seit langer Zeit. Minder schädlich für die Böttcherei waren die Kanalisation und die Vorschriften über die Latrinenanlage. Auch die Feuerwehr ist nicht zu vergessen, die das alte Sturmfaß und den Feuereimer von der Liste verschwinden ließ. Schließlich sind die öffentlichen Badeanstalten zu nennen, die der privaten Badewanne, vor allem in den Schichten, in denen man hölzerne gebrauchte, Eintrag gethan haben.

An letzter Stelle sind Änderungen in den wirtschaftlichen Gewohnheiten zu beachten, die durch den Verkehr herbeigeführt wurden. Mit der Sitte, daß ein jedes Haus seinen Vorrat an Lebensmitteln halten mußte, verschwanden auch die Fleisch- und Mehlfässer, die Sauerkraut- und Bohnenfässer und manches andere der Art. Das Holen von Bier und dergleichen in großen Kannen hat in der Zeit der modernen Restauration keinen Zweck mehr. Waschanstalten nehmen der Hausfrau die Mühe der eignen Wäsche ab und machen damit eine Reihe von Gefäßen entbehrlich. Auch in den dem Handel zugehörigen Gebieten finden sich ähnliche Erscheinungen. Die Zeit ist vorüber, in der die Provinzialbankiers regelmäßig ihre Fässer für den Geldtransport halten mußten; und im Warendetailhandel spielen Gefäße aus Metall, Glas, Papiermasse heute eine ungleich größere Rolle als früher.

5. Großbetrieb und Maschinenverwendung in der Böttcherei.

Massenbedarf erzeugt Massenfabrikation überall da, wo er sich in wenigen, typischen Formen bewegt. Daraus erklärt sich die Entstehung einer fabrikmäßigen Böttcherei während des letzten Menschenalters. Allerdings tritt dieselbe zunächst weniger in selbständigen Unternehmungen auf als in Nebenbetrieben solcher Gewerbe, welche Fässer in größerer Menge zur Verpackung ihrer Produkte bedürfen. In Leipzig hat es selbständige Großbetriebe in der Böttcherei bis jetzt nicht gegeben; nur die früher vorhandenen Spritfabriken ließen für ihren eignen Bedarf Fässer in großem Maßstabe herstellen. Als Gründe dieser Lücke in der sonst so vielseitigen industriellen Entwicklung der Stadt werden Holzmangel, Fehlen eines ständigen Absatzkreises, Höhe der Löhne und ähnliches angeführt; doch ist nicht einzusehen, weshalb in Berlin und Kassel, wo große Faßfabriken bestehen, die Verhältnisse wesentlich günstiger sein sollten. Augenblicklich würde freilich die starke Konkurrenz dieser und anderer Städte die Einrichtung einer neuen Fabrik fast unmöglich machen.

Das Fehlen der Fabriken am Platze schließt nicht aus, daß ein großer

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Teil des Leipziger Bedarfes durch Fabriken gedeckt wird. Der Großbetrieb in der Böttcherei ist auch ohne Anwendung von Maschinen dem Handwerk überlegen; deshalb hat er seit geraumer Zeit in einigen Zweigen der Produktion die Alleinherrschaft. Seine Vorzüge bestehen in der Möglichkeit des besseren und billigeren Rohstoffeinkaufes, in der Durchführung der Arbeitsteilung und in der steten Lieferungsfähigkeit, welche ihn in den Stand setzt, der oft plötzlich auftretenden Nachfrage genügen zu können. Solch plötzliches Verlangen ist beim Biertransportgefäß die Regel[1]. Fabriken in kleineren Städten, wie Zwickau u. a., werden außerdem durch billigere Arbeitsräume und Arbeitskräfte unterstützt. Diese arbeitsteiligen Großbetriebe verfertigen die großen Lagerfässer für Bierbrauereien, die Fabrikationsgefäße für ätherische Öle und dergleichen und jede Art von Transportfässern, alles, ohne Maschinen in größerem Maßstabe zu verwenden.

Doch hierbei ist man nicht stehen geblieben. Der Anwendung der Maschine in der Böttcherei stehen keine wesentlichen Hindernisse entgegen, und so sind neue Erfindungen auf diesem Gebiete einander ziemlich rasch gefolgt. Bei allen denjenigen Artikeln, die in hinreichend großer Menge verwandt werden, sucht man heute der Maschine wenigstens die Anfangsstadien des Produktionsprozesses zu unterwerfen.

In der Weißböttcherei ist der Böttcher auf die Zusammensetzung von Reifen und Dauben beschränkt, da dieses die einzige Handarbeit geblieben ist. Die Herstellung der Dauben erfolgt außerhalb seiner Werkstatt im allergrößten Maßstabe. Die folgende Darstellung eines solchen Betriebes ist der Deutschen Böttcherzeitung vom 10. Februar 1894 entnommen:

„Der Vorgang bei der Faßdaubenfabrikation ist ein so geregelter, ein abschließendes Ganze bildender, daß man in der That bei Verlassen des Materials von der letzten Maschine versandfertige Ware hat. Nun ist allerdings zu bemerken, daß dies keine fertigen Fässer, wohl aber fertige Faßdauben und Böden sind, welche bündelweise zum Versand kommen. — Eine besondere Specialität der Faßfabrikation bildet die Herstellung kleiner Fässer für die Margarin-Butterfabrikation. Mit Rücksicht auf die Haltbarkeit der Füllung resp. um die Butter durch gewisse Holzarten keinen nachteiligen Beigeschmack bekommen zu lassen, werden für obigen Zweck nur Eiche oder Weißbuche verwendet, welche in Stämmen unmittelbar der Weiterverarbeitung zugeführt wird. Die erste Maschine, welche hier zur Thätigkeit gelangt, ist ein Gatter oder auch eine mächtige Laubsäge, welche die Stämme in etwa 8—10 cm dicke Bohlen schneidet, welche letztere unmittelbar darauf durch eine Kreissäge oder auch Pendelsäge in Stücke geschnitten werden, welche der gewünschten Faßdaubenlänge entsprechen.

„Nun kommt eine eigenartige Maschine, welche noch kein längeres Dasein aufzuweisen hat, in Thätigkeit, eine sog. Cylindersäge, mit welcher die Faßdauben nach

[1] Vgl. Bericht der Leipziger Handelskammer 1881, S. 108.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

einander von den Bohlenstücken ausgeschnitten werden. Diese Cylindersäge besitzt einen Sägedurchmesser, welcher demjenigen der Fässer entspricht, und erhalten die Faßdauben dabei nicht nur die richtige Wölbung für die Faßrundung, sondern auch gleichzeitig die gewünschte Dicke von beiläufig 9—12 mm.

„Um die Herstellung der Dauben Hand in Hand mit derjenigen der Böden gehen zu lassen, sind gewöhnlich neben den Cylindersägen auch Kreissägen vorhanden, welche die Böden in richtiger Stärke von den erwähnten Bohlenstücken abschneiden, indem durch Anstöße alle Abschnitte gleich dick ausfallen. Die Böden, welche im fertigen Zustande einen Durchmesser von 20—25 cm haben, werden aus etwa 3 Stücken zusammengesetzt, so daß etwa 3 Abschnitte der 8—10 cm dicken Bohlen für einen fertigen Faßboden der erwähnten Größe ausreichen. Nachdem sowohl die Faßdauben als Bodenstücke abgeschnitten sind, tritt für die unmittelbare maschinierte Weiterverarbeitung der Hölzer insofern ein Stillstand ein, als die abgeschnittenen Hölzer einer 3—4tägigen Trocknungsperiode unterworfen werden müssen. Das bis dato zur Verwendung gekommene Holz, das direkt dem Walde entnommen wird, daher nicht gelagert, ist noch ziemlich feucht und muß der Wassergehalt zunächst aus demselben entfernt werden. Die Abschnitte werden also in Trockenkammern gebracht, in welchen eine Temperatur von ca. 40—50 ° C. herrscht. Eine höhere Temperatur ist unzulässig und würde ein Reißen des Holzes zur Folge haben.

„Nachdem die Faßdauben- und Bodenstücke aus der Trockenkammer herausgenommen sind, gelangen dieselben unter Hobelmaschinen, wodurch eine glattere Oberfläche erzielt wird, als beim Schneiden mit Cylindersägen und Kreissägen möglich ist.

„Von da gelangen die Dauben zur Abkürzsäge, bei welcher zwei Kreissägen nebeneinander angeordnet sind, welche den Faßdauben die richtige und gleichmäßige Länge geben. Die beiderseitigen Abfälle sind nur 1—2 cm lang und fallen direkt nach unten, indes die Dauben selbst durch eine Trommel transportiert auf der anderen Seite der Maschine abfallen.

„Eine weitere eigenartige Maschine ist die sog. Fügemaschine, welche den Dauben die fischartige, in der Mitte breitere Facon giebt. Bei solch einer Maschine sind die Messer radial in eine Planscheibe eingesetzt, welch letztere Ähnlichkeit mit der Planscheibe einer Drehbank hat. Die Faßdauben werden in eine Klammer gespannt und mit einem Hebel an die Messer der rotierenden Planscheibe angedrückt, wodurch die radiale Fuge der Daube angehobelt wird.

„Diese Fügemaschinen haben vertikale und horizontale Planscheiben, welche also mit stehender oder liegender Welle verlagert sind. Die Arbeit ist dabei eine doppelseitige, indem die eingespannten Faßdauben einmal rechtsseitig, einmal linksseitig, an die Planscheibe gedrückt werden. Mittlerweile haben die einzelnen Bodenstücke die Hobelmaschine passiert, welche die Stücke auf der flachen Seite glatthobeln, und werden in der oben angedeuteten Weise von Fügemaschinen die Seiten (Zusammenstöße) abgehobelt, jedoch mit gerader Fuge. Alsdann werden mittelst kleiner Nagelbohrmaschinchen die Stiftenlöcher eingebohrt und in jedes Bodenstück zwei Stiften eingeschlagen. Da die zwei Bohrer stets gleichen Abstand haben, so passen die zwei Stiften eines jeden Bodenstücks genau in die zwei Löcher des angesetzten zweiten und dritten Bodenstücks, wodurch der Boden, wie vorhin schon erwähnt, durch etwa drei Stücke zusammengesetzt, ein viereckiges Stück Brett von 20—25 cm Kantenlänge darstellt. Diese Bodenbretter werden in zusammengestelltem Zustande nochmals durch die Hobelmaschine laufen gelassen, um eine gleiche Dicke der einzelnen Stücke zu er-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

halten. Erwähnenswert ist noch, daß auch durch mehrblättrige Kreissägen gleichzeitig mehrere Bodenstücke gesägt werden können. Die Bodenstücke werden nun in eine Rundschneidemaschine eingespannt, welche die Bodenrundung ausschneidet und zwar derart, daß gleichzeitig die Schräge des Bodeneinsatzes entsteht. Da die Böden der Fässer bekanntlich im Umfange zweiseitig abgeschrägt sind, so wird das Bodenstück nochmals eingespannt, wodurch die zweite Schräge angeschnitten wird. Die Böden werden hierauf von der Hand auseinander genommen und je zwei solcher in ein Bündel mit den Faßdauben zusammen verpackt.

„Um den darauf haftenden Staub zu beseitigen, werden die Stücke vor Versand mit Glaspapier abgerieben, was zwar von der Hand geschieht, doch auch mit einer Schleifmaschine gemacht werden könnte.

„Die beschriebenen Maschinen ergeben eine große Menge Abfälle, welche mittelst Exhaustoren abgesaugt und weiter transportiert werden. Die gröberen Abfälle, wie die Stücke der Abkürzsäge, der Pendelsäge, die Ecken der Bodenrundschneidemaschine ꝛc. fallen direkt nach unten und können nicht auf vorerwähnte Art entfernt werden. Die große Menge Abfälle wird nach dem Kesselhause geschafft und reicht zur alleinigen Beheizung des Dampfkessels aus, welcher eine Dampfmaschine versorgt, die einem solchen Betriebe dient. — Die erwähnten Maschinen werden nicht von unten angetrieben und erfordern eine ziemlich große Betriebskraft."

In ähnlicher Weise werden auch die Dauben für die massenhaft gebrauchten Cementfässer hergestellt. Die Fabrik oder der Meister beziehen die fertigen Dauben und die Arbeit besteht darin, die passenden Dauben zusammenzusetzen, so daß ein Arbeiter eine sehr hohe Zahl von Gefäßen an einem Tage liefern kann. Für Faßarten, bei denen ein so großer Bedarf nicht vorliegt, werden die Dauben ganz so zugerichtet, nur wird der Prozeß vor der Spitzung durch die Fügemaschine als beendet angesehen, und der Handarbeit diese letzte Zurichtung überlassen.

Bei der Herstellung von dichten eichenen Fässern ist die Maschine noch nicht in gleicher Weise zur Herrschaft gelangt; vor allem ist die Herstellung der Dauben und Böden nicht mit gleicher Konsequenz von der Zusammenfügung zu Gefäßen getrennt. Auch erfordert eine mit Maschinen betriebene Faßfabrik einen zu großen Absatz, um bei der Herstellung dichter Faßtagen überall möglich zu sein. Daher sind meines Wissens nur drei Unternehmungen zu vollständigem Maschinenbetrieb übergegangen: die Geestemünder Faßfabrik der Deutsch-Amerikanischen Petroleumgesellschaft, die Fabrik von Bodenheim in Kassel und eine Fabrik in Frankfurt am Main.

Die Petroleumfaßfabrik in Geestemünde arbeitet mit einer nur durch die Holzabfälle geheizten Dampfmaschine von 250 Pferdekräften, die allerdings auch für die im gleichen Gebäude befindliche Stellmacherei verwendet wird. Das Holz wird, stark vorgearbeitet, aus den Vereinigen Staaten bezogen. Arbeitsmaschinen sind etwa vierzig in Thätigkeit. Der Prozeß beginnt mit den Abkürzsägen und Fügemaschinen, von denen je zehn vor-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

handen sind. Auch bei der Zusammenfügung der Fässer werden, wo irgend möglich, Maschinen verwendet. Das Personal besteht aus zweiunddreißig gelernten Böttchern, fünf großjährigen und sechzehn jugendlichen Arbeitern, die täglich 2500—2600 Fässer herstellen können, ein Quantum, dessen handwerksmäßige Erzeugung etwa tausend Gesellen erfordern würde. Diese Arbeitsleistung ist selbst für den ansehnlichen Bedarf der Deutsch-Amerikanischen Petroleumgesellschaft zu groß; im Jahre 1894 konnte die Fabrik nur die ersten sieben Monate arbeiten, und steht seitdem still, da der angesammelte Vorrat vorläufig genügt.

Die Fabrik von Bodenheim in Kassel ist eigentlich eine Kombination zweier Großbetriebe[1]. In dem einen werden Lagerfässer und andere große Faßtagen im Handbetriebe hergestellt; die Anwendung der Maschinen ist hier wegen der Unmöglichkeit, sie dauernd in Betrieb zu halten, ausgeschlossen. In dem andern wird seit 1886 die Herstellung von Biertransportfässern mit Maschinen betrieben; eine Kraftmaschine von 80 Pferdekräften setzt einige fünfzig Arbeitsmaschinen in Bewegung. In beiden Betrieben zusammen sind 180 Arbeiter beschäftigt. Der Absatz geht weit über die Grenzen Deutschlands hinaus.

So bestehen auf einem dem Handwerke schon größtenteils entrissenen Gebiete zwei Arten von Großbetrieben: maschinelle und nichtmaschinelle. Mir scheint kein Zweifel zu bestehen, daß bei der Herstellung von Transportgefäßen die Maschine noch weitere Fortschritte machen wird. Besonders wird jede weitere Betriebskonzentration im Produktionsgebiete eines Fässer verlangenden Artikels — wie beim Petroleum, so etwa beim Spiritus u. s. w. — ein weiteres Vorrücken der Maschinenproduktion nach sich ziehen.

6. Die heutige Leipziger Böttcherei.

In der Zunftperiode mußten wir Leipzig als Handelsstadt auffassen; für die Gegenwart kann es nur als Industriestadt charakterisiert werden. Dieser Umschwung ist dem Bedarfe an Böttcherwaren förderlich gewesen; die Leipziger Böttcher haben aber keinen Vorteil davon gehabt. Die Arbeit für den Kaufmann trat zwar zurück; aber dafür entstanden Fabriken, die viele Fässer nötig hatten, und die Ansammlung einer starken Arbeiterbevölkerung kam der Kleinböttcherei zu gute, da die Haushaltungen der unteren Volksschichten noch verhältnismäßig am meisten Böttcherwaren ver-

[1] Vgl. Jahresberichte der Handelskammer zu Kassel 1885 S. 25, 1886 S. 26, 1887 S. 29.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

wenden. In derselben Zeit, in der sich diese Veränderung vollzog, traten auch die neuen Erscheinungen, deren wir in den vorigen Abschnitten gedacht haben, in Wirksamkeit. Es vollzog sich die durchgreifende Änderung des Produktionsgebietes. Die Böttcherei wurde von andern gewerblichen Unternehmungen in den Betrieb aufgenommen und die Konkurrenz auswärtiger Faßfabriken trat mit der einheimischen Produktion in Wettbewerb. Alles dies zusammen bewirkte, daß das Bild, welches wir uns von der heutigen Leipziger Böttcherei machen müssen, von dem der Zunftperiode wesentlich verschieden ist.

Große Lagerfässer und alle Arten von Transportgefäßen werden für Fabriken mit ausgedehntem Bedarfe von auswärts eingeführt. Bei umfangreichen Lieferungen sind Großbetriebe in ganz Deutschland beteiligt; kleinere, selbst ziemlich geringe, werden von Mittelbetrieben im Harz, Thüringen u. s. w. und von Meistern der näheren Umgegend übernommen. Durch das Vorwiegen des großindustriellen Verbrauchs wird die auswärtige Konkurrenz befördert, da der Fabrikant seinen Bedarf an Packfässern eher vorher berechnen und daher eher von auswärts beziehen kann, als der Kaufmann.

Was von Kleingeschirren gebraucht wird, findet noch immer seinen Hauptmarkt auf der Messe, wenn auch das Zurücktreten des Bedarfes ihre Bedeutung eingeschränkt hat. Wie wir gesehen, hatten die Leipziger Böttcher diesen Zweig des Handwerks ganz vernachlässigt; schließlich ist er völlig in die Hände der Fremden übergegangen, sodaß sich in Leipzig nur Eingewanderte demselben widmen. Solange es beim Kaufmann Arbeit in Fülle gab, sah der Meister die Herstellung des Kleingeschirrs als eine Art Erniedrigung an. Noch jetzt gesteht mancher nicht gerne ein, daß er derartige minderwertige Sachen repariert; einer sprach mit Bedauern von der Zeit, als er noch nicht nötig hatte, sich solcher Arbeit zu befleißigen.

Die fremden Meßböttcher sind kleine Handwerksmeister aus Pegau, Zeitz, Groitsch und Zwenkau; die Produktion in größerem Maßstabe soll wegen des gar zu geringen Gewinns aussichtslos sein.

Dem alten Vollhandwerk ist somit nicht mehr viel von der Neuproduktion übrig geblieben. Der Bedarf an größerem Hausgerät (Fässern) ist ganz dahin; es kommen also nur Fabriken, die von der auswärtigen Konkurrenz noch nicht erobert sind, und die stark geminderte Arbeit für den Kaufmann in Betracht. Über Leipzig hinaus erstreckt sich der Absatz des Leipziger Kleingewerbes nicht; nur selten gehen einmal Fässer nach Naumburg, Zeitz oder einen anderen Ort der Umgegend.

Pichen und Reparieren werden natürlich in Leipzig besorgt. Überall,

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

wo es irgend die vorhandene Arbeit erlaubte, haben die Kunden vorgezogen, eigne Böttcher anzustellen, anstatt sich an die Meister zu wenden. Der veränderte Charakter der Messe hat eine Menge von Reparaturen überflüssig gemacht, die sie früher jedesmal mit sich brachte.

7. Die Zahl der Böttcher in den Hauptbetrieben.

Leider läßt das für eine Statistik der Leipziger Böttcher zu Gebote stehende Zahlenmaterial viel zu wünschen übrig. Die offiziellen Publikationen sind dürftig und besitzen nicht die nötige Zuverlässigkeit, wenigstens nicht für die Jahre 1882, 1890 und 1891. Eine längere Reihe ergab eine Auszählung der Leipziger Adreßbücher; die Resultate sind ziemlich zuverlässig; etwaige Abweichungen gegenüber den offiziellen Zahlen erklären sich durch die verschiedenen Termine der Aufnahmen. Die folgende Zusammenstellung beruht wesentlich auf der letztgenannten Quelle[1].

[1] Die Tabelle leidet durch die Unsicherheit der Einwohnerzahlen, die bis zum Jahre 1782 sich nur auf F. G. Leonhardi, Geschichte und Beschreibung der Kreis- und Handelsstadt Leipzig, Leipzig 1799, stützen. Die in Klammern stehenden Jahreszahlen geben an, für welches Jahr die Einwohnerzahl zu gelten hat. Die Angaben für die Jahre 1679 bis 1753 dürften zu hoch sein, wie eine Vergleichung mit den Geburtsziffern jener Jahre schließen läßt. Die Meisterzahlen für 1614 und 1679 fanden sich in den Akten des Ratsarchivs; für 1891 ist das korrigierte Resultat der Gewerbezählung als zutreffend angesehen. — Das offizielle Material unterscheidet sich in den Jahren 1830, 1849, 1856 und 1861 nur unwesentlich von den Resultaten der Adreßbücher; später kommen ziemlich erhebliche Unterschiede zwischen den Betrieben der Gewerbezählung und den Meisterangaben der Berufs- resp. Volkszählung heraus.

	Berufszählung		Gewerbezählung.	
	Meister.	Einwohner auf einen Meister.	Meister.	Einwohner auf einen Meister.
1875	33	3860	31	4109
1882	31	4934	34	4499
1890	37	4856	—	—
1891	—	—	23	7813

Die Angabe von 1890 muß eine Reihe von Meistern enthalten, die gar nicht mehr ihr Gewerbe betreiben. Auffällig ist die Differenz zwischen Adreßbuch und Statistik im Jahre 1875. Die verschiedene Zeit der Zählung ist die Ursache; 1876 hat auch das Adreßbuch nur 32 Meister.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Im Jahre	Zahl der Böttchermeister	Zahl der Einwohner	Einwohner auf einen Meister
1614 (1617)	19	15 136	796
1679	17	19 936	1173
1710 (1709)	20	24 832	1242
1720 (1719)	23	28 448	1237
1736 (1739)	20	28 508	1425
1747 (1748)	26	29 760	1145
1753	25	32 824	1295
1764 (1763)	26	28 352	1090
1779	29	26 656	919
1789	29	32 144	1108
1798	26	32 099	1235
1806	25	32 721	1310
1812	26	35 000	1346
1824	22	39 000	1743
1830	25	40 950	1638
1835	31	47 221	1523
1842	34	54 610	1606
1849	33	62 374	1890
1855	32	69 750	2180
1861	31	78 495	2523
1864	44	85 394	1941
1867	47	90 967	1935
1871	44	106 925	2430
1875	41	127 387	3107
1880	32	149 081	4659
1885	35	170 342	4867
1891 (1890)	23	179 699	7813

Das Leipziger Handwerk hat während der ganzen Zunftperiode über die Übersetzung mit Meistern geklagt. Darnach müßte keine der Zahlen aus dieser Zeit den normalen Stand der Dinge kennzeichnen. Aber eine Betrachtung unserer Reihe bringt uns dahin, lieber die Angabe der Meister für falsch zu halten. In den Jahren 1614—1779 hat sich die relative Zahl der Meister trotz vorübergehender Schwankungen nur unwesentlich vermehrt, offenbar weil sie sich jeweilen dem vorhandenen Bedürfnisse anschmiegte.

Seit dem Jahre 1779 aber kommen andere Momente in den Zahlen zum Ausdruck. Es treffen immer mehr Einwohner auf einen Meister; besonders rasch ist diese Zunahme in den Jahren 1849—1861. Die Veranlassung war nicht etwa Abnahme des Bedarfes, sondern der Egoismus der Meister. Wir haben im dritten Abschnitte gesehen, daß etwa seit dem Jahre 1780 eine Vergrößerung der Betriebe erfolgte, und daß diese Ver-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

größerung gerade in den Jahren von 1849 bis 1861 besonders schnelle Fortschritte machte: 1849 kamen 68 Hilfspersonen auf 33 Meister, 1861 95 Hilfspersonen auf 32 Meister, d. h. auf 100 Meister erst 205, dann 297 Hilfspersonen. Damit hatte man sich von den Durchschnittsverhältnissen des Königreichs weit entfernt. In diesem kamen 1849 nur 61 Gehilfen auf 100 Meister[1]. Genau das entgegengesetzte Mißverhältnis bestand in den Meisterzahlen; es kamen im Königreich Sachsen[2]

im Jahre 1836 1010 Einwohner,
„ „ 1849 986 „
„ „ 1861 1111 „

auf einen Böttchermeister. Fassen wir dagegen die Zahlen der Meister und der Gehilfen zusammen, so ergiebt sich ein überraschendes Resultat: im Königreich Sachsen kam 1849 auf 608, in Leipzig auf 618 Einwohner ein Böttcher. Daß dies Zusammentreffen kein zufälliges ist, geht daraus hervor, daß genau das gleiche Verhältnis in Leipzig noch im Jahre 1861 besteht. Auch damals war also in Leipzig die Zahl aller in der Böttcherei Beschäftigten im Vergleiche zur Bevölkerung eine normale; die Zahl der Meister freilich war, nach dem Maßstabe des Zunfthandwerks gemessen, zu klein, die der Gehilfen zu groß.

Es kam das Jahr 1861; die alten Fesseln wurden beseitigt und mit Notwendigkeit drängte sich aus der lange aufgestauten Menge der Gesellen eine große Zahl erprobter Kräfte zum Beginn eines selbständigen Betriebs. Die Zunahme war für das kleine Gewerbe gewaltig; in den Jahren 1862 bis 1868 mehrte es sich um 50 %. Dieser Zuwachs fiel unglücklicherweise in eine Zeit geminderten Bedarfs, und so ist nicht zu verwundern, daß ihm bald ein Rückschlag folgte. Im einzelnen war der Verlauf in den kritischen Jahren folgender:

Jahr:	Meisterzahl:	Jahr:	Meisterzahl:
1862	32	1870	48
1863	42	1871/3	44
1864	44	1874	40
1865/6	46	1875	41
1867	47	1876/7	32
1868	48	1878	30
1869	45		

Damit war man wieder auf den Stand zurückgekommen, welchen das Gewerbe vor Einführung der Gewerbefreiheit gehabt hatte, und hat seitdem

[1] Schmoller, Kleingewerbe S. 369.
[2] Schmoller a. a. O., S. 303 ff.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

auf diesem Stande verharrt. Es ist wohl ganz richtig, wenn die Meinung unter den Meistern besteht, ihre schlechte Lage habe mit der Gewerbefreiheit ihren Anfang genommen; unrichtig ist aber, daß die Einführung der Gewerbefreiheit die Ursache ihres Niederganges ist.

Da außer der Zahl der Betriebe auch die Zahl der darin beschäftigten Gesellen beständig abnimmt[1], so können die Angaben für 1891 nur noch ungefähre Richtigkeit beanspruchen. In diesem Jahre waren in Altleipzig 23 Betriebe mit 50 Hilfspersonen vorhanden; in Gesamtleipzig (mit Vororten) 36 Betriebe mit 74 Hilfspersonen. In ganz Leipzig kamen auf einen im Handwerk arbeitenden Meister 9920, auf einen Gesellen 4826, auf eine in der Böttcherei beschäftigte Person überhaupt 3?47 Einwohner.

Die Zahl der Meister stimmt mit derjenigen der Betriebe überein. Zwar hat ein Meister zwei Betriebe; dafür wird aber auch ein anderer Betrieb von zwei Meistern geleitet. Jener ist durch Heirat dreifacher Hausbesitzer und reservierte sich in einem seiner Häuser einen Lagerplatz und Arbeitsraum für den Betrieb des Faßhandels; diese waren beide zusammen arbeitslos geworden und gründeten gemeinsam ein Geschäft.

Im Durchschnitt kamen zwei Gehilfen auf den Betrieb; im einzelnen hatten

Gesellen:	Betriebe:
1	20
2	9
3	4
4	2
16	1

Der zuletzt genannte Betrieb widerspricht nicht der Angabe, daß ein Großbetrieb in Leipzig nicht existiert. Unter dem Personal befinden sich Kutscher, Arbeitsmann und Laufbursche; die Böttcher werden zum Teil nur zu Reparaturen für den Faßhandel verwendet, den der Unternehmer nebenbei betreibt. Seit dem Jahre 1893 beschäftigt dieser, nachdem er von 1882—1891 ständig zwölf bis siebzehn Arbeiter hatte, weniger als zehn Leute. Ebenso verminderten sich die Gehilfen der übrigen Böttcher; es giebt jetzt eine Reihe von Betrieben, in denen der Meister allein arbeitet.

[1] Die Gewerbezählungen von 1875 und 1882 geben 57 resp 89 Hilfspersonen an. Die letzte Zahl ist anscheinend falsch. Die Berufszählung desselben Jahres hat 135 Böttcher und 46 Böttcher sind für die Nebenbetriebe zu wenig. Für 1891 hat sich ein ähnlicher Fehler ausmerzen lassen; es waren die 34 in der Brauerei von Riebeck beschäftigten Leute als eigner Betrieb gezählt.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

8. Gliederung der Hauptbetriebe.

Im allgemeinen lieferte von jeher der Leipziger Böttcher alles, was von ihm verlangt wurde; absichtliche Beschränkung auf ein bestimmtes Stück des Produktionsgebietes trat erst ein, als die von den einheimischen Böttchern vernachlässigte Kleinböttcherei als selbständiges Gewerbe in die Stadt zurückkehrte.

Kleinböttcher giebt es meines Wissens jetzt vier in Leipzig, davon drei in Lindenau. Der eine davon stellte früher gebogene Gefäße her. Die Produktion findet hauptsächlich auf Vorrat statt; nur in seltenen Fällen kommen Bestellungen vor. Der Absatz erfolgt teils im Laden, teils auf den Messen und Märkten. Alle Meister besuchen außer den Leipziger Messen auch den Lindenauer Markt; einer derselben, der zwei Lehrlinge und zwei Gesellen beschäftigt, ist auf allen Märkten der Umgegend zu finden. Für jede Messe hat sein Warenvorrat einen Wert von etwa 1000 Mark; meist wird alles glatt verkauft. Der Laden ist nur in einem Betriebe nicht direkt bei der Werkstatt, sondern in der inneren Stadt. Dort zahlt der Inhaber für einen sehr primitiven Verkaufsstand mit Lagerraum 150 Mark Jahresmiete, verkauft nur Böttcherwaren und ist wegen der günstigen Lage des Verkaufslokals der einzige, der gegenwärtig nicht über das Geschäft klagt. Alle anderen sind Hausbesitzer und haben Laden und Werkstatt zusammen. Bei ihnen hat sich das Ladengeschäft über die Böttcherei hinaus erweitert; alle haben allerhand Holzgeräte dazu in Vertrieb genommen, zwei auch Blechgeschirr, Kinderspielzeug, geringwertige Spiegel, Seile u. dgl. Die Sachen werden von Leipziger Großhändlern geliefert. Der Absatz ist sehr gering und soll daher aufgegeben werden.

Da der Kleinböttcher selbst seine Produkte im Laden verkauft, ist es sehr begreiflich, daß sich auch Zwischenhandel eingebürgert hat. In beschränkter Zahl und Sorte werden solche Artikel von den allgemeinen Haushaltungsbazaren verkauft; außerdem wurde mir ein Geschäft bekannt, in dem nur Böttcherwaren und andere Holzgerätschaften verkauft werden. Die Lieferanten sollen auswärts wohnen. Das Mißtrauen der Inhaberin verhinderte jede weitere Auskunft.

Beim alten Leipziger Vollhandwerk ist das jeweilige Arbeitsgebiet nicht, wie beim Kleinböttcher, ein einheitliches und gleichartiges; vielmehr ähneln sich kaum zwei Betriebe vollkommen. Für die Meister kommen neben der Neuarbeit vor allem die Reparaturen in Betracht, und beides findet sich in den mannigfachsten Abstufungen vereinigt; auch kommt wohl eines ohne das andere vor.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Bei der Neuarbeit ist der sicherste, aber auch der am wenigsten lohnende Absatz die Lieferung für Fabriken. Die betreffenden Meister haben fast das ganze Jahr zu thun, besonders wenn sie das Glück haben, eine große oder mehrere kleinere Unternehmungen zu versorgen. Der eine hat ein großes Etablissement für ätherische Öle als Abnehmer, ein anderer eine Schwarzfarbenfabrik, ein dritter eine Seifen- und eine Schnupftabakfabrik, ein vierter mehrere Destillationen u. s. w. Das Kapitalerfordernis ist verhältnismäßig gering. Nebenbei werden gewöhnlich noch Reparaturen an Hausgefäßen übernommen. Leider steht für diese Betriebe wie ein drohendes Gespenst im Hintergrunde immer die Gefahr, durch die auswärtige Konkurrenz verdrängt zu werden, die hier am leichtesten Fortschritte machen kann.

Weniger regelmäßig ist die Arbeit für den Kaufmann und Privatkunden; der Gewinn ist größer. Die Bestellungen müssen prompt befriedigt werden, besonders bei der Bestellung von Weingefäßen. In flauer Zeit werden gangbare Artikel auf Vorrat gearbeitet; dieser muß stets in größerer Menge vorhanden sein, da der Meister auf plötzlich auftretenden Bedarf gefaßt sein muß.

Das unsicherste Brot haben diejenigen Meister, die auf das Reparieren von Hausgefäßen angewiesen sind. Auch deren giebt es mehrere. Viel günstiger sind diejenigen daran, die derartiges im Dienste von Geschäften, z. B. Droguenfirmen, besorgen. Größere Geschäfte haben bestimmte Wochentage, an denen der Böttcher zu kommen hat, um Transportfässer nachzusehen und zu bereifen. Hierher sind auch die kleinen und mittleren Brauereien zu rechnen, die im Gegensatze zu den großen Aktienbrauereien meist keine eignen Böttcher anstellen können. In einem Falle beschäftigen drei kleinere Brauereien abwechselnd einen Meister mit zwei bis drei Gesellen, so daß er ziemlich regelmäßig für die ganze Woche zu thun hat; Arbeit für andere Kunden kommt bei diesem Meister gar nicht in Betracht; wenn einmal in den Brauereien stille Zeit ist, wird er mit der Anfertigung von Transportgefäßen beschäftigt.

Im allgemeinen wird bei Neuarbeit direkt an den Konsumenten geliefert; doch halten die Meister gelegentlich auch den Handel für ratsam. Einige Gegenstände, wie Kohlenmaße, Fleischerblöcke u. s. w., erfordern eine specielle Übung. Bei der Bestellung eines solchen Gegenstandes zieht es der Meister vor, denselben von einem Geschickteren zu kaufen. Der geringere Nutzen wird ausgeglichen durch den ersparten Aufwand an Kraft und Zeit, der noch dazu kein gleich gutes Produkt geliefert hätte.

Gegenüber diesem gelegentlichen Handel suchen einige Meister dauernd aus der Preisdifferenz Nutzen zu ziehen, die für Böttcherwaren zwischen

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Leipzig und kleineren Orten besteht. Ein Meister findet z. B. seinen Unterhalt durch Reparieren von Waschgefäßen und durch den Verkauf von Schnapsgefäßen an Destillationen. Er bezieht die Fässer von einem Verwandten aus Lucka bei Altenburg und behauptet, daß ähnliches ziemlich verbreitet sei.

Außerdem kommt noch eine Form des Zwischenhandels vor, die aber für Leipzig wenig Bedeutung hat. Große Geschäfte bestellen gelegentlich, um Umstände zu vermeiden, ihren gesamten Bedarf beim Faßgroßhändler, wie es solche z. B. in Halle geben soll.

Der Böttcher wird für seine Arbeit im allgemeinen bar bezahlt; Faßgeschäft ist Kassageschäft. Im Verkehr mit kaufmännischen Kunden findet häufig monatliche oder vierteljährliche Abrechnung statt. Säumige Schuldner sind verhältnismäßig selten.

9. Der Faßhandel.

Der Handel mit alten Fässern steht heute nicht mehr in so engem Zusammenhange mit dem Böttcherhandwerk wie ehemals. Er ist in den Händen weniger Meister konzentriert und wird in einem Falle von einem nur kaufmännisch gebildeten Unternehmer betrieben. Und auch die Meister sind von dieser Stufe der Entwicklung nicht mehr allzuweit entfernt, obgleich sie neben dem Faßhandel noch ihr Handwerk (meist Produktion für Fabriken) treiben.

In Altleipzig befinden sich meines Wissens fünf Faßhandlungen, die den Markt so sehr beherrschen, daß die anderen Meister ihren Bedarf an altem Holz zum Teil bei ihnen decken müssen. Der Händler schlägt den einfachen Handwerker beim Einkauf durch höhere Preise aus dem Felde. Der Handwerker will möglichst billig kaufen und stellt seinen Kauf leicht als bloße Gefälligkeit hin; der Händler bietet viel leichter einen reellen Preis, hat meistens sogar einen bestimmten Tarif. Dazu kann der Handwerker, selbst wenn er den wirklichen Wert der alten Fässer geben will, nicht soviel bezahlen wie der Händler; denn bei ihm hängt es durchaus vom Zufall ab, ob er für die gekauften Fässer bald einen Abnehmer findet, oder ob er sie nur als Rohmaterial benutzen kann, wobei ein großer Teil des Holzes in Abfall geht. Der Händler ist nicht auf den Zufall und den lokalen Markt angewiesen; er vereinigt auf seinem Lager eine größere Anzahl von Fässern bestimmter Sorte und hat für die meisten Qualitäten große auswärtige Kunden.

Der Erwerb der Fässer ist je nach Umständen verschieden. Die alte

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Grundlage des Faßhandels, der Bezug von den eignen Kunden, ist fast ganz bedeutungslos geworden. Das freiwillige Angebot seitens Privater und kleiner Geschäftsleute spielt auch keine große Rolle, ist aber besonders gewinnreich für den Händler. Wichtiger sind die Aufkäufer, die auf ihre Rechnung Fässer in den Geschäften zusammenkaufen, um sie gegen geringen Gewinn an den Faßhändler abzugeben. Endlich steht der Händler mit einer Reihe größerer Geschäfte in regelmäßiger Verbindung, er fragt in bestimmten Fristen an, ob Fässer zu verkaufen sind, und läßt dieselben durch seine Gespanne abholen.

Der Preis, den der Händler zahlt, richtet sich natürlich innerhalb gewisser Grenzen nach der Geschäftspraxis der Person, mit der er es zu thun hat. Kundigen gegenüber hat sich eine ziemlich feste Taxe ausgebildet: gute große Weinfässer werden in Leipzig mit 12—14 Mark bezahlt; Petroleumfässer, die noch keinem anderen Zwecke gedient haben, bringen 4 Mark; schon anderweitig benutzte Petroleumfässer 2,75 Mark u. s. w.

Das Geschäft ist verhältnismäßig lukrativ, da die alten Fässer für den Vorbesitzer einen ganz geringen Wert haben, während sie für den endgültigen Erwerber meist dieselbe Brauchbarkeit besitzen wie neue.

Der Absatz ist auch in Leipzig selbst ziemlich bedeutend, geht aber über die Grenzen der Stadt weit hinaus nach Magdeburg, Hamburg, Bremen, Mannheim u. s. w., sodaß beinahe das ganze Deutschland als Markt angenommen werden kann. Nach Bremen und Mannheim gehen besonders die gebrauchten Petroleumfässer. Das abseits von der Deutsch-Amerikanischen Petroleumgesellschaft stehende Petroleumimportgeschäft verwendet nur gebrauchte Fässer, und auch die Gesellschaft selbst stellt sie in großen Mengen wieder ein.

Für die Vereinigung des Faßhandels mit der Handwerksböttcherei ist es von besonderer Wichtigkeit, daß die stillen und die guten Zeiten im Handel und im Handwerk genau entgegengesetzt verlaufen. Für den Faßhandel ist der Winter die Hauptperiode, da in der kalten Jahreszeit fast durchweg mehr Fässer geleert (z. B. Petroleum) und in den Handel gebracht werden. Die Böttcherei hat dagegen im Sommer mehr Arbeit.

10. Produktionsweise und Rohmaterial.

Die Technik der Leipziger Böttcherei ist fast unberührt auf dem Flecke stehen geblieben, auf dem sie sich in der guten alten Zeit befunden hat. Maschinen werden bis auf eine Bandsäge nicht verwendet; das Werkzeug ist bis auf geringe Abweichungen dasselbe. Bei der Zusammenfügung wird

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

gelegentlich die Biegsamkeit der Dauben nicht mehr in alter Weise durch Ausfeuern erreicht, sondern dadurch, daß man das Holz kocht oder es eine Zeitlang dem Dampfe aussetzt. Eine Arbeitsteilung findet nicht regelmäßig und in größerem Maße statt. Nur die Ausarbeitung der Dauben ist mehr wie früher aus der Werkstatt herausgetreten; das Rohmaterial kommt zum guten Teile vorgearbeitet in den Handel.

Wesentliche Veränderungen sind in den Bezugsquellen der Rohstoffe eingetreten. Das Hauptmaterial des Böttchers ist das Holz. Wesentlich in Betracht kommen bekanntlich Eiche, Buche und Nadelhölzer, letztere für die Kleinböttcherei. Seltener gebrauchte Holzsorten sind Esche und Schwarzpappel, letztere für Butterfässer und Butterkübel. Böttcherholz im specifischen Sinne ist aber nur das Eichenholz; alle bessere Faßware wird allein aus ihm hergestellt.

Der Holzbedarf des Böttchers wird nur zum Teil durch neues Holz gedeckt, zum anderen Teile verwendet der Meister altes Material, das er entweder vom Faßhändler ersteht oder durch Übernahme der gebrauchten Fässer seiner Kunden erhält. Je nach der Beschaffenheit dieser alten Faßtagen, ist natürlich die Möglichkeit ihrer Verwendung verschieden. Gut erhaltene werden nur repariert, wo es gerade nötig ist, herausgeputzt und in alter Form verkauft; weniger gut erhaltene werden auseinandergeschlagen und die Dauben, so gut es geht, verwertet, wobei das Faß auf seiner neuen Daseinsstufe wesentlich verkleinert erscheint. Die Metamorphose soll in manchen Fällen sehr regelmäßig verlaufen; ein großer Teil der aus Malta mit Kartoffeln kommenden Fässer z. B. lebt als Heringstönnchen weiter. Ist das alte Material nicht mehr für dichte Fässer zu verwenden, so geht es schließlich den Weg alles Faßholzes, d. h. es nimmt die Gestalt ordinärer Packfässer an und verschwindet damit aus der Böttcherei.

Das neue Eichenholz, das in Leipzig verwendet wird, kommt aus Deutschland oder aus Ungarn. Andere auswärtige Lieferanten kommen für Leipzig nicht in Betracht; die hauptsächlichsten sind die Niederlande, Rußland und die Vereinigten Staaten.

Die Einfuhr des Deutschen Reiches an eichenen Faßdauben betrug im Jahre 1893:

Herkunftsland:	Menge in kg:	Wert in Mark
Niederlande	242 500	25 000
Österreich-Ungarn . . .	36 634 500	3 847 000
Rußland	1 232 100	56 000
Vereinigte Staaten . . .	8 672 100	911 000
Überhaupt	48 172 600	5 058 000

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Dem steht eine Ausfuhr im Werte von 456 000 Mark gegenüber; beteiligt sind daran Belgien, Dänemark, Frankreich, Großbritannien, die Niederlande, Norwegen, die Schweiz, Schweden, Westafrika. Die Einfuhr überwiegt also die Ausfuhr bedeutend, und von der Einfuhr kommen beinahe vier Fünftel auf Österreich-Ungarn. Das ungarische Holz beherrscht daher auch den größten Teil Deutschlands, nämlich das ganze Gebiet auf der linken Seite der Oder und damit auch Leipzig [1].

Das in Leipzig verwendete deutsche Eichenholz wird meist auf den in den königlichen und städtischen Forsten im Winter regelmäßig stattfindenden Holzauktionen gekauft; der Preis schwankt angeblich zwischen 13 und 30 Mark für den Festmeter, je nach der Qualität. Es muß Barzahlung geleistet werden, da nur nach erfolgter Zahlung das Holz dem Käufer ausgefolgt wird. Es ist frisch geschlagen und kommt völlig roh und nicht vorgearbeitet in den Handel.

Das ungarische Eichenholz wird entweder von Leipziger Firmen oder direkt von Wien bezogen. Bestimmend ist dafür der Bedarf des einzelnen Böttchers. Das Wiener Holz ist billiger und auch die Auswahl ist größer, es kann aber nur waggonweise bezogen werden, während der Leipziger Händler auch kleinere Mengen abgiebt. Auch von Regensburg wird Böttcherholz hierher geliefert, weil es bis dahin auf dem billigen Wasserwege befördert werden kann und der Kunde der lästigen Verzollung überhoben ist. Der Preis für das Ungarholz beträgt etwa 2000 Mark für den Doppelwaggon; trotz der scharfen gegenseitigen Konkurrenz der Wiener Holzfirmen ist er im Steigen begriffen, da die reiche Fülle an geeigneten Beständen allmählich dem Ende entgegengeht. Das ungarische Produkt kommt stets vorgearbeitet in den Handel; die Dauben sind aus dem gröbsten herausgehauen, um an Transportkosten zu sparen [2]. Beim Ausarbeiten des Rohstoffes geht durchschnittlich der sechste Teil (17 % etwa) in Abfall, so daß aus 1000 cbm Rohholz nur etwa 830 cbm verarbeitbares Holz herauskommen. Beim Bearbeiten des so gewonnenen Materials fällt noch ungefähr ein weiteres Viertel ab, sodaß schließlich 622 cbm fertige Dauben und Böden vorhanden sind [3].

Die Zahlungsbedingungen sind verschieden: Barzahlung, vierteljährliche und halbjährliche Zahlung sind nebeneinander in Gebrauch. Besteht eine

[1] Vgl. Jahresberichte der Leipziger Handelskammer 1878—1879 S. 128 f., 1881 S. 106 ff.

[2] Über die Daubenspalterei der Krainischen Waldarbeiter in Ungarn vgl. Alex. Engel, Ungarns Holzindustrie und Holzhandel. Wien 1882. B.

[3] Barfuß a. a. O. S. 322 ff.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

von den beiden letztgenannten Bedingungen, so entsprechen dem die Zahlungsgewohnheiten der größeren Kunden des betreffenden Meisters. Bei Barzahlung wird meist zweiprozentiger Rabatt gewährt; außerdem genießt beim Leipziger Händler der sofort zahlende Kunde gewisse Vorteile in der Auswahl des Holzes. Ein weiterer Vorzug ergiebt sich schon hier bei der Abnahme größerer Quantitäten: eine ganze Wagenladung wird von dem außerhalb Leipzigs in Borsdorf befindlichen Lager kostenfrei angeliefert.

Was dem Ungarholze seinen Markt in Deutschland sichert, ist nicht der billigere Preis; an und für sich ist das deutsche Holz wohlfeiler. Die Transportkosten treiben den Preis in die Höhe, daneben kommt der Zoll in Betracht, der jetzt 0,20 Mark für 100 kg, oder für den Festmeter 1,20 Mark beträgt. Dank ihrer vollständigen Beherrschung des Marktes ist es den österreichisch-ungarischen Firmen gelungen, den Zoll ganz auf die deutschen Importeure und die das Holz verarbeitenden Produzenten abzuwälzen. Es tragen ihn also, wie jedes Steigen des Rohmaterials, vor allem die Handwerker, da die Differenz im Preise ihrer fertigen Produkte nur schwer zum Ausdruck gelangen kann.

Der Hauptvorzug des Ungarholzes ist seine sofortige Verwendbarkeit, während das deutsche erst dreiviertel bis ein Jahr lagern muß. Das Ungarholz kommt nur in wohl abgelagerten trockenen Stücken und in jeder Größe auf den Markt, während manche Daubensorten in Deutschland gar nicht mehr zu bekommen sind.

Die übrigen Holzarten werden in den gewöhnlichen Holzhandlungen gekauft, meist in sehr kleinen Mengen. Die zum Einsetzen fertigen Dauben, die wir im fünften Abschnitte kennen gelernt haben, werden in Leipzig nicht verwendet; es fehlt an einem hinreichend großen, einförmigen Bedarfe. Meist wird das Holz vollständig unvorgearbeitet gekauft; nur ein Meister läßt sich aus dem Harze Dauben kommen, denen nur die Spitzung noch fehlt. Zufällig ist gerade dies einer der Meister, die am wenigsten klagten; er arbeitet mit großer Energie von 6 Uhr morgens bis um 9 und 10 Uhr abends; seine Hauptartikel sind Seifen- und Schnupftabaksfässer.

Die eisernen Reifen werden in den am Platz befindlichen Eisengeschäften gekauft, hölzerne kommen von der Saale.

Die Faßspunde, soweit sie nicht durch Eisen verdrängt sind, werden nur zum kleinen Teil von den Böttchern selbst hergestellt; meist werden sie von den größeren Kunden, die sie einsetzen, aus besonderen Faßspundfabriken bezogen. Im Königreich Sachsen bestehen derartige Fabriken in Breitenbrunn, Breitenhof, Anthonsthal und Deutschgeorgenthal im Erzgebirge.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

11. Kapitalerfordernis; Einkommensverhältnisse.

Die Einrichtungskosten für eine einfache Böttcherei sind gering. „Wenn ein Geselle 1000 Mark hat, kann er mit der Selbständigkeit beginnen; mancher hat es auch schon mit weniger gethan.“ Natürlich kann damit nur den bescheidensten Ansprüchen genügt werden. Bei den einzelnen Posten der Unkosten schwanken die Angaben der Meister; Mißtrauen und eigene Unkenntnis, hervorgehend aus dem Mangel einer geordneten Buchführung, beeinträchtigen immer den Wert solcher Auskünfte.

Die Ausstattung der Werkstatt, wenn kümmerlich das Arbeitsgerät für eine Person beschafft werden soll, mag auf etwa 125—150 Mark angenommen werden; doch kann dies nur als äußerster Notbehelf betrachtet werden. Das vollständige Werkzeug für einen Meister und zwei bis vier Gesellen kostet 400—500 Mark bei der Neubeschaffung, braucht aber in seinen größeren Teilen wenig Ergänzung. Eine kostspieligere Einrichtung hat nur ein Kleinböttchermeister, bei dem eine Bandsäge im Werte von 300 Mark aufgestellt ist.

Von Rohstoffen ist das Holz der wichtigste. Der Bedarf geht teils auf altes, teils auf neues Material; der Vorrat ist sehr verschieden, je nach der Arbeit des Meisters.

Nur neues Holz verwenden die Kleinböttcher. Der oben erwähnte Meister schätzte seinen Vorrat auf 120 Festmeter zu je 40 Mark = 4800 Mark. Bei den übrigen Böttchern sollen durchschnittlich gleich große Mengen alten und neuen Holzes zur Verwendung kommen; doch geht diese Verallgemeinerung entschieden zu weit. Wer für Bierbrauereien oder andere Geschäfte viel Reparaturen außer dem Hause zu besorgen hat, braucht keinen großen Holzvorrat. Wer seinen Tag damit hinbringt, als Altlapper Waschgefäße von Privatkunden zu flicken, kauft seine wenigen Bretter in geringen Mengen in irgend einem Holzgeschäft. Größere Holzvorräte finden sich nur bei denjenigen, welche regelmäßig Eichenfässer für Fabriken liefern, und denen, welche für den Kaufmann arbeiten. Die letztgenannten verwenden auch viele alte Fässer. Das deutsche Holz ist deshalb meist in größerer Menge vorhanden, weil im Winter auf den Auktionen der ganze Jahresbedarf gekauft werden muß; ungarisches Holz wird beim Bezuge in größerer Menge billiger. Bei den Meistern, die es hauptsächlich verwenden, schwankt der Wert des Holzlagers zwischen 500 und 2000 Mark, je nach der Zeit, die seit dem Eintreffen des letzten Doppelwaggons verflossen ist. In einem Betriebe, in dem meist Arbeit für Kaufleute gemacht wird, sollen durchschnittlich für 400 bis 600 Mark neues Holz und für 500 bis 1000 Mark

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

alte Fässer vorrätig sein. In der größten Leipziger Böttcherei waren beim Jahresabschluß 1893 nach Ausweis der Bücher vorhanden:

alte Fässer für . . . 3000 Mark,
Reifen für . . . . 1000 Mark,
neues Holz für . . . 500 Mark.

Damals war neues Holz in relativ geringer Menge vorhanden, Reifen aber infolge besonderer Umstände in unverhältnismäßig großer Zahl. Die alten Fässer sind aber hier noch weniger, wie bei der vorstehenden Durchschnittsangabe als Rohstoff zu rechnen; denn es ist Faßhandel mit der Böttcherei verbunden. Der Handel ist sogar für den Besitzer die Hauptsache; die alten Fässer sind daher zum großen Teile Warenvorrat. Rohstoff und fertiges Produkt sind infolge der großen Verwendung von altem Material durch keine feste Grenze geschieden; nur bei der Kleinböttcherei ist eine solche vorhanden.

Dort ist der Vorrat fertiger Waren, wie wir gesehen haben, am größten; bei den übrigen ist er gering, auch wohl gar nicht vorhanden. Wer für Fabriken liefert, arbeitet nur in auftragsloser Zeit in Erwartung künftiger Bestellungen auf Vorrat und ist dabei meist eines schnellen Absatzes seiner Waren sicher. Bei den für den Kaufmann arbeitenden Meistern kann sich der Vorrat auf einige hundert Mark belaufen und läßt sich manchmal nur schwer verwerten.

Über die Höhe der Werkstattmieten läßt sich wenig sagen. Ein großer Teil der Meister gehört zu den Hausbesitzern. Nach dem Adreßbuch von 1893[1] wohnten:

in Alt-Leipzig unter 18 Meistern 10 im eignen Hause,
in den Vororten „ 21 „ 8 „ „ „

Unter den übrigen 21 Meistern wohnten 13 nicht auf demselben Grundstück, wo sich ihre Werkstatt befand. Die Schwierigkeit, einen für die Werkstätte geeigneten Raum um nicht zu hohen Preis zu finden, ist sehr groß; daneben spielt die Hoffnung eine gewisse Rolle, durch die Wohnung noch etwas zu erwerben, sei es, daß man Zimmer oder Schlafstellen vermietet, sei es, daß man die Stelle eines Hausbesorgers mit übernimmt. Daher denn auch die Trennung von Wohnung und Werkstätte in Alt-Leipzig am häufigsten vorkommt.

Die Hausbesitzer sind in der Lage, sich Arbeitsstätten zu halten, deren

[1] Dort sind 49 Meister angegeben. Einer davon war im Namensregister nicht aufzufinden; ein anderer hilft seit langem nur gelegentlich seinem Sohn bei der Arbeit; acht hatten ihre ganzen Räume in höheren Etagen, wo sich keine Böttcherei treiben läßt, blieben also 39.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Mietwert in keinem rechten Verhältnisse zu den Geschäftseinnahmen steht, die sie erzielen. Die wirklich bezahlten Mieten schwanken erheblich. Die geringsten mir vorgekommenen Mieten betrugen 120—150 Mark; dafür ist aber nur für Reparaturböttcher die geeignete Größe zu erlangen. Das ansehnliche Terrain der größten Leipziger Böttcherei kostet jährlich 328 Mark, wobei besonders günstige Umstände in den Eigentumsverhältnissen — zwei Grundstücke, die ohne einander nicht recht zu verwerten sind — den Preis herunterdrücken. Einem anderen Meister, der von einem Schwarzfarbenwerk regelmäßig mit Neuarbeit beschäftigt wird, ist in dieser Fabrik eine zweite Werkstatt eingerichtet worden, für die er 300 Mark Miete zu zahlen hat.

Weitere Ausgaben ergeben sich für diejenigen, die Faßhandel betreiben, durch die allgemeinen kaufmännischen Unkosten für Bücher, Korrespondenz, gelegentlich auch Telephon und durch die meist vorhandene Notwendigkeit, Wagen und Pferde zu halten.

Klagen scheint gewissermaßen zum Handwerk zu gehören; wenigstens haben die Leipziger Böttcher durch die ganze Zunftperiode hindurch dieses Geschäft redlich besorgt. Trotzdem nun in Erinnerung daran ein gewisses Mißtrauen gegen derartigen Jammer gerechtfertigt ist, scheinen gegenwärtig ernste Mißstände vorzuliegen. Der Verdienst an den einzelnen Gegenständen ist überaus gering geworden und das Jahreseinkommen genügt in manchen Fällen nicht. Verschiedentlich hörte ich die Äußerung, der Böttcher sei heute unter den Tagelöhner heruntergesunken; ein Meister führte aus, daß er jeden Abend froh sein müsse, wenn er glücklich den Tag Beschäftigung gehabt hätte. Ein anderer meinte freilich, wenn man rasch und gut arbeite, könne man trotz der gedrückten Preise sein Auskommen finden: der Mann ist im Sommer von 5—10, im Winter von 6—10 am Werke, was ihm allerdings keiner der anderen nachmacht.

Fast alle anderen klagen, daß sie jetzt nicht mehr mit dem auskommen, was sie einnehmen, und entweder aus dem Eigenen zusetzen oder sich Nebeneinnahmen verschaffen müssen. Ein jährliches Einkommen von 1500 Mark gilt als hoch; 700 bis 800 Mark sind nicht selten; bei einigen kommen Wocheneinnahmen von 10 Mark vor. Wesentlich höher ist natürlich das Einkommen des Faßhändlers.

Die Preise der einzelnen Gegenstände hängen von der Größe des Gefäßes und der Güte und Stärke des Holzes ab. Der Gewinn beträgt bei kleineren Sachen 25—50 Pfennige. Ein Meister, der für eine Fabrik regelmäßig beschäftigt ist, erzielt bei einem Eincentnerfaß, für das er 4 Mark erhält, 50 Pfennige; die Unkosten betragen für Lohn 1 Mark,

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

für Rohmaterial u. s. w. 2,50 Mark. Bei einem starken Weinfaß, das für 36 Mark verkauft wird, sollen die Herstellungskosten 34 Mark betragen.

Außer der heftigen gegenseitigen Konkurrenz[1] der Einheimischen, drücken bei Packfässern vor allem die kleinen Meister der Umgegend auf die Preise. „Fässer, die ich nur für 3,25 Mark geben kann, liefert so ein Dorfböttcher für 3 Mark, 2,75 Mark: ein solcher begnügt sich mit 15 Pfennigen Gewinn, weil er neben seinem Gewerbe ein Landstück hat."

Es wird behauptet, daß die Faßpreise derartig herabgedrückt sind, daß die Kaufleute ihren Kunden die Fässer teurer berechnen können, als sie sie selbst gekauft haben.

Nach der fast einstimmigen Aussage der Befragten soll das Einkommen der kleinen Böttchermeister für den Unterhalt einer Familie nicht ausreichen. Das Fehlende muß also aus anderen Quellen seine Deckung finden. Manche greifen hier zu irgend einer Art des Nebenerwerbs, wo eine solche sich gerade bietet. Sieben Meister halten Schlafleute, zwei handeln mit Essig, einer mit Milch, ein anderer mit Sauerkraut, zwei haben Hausmannsstellen; die Gesellen spielen wohl am Sonntag den Lohnkellner. Leider wissen wir nicht, wie viele unter den letzteren verheiratet sind. Nach der Berufsstatistik von 1890 gab es im Leipziger Böttchergewerbe am 1. Dezember des genannten Jahres 230 Hilfspersonen[2]; von diesen hielten nicht weniger als 36 oder 15,7 Prozent Schlafleute[3]. Nur bei wenigen Gewerben (Schuhmacher, Schneider, Schmiede, Bauhandwerker) finden sich höhere Verhältniszahlen, und so darf in Ermangelung anderer Anhaltspunkte die relativ starke Beteiligung der Böttcher am Schlafgängerwesen wohl als ein Zeichen dürftiger Haushaltszustände überhaupt angesehen werden.

---

[1] In Deutschland sind meines Wissens bis jetzt nirgends Schritte zur Abschwächung der Konkurrenz gethan. Dagegen hat sich die Wiener Faßbinderinnung entschlossen, der beständigen Preisunterbietung einen Riegel vorzuschieben und einen einheitlichen Preiskourant auszuarbeiten, der denn auch auf der Generalversammlung am 14. Januar 1894 genehmigt ist (D. B. Z. v. 24. März 1894). Der Tarif bezieht sich auf Weinexportfässer (3 Qualitäten, Preis z. T. von der Reifenzahl abhängig), Biergebinde (Preisfaktor ist das Gewicht der Eisenreifen), Rumfässer (2 Qualitäten). Zugleich wurde der Plan einer gemeinsamen Warenverkaufshalle erörtert, jedoch nur mit negativem Resultat; ebenso herrschte für den vorgeschlagenen gemeinsamen Rohstoffeinkauf keine Begeisterung. Dafür wird man aber darauf hinzuarbeiten suchen, Großbetrieben, wie Brauereien und Spritfabriken, die Erzeugung neuer Gebinde und auch die Reparaturarbeit in eigner Regie behördlich untersagen zu lassen.

[2] Verwaltungsbericht für 1892, S. 39.

[3] Verwaltungsbericht für 1891, S. 120.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

12. Arbeiterverhältnisse.

Die große Mehrzahl der in unserem Gewerbe beschäftigten Hilfspersonen sind gelernte Böttcher; gewöhnliche Handarbeiter kommen daneben wohl nur bei solchen Meistern zur Verwendung, welche zugleich Faßhändler sind.

Die gelernten Arbeiter zerfallen in Gesellen und Lehrlinge. Besondere Werkführer giebt es in den Hauptbetrieben nirgends mehr; es fehlt ihnen zu deren Anstellung das Nötigste: eine größere Arbeiterzahl. Auch Lehrlinge gehören zu den Seltenheiten; der Obermeister der neuen Leipziger Böttcherinnung schätzt ihre Zahl auf höchstens fünf oder sechs; es mögen vielleicht auch acht sein. Unter dieser kleinen Zahl befinden sich noch verschiedene Meistersöhne, so daß der beliebte Vorwurf der Lehrlingszüchterei[1] den Leipziger Böttchern nicht gemacht werden kann; im Gegenteil, manche Meister warnen geradezu vor ihrem Gewerbe. Die Lehrlinge erhalten meist Kost und Logis, da die Zahlung von Kostgeld zwar billiger für den Meister ist, aber eine geringere Arbeitsfähigkeit zur Folge hat, weil die Ernährung der anstrengenden Arbeit im Freien nicht zu entsprechen pflegt. Die Lehrzeit beträgt drei bis vier Jahre, je nachdem Lehrgeld gegeben wird oder nicht; letzteres ist die Regel. Der Meister hat für die ganze Berufsausbildung des Lehrlings zu sorgen; Fachschulen oder irgendwelchen organisierten Unterricht giebt es nicht. So lernt der Junge auch die notwendige Mathematik, bei der schon Bergius eine größere Gründlichkeit für wünschenswert hielt, allein von seinem Meister und natürlich nur so viel, wie dieser selbst davon versteht. Die Folgen dieses Mangels waren aber früher wichtiger wie jetzt, da bei dem Herabsinken des Böttcherhandwerks zum Reparaturgewerbe ein weitergehender Fachunterricht kaum irgend welchen Nutzen schaffen könnte.

Die Lage der Gesellen ist relativ ebenso schlecht, wie die ihrer Meister; besonders seit einigen Jahren haben sie unter einer Übersetzung des Leipziger Arbeitsmarktes zu leiden[2]. Der Niederbruch der Spritfabriken hat eine ganze Anzahl alter Gesellen, die Familie haben, auf die Straße geworfen. Freizügigkeit ist für sie ein schönes Wort, und so halten sie notwendig die Löhne auf einer niedrigen Stufe. Den Meistern machen sie wenig Schwierig-

[1] Das gilt natürlich nur für Leipzig. In Mainz kommen nach Angabe der Dtsch. Böttcherzeitung vom 6. Juni 1894 etwa 200 Lehrlinge auf 400 Gesellen.

[2] In Alt-Leipzig gab es 1875 — 156 (Gew.-Zähl.), 1882 — 135 (Gew.-Zähl.), 1890 — 104 (Volks.-Zähl.) nichtselbständige Böttcher; der Rückgang in den Zahlen der wirklich angestellten ist anscheinend noch stärker.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

keiten und sind schon froh, wenn sie ihre glücklich errungene Stellung behalten. Deshalb hat sich in Leipzig bisher keine feste Organisation der Böttchereiarbeiter gebildet; es giebt hier wohl Einzelmitglieder, aber keine Filiale des Centralvereins deutscher Böttcher.

Der Arbeitsnachweis ist wenig entwickelt. Für die Innungsmeister ist er noch der altübliche. Der zureisende Geselle meldet sich beim Schaumeister und erhält das Innungszeichen, für das ihm in der Herberge das Geschenk gegeben wird. Zugleich erfährt er, ob Arbeit vorhanden ist. Im übrigen geschieht die Vermittlung durch die Gesellen untereinander; doch sind keine besonderen Einrichtungen dafür getroffen. Während der Meister zwölf bis vierzehn, selbst sechzehn Stunden thätig ist, dauert die Arbeit des Gesellen zehn bis elf Stunden. Sie beginnt um $6^1/_2$ bis 7 Uhr morgens und endet um 7 Uhr abends. Im Winter wird bei einigen Meistern noch früher geschlossen[1]. Dadurch wird zugleich der Abnahme des Bedarfs im Winter Rechnung getragen, auch eine Reduktion der Arbeiter vermieden.

Wirkliche Saisonarbeit kommt in Leipzig nur bei den Kleinböttchern vor. Wenn die Messen herankommen, giebt es am meisten zu thun, die Zahl der Gehilfen pflegt dann höher zu sein als in der übrigen Zeit des Jahres.

Das Lohnsystem entspricht den rückständigen Verhältnissen; Zeitlohn herrscht vor. Nur wo dauernd Faßtagen bestimmter Art hergestellt werden, kann Stücklohn in Frage kommen; er ist zu schwerfällig, um sich ständig wechselnden Arbeiten anzupassen. Stücklohn zahlt z. B. ein Meister, der regelmäßig Fässer für ein Schwarzfarbenwerk zu liefern hat. Der Geselle bekommt eine Mark für das Eincentnerfaß; drei solcher Fässer sind das Tagewerk eines sehr guten Arbeiters. Ein anderer Meister behauptete, daß sich früher bei ihm gute Stücklöhner auf 25 Mark wöchentlich gestanden hätten. Der Vorteil des Stücklohns wird in der verminderten Aufsicht und in der schnelleren Arbeit gesehen, vor allem aber darin, daß sich nur bei diesem Systeme die Kosten eines Fasses genau berechnen lassen. Ein Meister war auch ehrlich genug zuzugestehen, daß die Einführung des Stücklohns manchmal eine Gelegenheit sei, auf die Höhe der Löhne einen gelinden Druck auszuüben. Im Zeitlohn erhält der Durchschnittsgeselle etwa 2,60 Mark für den Tag, oft auch weniger. Die besten Gesellen verdienen wöchentlich bis 18 Mark, in Ausnahmefällen sogar 20 Mark. Da-

[1] Ein Bremer Ratsbescheid vom 5. Febr. 1602 verbietet die Lichtarbeit wegen der Feuergefährlichkeit; nur Bender zu machen ist auch bei Licht gestattet. Möglicherweise haben ähnliche Verbote die Meinung von der schlechten Qualität der Lichtarbeit aufgebracht.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

mit ist aber auch das Maximum erreicht und wir können uns daher nicht wundern, wenn die Meister klagen, daß die Brauereien u. s. w. ihnen ihre besten Gesellen abspannen: dort steht neben größerer Freiheit auch höherer Lohn in Aussicht.

13. Die Böttcherei als Nebengewerbe[1].

In Gesamtleipzig betrug nach der Volkszählung von 1890 die Böttcherbevölkerung 304 Personen, darunter 74 Meister (davon 4 Meisterinnen). Für das Handwerk müssen wir außer den Meistern etwa 74 Hilfspersonen in Anspruch nehmen — so viel waren es nach der Betriebszählung von 1891. Demnach bleiben noch 150 Böttcher, die entweder in Betrieben anderer Gewerbe angestellt sind oder ihren Beruf gar nicht ausüben.

Die Liste der Unternehmungen, in denen wir Böttcher suchen dürfen, ist groß und vielseitig; besonders für kaufmännische Geschäfte liegt es nahe, selbst für geringen Bedarf einen eignen Böttcher zu halten, der zugleich Markthelfer ist. In den Ölraffinerien, Seifenfabriken, Droguengeschäften, Farbengeschäften, großen Kolonialwarenhandlungen und dergleichen werden aber immer nur wenige Böttcher für Reparaturen gehalten.

Eine besondere Stellung unter diesen Geschäften nehmen die großen Weinhandlungen ein. Hier werden nicht nur neue Fässer gebraucht und alte repariert, sondern es gehört auch seit alter Zeit (vgl. oben S. 3) die Behandlung des Weines in das Gebiet der Böttcherei. Die moderne Entwicklung hat in Leipzig die früher vorhandene Vereinigung dieser beiden Thätigkeiten nicht bestehen lassen. Die größeren

[1] Die in diesem Absatze behandelten Verhältnisse können bei einer Änderung der Gewerbeordnung von Wichtigkeit werden. Die österreichische Gewerbenovelle vom 15. März 1883 faßt den Artikel 37 der Gewerbeordnung folgendermaßen: „Jeder Gewerbetreibende hat das Recht, alle zur vollkommenen Herstellung seiner Erzeugnisse nötigen Arbeiten zu vereinigen und die hierzu erforderlichen Hilfsarbeiter auch anderer Gewerbe zu halten.“ Unter der vollkommenen wird die kaufgerechte und gebrauchsfähige Herstellung verstanden, und daraufhin war es den Brauerei- und Spiritusbrennereibesitzern gestattet, Fässer zum Versand ihrer Erzeugnisse selber anzufertigen und zu reparieren. Hiergegen hat die Prager Faßbinderinnung Berufung eingelegt, weil das Bier auch ohne Fässer kaufgerecht und gebrauchsfähig sei; sonst könnte der Brauer ja auch Gläser herstellen wollen. Die Berufung ist durchgedrungen und daraufhin hat sich auch die Wiener Faßbinderinnung zu demselben Schritt entschlossen. Jedenfalls hat der nicht gerade einwandfreie Wortlaut des Gesetzes hier eine wirtschaftlich sehr zweifelhafte Wirkung; denn es ist nicht einzusehen, weshalb ein Handwerksmeister bessere Fässer liefern soll, wie eine Brauerei: die letztere hat doch das allerhöchste Interesse daran, nur vorzüglich zu fabrizieren bezw. zu reparieren, da schlechte Arbeit ganz allein sie schädigen kann.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Weingeschäfte beziehen große Lagerfässer meist von auswärtigen Fabrikanten oder Meistern der Umgegend; kleinere Gefäße werden auch am Platze, aber nie im eignen Betriebe hergestellt. Im ganzen ist der Bedarf gering, da meist die von auswärts gefüllt kommenden Fässer weiter benutzt werden. Die wenigen Reparaturen besorgen in der Nähe des Geschäfts wohnhafte Leipziger Meister. Soweit hat also nur eine Verschiebung der Absatzverhältnisse innerhalb der Böttcherei stattgefunden. Auf der andern Seite hat sich die Weinbehandlung in Leipzig fast völlig von der Böttcherei getrennt. Die Weinküfer der großen Weinhandlungen, meist ziemlich alte, seit langem in derselben Firma thätige Leute, verstehen fast durchweg die Böttcherei nicht und haben meist die Kellerarbeit erst in dem betreffenden Betriebe kennen gelernt. Die größte Leipziger Weinfirma hat zwölf bis achtzehn Küfer; nur der seit zwanzig Jahren im Geschäfte thätige Kellermeister ist gelernter Böttcher. Die Arbeiter erhalten einen Lohn von 15 bis 18 Mark die Woche. Nur in einem Geschäfte sind sechs gelernte Böttcher beschäftigt, die, alle aus der Rheingegend stammend, die dortige Art der Arbeit kennen. Auch sie sind nur mit Kellerarbeit beschäftigt; doch ist in Aussicht genommen, späterhin die Reparaturen und selbst die Neuarbeit im eignen Betriebe zu besorgen, um an den Kosten zu sparen — die von auswärts kommenden Fässer werden teuer berechnet — und um in der geschäftsflauen Sommerzeit mehr Beschäftigung zu haben. Dank der Vielseitigkeit der Leipziger Weinhandlungen ist dies letztere Bedürfnis allerdings nicht so dringend wie am Rheine, wo es deshalb nur periodische Arbeit giebt, weil man es nur mit gleichartigen Weinen zu thun hat. Die erwähnten Gesellen haben freie Station, dazu einen Monatsgehalt von 30—40 Mark, der Kellermeister bringt es auf 60 Mark. Im Betriebe ist ein Lehrling, der nur die Weinküferei erlernt.

In größerem Maßstabe ist resp. war die Böttcherei in Leipzig von den Brauereien und den Spritfabriken in den Betrieb aufgenommen.

In den Leipziger Brauereien sind im ganzen etwa achtzig Böttcher angestellt, die mit Pichen, Reparieren und Umarbeiten der alten Gefäße beschäftigt werden; neue Arbeit wird nicht gemacht. Nach Schätzung eines Brauereidirektors besteht das Personal jeder großen Brauerei zu 10 % aus Böttchern; doch waren in der größten Leipziger Brauerei, der von Riebeck u. Co., unter 225 Arbeitern 34 in der Böttcherei Beschäftigte, d. h. 15 %. An der Spitze der Gesellen pflegt als Betriebsleiter ein Oberböttcher zu stehen. Die Arbeitszeit beträgt meist zehn Stunden und läuft von 6 bis 6 Uhr; zwei Stunden werden für Pausen gerechnet. Der Lohn kommt teils halbmonatlich, teils wöchentlich zur Auszahlung. Seine Höhe schwankt

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

zwischen 90—140 Mark für den Monat; im Durchschnitt erhält der Geselle 100—110 Mark, d. h. 25 oder 26 Mark die Woche. Etwaige Überstunden werden mit je 50 Pf. vergütet. In den größeren Brauereien sind allerhand Wohlfahrtseinrichtungen für die Arbeiter getroffen; bei Riebeck z. B. existiert eine Kantine, eine Unterstützungskasse für Krankheitsfälle, sowie ständige Badegelegenheit.

In den größeren Nebenbetrieben ist auch bereits Maschinenarbeit der Handarbeit zur Seite getreten. Fast in allen Brauereien sind Pichmaschinen vorhanden, daneben meist Faßrollmaschinen, die dazu dienen, die Fässer in beständiger Bewegung zu halten, damit sich das flüssige Pech gleichmäßig verteilt. Die Triebkraft für diese Maschinen wird bei Riebeck durch einen Motor von sechs Pferdekräften geliefert, der außerdem eine Kreissäge und eine Bandsäge in Gang zu halten hat.

Das für die Böttcherei dienende Rohmaterial wird von den Brauereien bar bezahlt oder höchstens auf vier Wochen Ziel genommen. Was an neuem Dauben- und Bodenholz gebraucht wird, stammt ausschließlich aus Ungarn und wird von Wien oder Regensburg direkt bezogen. Die Reifen stammen aus Leipziger Eisenhandlungen, das Pech aus Geschäften in Plagwitz, Altenburg u. s. w. Von den Transportfässern müssen etwa 10 % jährlich neubeschafft werden; die Lagerfässer sind fast unverwüstlich. Bei Riebeck sind etwa 30 000 Transportfässer in Umlauf. Die Herstellung des Ersatzes in eigner Regie würde zuviel Mühe machen und bei den niedrigen Faßpreisen nicht lohnen. Die neuen Fässer, die in Leipzig nötig werden, stammen zum Teil von Meistern und kleinen Fabriken in Gaschwitz, Sommerfeld u. s. s., hauptsächlich aber aus größeren Fabriken in Zwickau, Thüringen, der Mark Brandenburg, Kassel u. s. w.

Die den Spritfabriken eingegliederte Böttcherei gehört wesentlich der Vergangenheit an; in ihr hat Leipzig die einzigen Großbetriebe unseres Gewerbes gesehen, die allerdings bis zur Maschinenarbeit nicht fortgeschritten sind. Im Jahre 1877 verbrauchten die beiden hier allein in Betracht kommenden Fabriken von Stengel und Schlobach für 360 000 Mark Daubenholz; unter ihren Arbeitern waren 70 Böttcher, die im genannten Jahre 16 000 Exportfässer herstellten. Im Jahre 1886 hatten die beiden Unternehmungen zusammen 103 Arbeiter, darunter 47 Böttcher. Dann kam durch den Niedergang des Spiritusexportes[1] und durch Verschulden der Inhaber der

[1] Die beigegebene Zusammenstellung des Spiritusexportes ist auf Grund der Statistik des Deutschen Reiches („Specialhandel") gemacht. In Betracht kamen die Nummern 398 (1883), 599 (1885 und 1887), 604 (1889), 604 a und b (1891 und 1893).

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

große Krach. Im Jahre 1893 existierte nur noch eine der beiden Fabriken mit im ganzen 25 Arbeitern und mußte durch Umwandlung in eine Aktiengesellschaft gerettet werden. In dieser Form verspricht sie wieder größere Dimensionen anzunehmen; aber für die Böttcherei hat sie nur noch geringe Bedeutung, da nur fünf bis sechs Böttcher fernerhin zum Reparieren und Umarbeiten des umlaufenden Faßmaterials (5000 Stück) gehalten werden sollen. Neue Fässer werden nur auf direktes Verlangen der Kunden gemacht werden. Die Verhältnisse der Gesellen sind ähnlich wie in den Brauereien: elfstündige Arbeitszeit, hohe, helle Werkstatt, bequeme Eßhalle, Bad u. s. w.

Spiritusausfuhr in 100 kg

nach	1883	1885	1887	1889	1891	1893
Frankreich . . .	47 969	37 802	36 053	5 384	958	3 448
Großbritannien .	40 038	21 806	10 604	10 447	5 636	13 745
Italien	32 050	22 242	23 628	6 823	2 442	1 964
Österreich-Ungarn	—	13 690	21 320	5 670	1 187	593
Schweden	—	12 963	9 720	18 916	5 589	821
Schweiz	47 181	49 429	73 417	23 773	23 197	30 191
Spanien	248 213	510 330	274 231	136 661	89 724	511
Überhaupt	643 420	884 192	532 602	244 004	164 721	117 785

Durch diesen gewaltigen Rückgang des Exports und durch die Branntweinsteuergesetzgebung sollen im ganzen 2000 Böttcher brotlos geworden sein. Die Deutsche Böttcherzeitung brachte darüber in ihrer Nummer vom 1. Dezember 1894 folgende Aufstellung. Es waren für oder in Spritfabriken beschäftigt:

in den Städten	vor 1887:				1894:			
	Meist.	Ges.	Fabr.	Ges.	Meist.	Ges.	Fabr.	Ges.
Berlin	8	180	6	40	5	20	5	12
Breslau	8	60	6	350	1	3	6	22
Hamburg	15	109	8	216	15	37	8	87
Posen	20	40	2	90	6	—	2	11
Leipzig	1	3	4	97	—	—	1	12
Danzig	—	—	1	30	—	—	—	—
Neufahrwasser . . .	—	—	1	90	—	—	1	20
Stettin	4	30	2	60	2	4	2	11
Pr. Stargard . . .	8	30	1	4	2	3	1	1
kleine Fabriken . . .	—	—	10	100	—	—	8	10
flache Land	120	600	—	—	30	50	—	—
	184	1052	41	1077	61	117	34	186

Die Zahlen sind durch Umfrage der Gesellen entstanden und haben, wie das Beispiel von Leipzig zeigt, nur den Wert einer ganz ungefähren Schätzung. Als solche verdienen sie aber Beachtung.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Die Löhne sind niedriger; durchschnittlich verdienen die Gesellen 18 Mark die Woche, der tüchtigste unter ihnen führt die Aufsicht und erhält einen Wochenlohn von 23 Mark. Für das Schleifen der Werkzeuge ist ein einpferdekräftiger Elektromotor eingestellt.

Diese Episode der Leipziger Gewerbegeschichte war besonders für die Gesellen verhängnisvoll, den Meistern schadete mehr, daß auch die kleineren Spritfabriken zu Grunde gingen oder stark litten.

14. Das Ergebnis

unserer Untersuchung ist kein für das Handwerk tröstliches. Wir haben in der Böttcherei ein Gewerbe kennen gelernt, das den Boden, auf dem alles Handwerk seiner Natur nach steht, unter den Füßen verloren hat: den unmittelbaren Verkehr mit dem Privatkunden, mit dem *Verbraucher* seiner Produkte, und das Arbeiten für specielles Bedürfnis und nach Stückbestellung. Es sind zum guten Teile große wirtschaftliche Umwälzungen, die Umgestaltung des Privathaushalts und der gesamten industriellen Organisation, die dieses Ergebnis herbeigeführt haben. Ein Teil des Bedarfes ist völlig erloschen, ein anderer findet angemessenere Befriedigung durch neuentstandene Gefäßarten aus anderem Stoff und darum auch von anderer Herkunft; ein dritter wird in Großunternehmungen, deren Produkte in Fässern verpackt oder aufbewahrt werden müssen, direkt durch eigne Arbeiter befriedigt.

Die Konkurrenz einer überlegenen, neuen Betriebsweise, die auch dem Böttchergewerbe, wie vielen anderen Handwerken, erwachsen ist, geht darum zunächst nicht von Fabrikbetrieben in diesem Gewerbe selbst aus, sondern von zwei anderen Stellen: *erstens* von den Industrien, die Surrogate für frühere Böttcherei-Produkte schaffen, und *zweitens* von den kombinierten Großbetrieben, welche sich die Böttcherarbeit für den eignen massenhaften Bedarf eingegliedert haben. Erst in *dritter* Linie kommen die Faßfabriken in Betracht. Was die beiden ersten dem Handwerke gelassen hatten, sucht dieser neue Gegner ihm abzunehmen, der sich zuerst nur auf die Vorteile des Großbetriebs und der Arbeitsteilung stützte, jetzt aber mehr und mehr auch die Maschine in seinen Dienst nimmt.

Am schmerzlichsten empfunden wird diese dreifache Konkurrenz in den beiden zuletzt genannten Fällen. Hier allein wird sie nicht mit resigniertem Bedauern hingenommen. Denn wer wollte dem nachtrauern, was nicht mehr Böttcherarbeit ist? Was aber dem Handwerk immer gehört hat und was es nicht festhalten konnte, weil es in den Strom des modernen Kapitalismus hineingezogen wurde, dem ringt es verzweifelnd die Hände nach und will nicht begreifen, daß das so kommen mußte.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Noch schreitet die für die kleinen, bis jetzt selbständigen Existenzen verhängnisvolle Entwicklung auf ihrer Bahn fort, und in kurzer Zeit dürfte auch die Lage, in der sich gegenwärtig das Böttcherhandwerk befindet, der Vergangenheit angehören. Der ehemals so stolze Großböttcher, dessen Bild J. Wolff in seinem „Sülfmeister" gezeichnet hat, ist heute schon vielfach ganz zum Reparaturhandwerker oder zum halb hausindustriellen Hilfsarbeiter des Handels und der Großindustrie herabgesunken; im letzteren Falle ist es vielfach nur eine Frage der Zeit, wann er mit Fügebock und Schnitzbank in die Räume der Fabrik einziehen und als Teilarbeiter ihrer Organisation sich einfügen und unterordnen wird. Nur der einst halbländliche, über die Achsel angesehene Kübler oder Kleinböttcher hat sich die Grundlagen einer handwerksmäßigen Existenz bewahrt und wird sie sich, allem Anscheine nach, noch eine Zeitlang erhalten. Möge er darum sich nicht für sicher halten!

Die fernere Entwicklung hängt wesentlich davon ab, wie weit die bisher unaufhaltsame Verdrängung der Böttcherwaren durch Produkte anderer Gewerbe noch fortschreiten wird. Wird diese Bewegung überhaupt zum Stillstand kommen oder wird sie der Böttcherei auch im Großbetrieb noch die Transportfässer, den bisherigen Massenbedarf, entreißen? Die vielfachen Klagen über bevorstehenden Holzmangel drängen zur Aufsuchung weiterer Surrogate. Die Wälder Ungarns sollen der Erschöpfung nahe sein[1].

Wie sich der Gang der Ereignisse im einzelnen gestalten wird, ist höchst ungewiß, aber das ist sicher, daß sich das ganze Gewerbe auf eine sehr trübe Zukunft vorbereiten muß.

Was speciell für Leipzig die nächste Zeit zu bringen verspricht, wurde größtenteils bereits in den früheren Abschnitten angedeutet. Bei den Lieferungen für Fabriken wird die auswärtige Konkurrenz weitere Fortschritte machen; besonders könnten Transporterleichterungen diese Folge haben. Außerdem werden immer mehr andergewerbliche Betriebe eigne Böttcher anstellen; kleine Unternehmungen, die noch auf den Handwerksmeister angewiesen sind, werden von größeren verdrängt werden, die den Böttcher in sich aufnehmen, weil sie ihn voll beschäftigen können. Abgesehen von der Kleinböttcherei, der die Gefahr der Verengerung des Produktionsgebietes droht, wird dem Handwerker die Deckung des nicht lange vorherzusehenden Kaufmannsbedarfes bleiben, die ihm wohl niemals genommen werden kann. Unangetastet werden endlich die Reparaturen für Private, die Altlapperarbeit, bleiben.

---

[1] Vgl. Jahresberichte der Leipziger Handelskammer 1884 S. 99, 1886 S. 115, 1887 S. 134, 1892 S. 187. Kassel 1891 S. 60, 1892 S. 48, 1893 S. 65.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Das Schicksal der Gesellen wird voraussichtlich andere Bahnen einschlagen wie das der Meister. Eine weitere Verminderung der im Handwerke beschäftigten Gesellen kann kaum noch einen Druck auf den Arbeitsmarkt ausüben, solange der Bedarf der Nebenbetriebe der Großindustrie steigt. Die Zukunft der Böttchergesellen ist also aufs engste verknüpft mit der Zukunft der Gewerbe, denen die Böttcherei eingegliedert wurde oder denen sie noch eingegliedert werden kann. Immerhin kann die weitere Ausdehnung der Maschinenverwendung in der Faßfabrikation auch für diese Nebenbetriebe noch manche Produktionsverschiebungen bringen und einen Teil der jetzt noch Arbeit findenden Gesellen auf das Pflaster werfen.

Das sind die Haupttendenzen der Entwicklung; ob sie aber auch wirklich ihre ganze Kraft bethätigen werden, hängt davon ab, wie stark die Widerstandskraft des Handwerks gegen sie ist. Meiner Ansicht nach giebt es aber der Krankheit gegenüber, an der die Böttcherei leidet, kein Heilmittel; nur Linderungen können versucht werden. Eine bessere Ausbildung der Lehrlinge könnte nützlich wirken; wobei aber weniger auf Fachunterricht, wie auf kaufmännische Unterweisung Gewicht zu legen wäre. Manchem kleinen Meister würde eine Gelegenheit, den Rohstoff billiger einzukaufen, zu statten kommen. Auch der Staat könnte durch Aufhebung des Holzzolls und veränderte Steuerpolitik einen gewissen Einfluß ausüben. Durch die erste Maßregel würde dem ganzen Gewerbe ein Dienst erwiesen; die zweite ist für die Großbetriebe und die Gesellen von Bedeutung.

Ein Weg, das Böttcherhandwerk wirklich wieder in die Höhe zu bringen, könnte nur etwa in einer Gewerbegesetzgebung erblickt werden, die der in der Anmerkung zu Seite 46 charakterisierten österreichischen ähnlich wäre. Für einen solchen Schritt, der mit dem Verbietungsrechte der Zunftperiode die alten Grenzstreitigkeiten und den ganzen alten Handwerkshader aus dem wohlverdienten Schlummer erwecken würde, ließe sich aber nicht etwa das Interesse der Konsumenten oder die Rücksicht auf größere Wirtschaftlichkeit der Produktion anführen, sondern einzig und allein der romantische Wunsch, „das Handwerk wieder zu beleben".

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

II.

Die Drechslerei in Leipzig.

Von

Alfred Neu.

1. Das zünftige Produktionsgebiet.

Bei einer Untersuchung der Konkurrenzverhältnisse in der Drechslerei muß es sich zunächst darum handeln, das Gebiet der Drechslerei gegen dasjenige anderer Gewerbe, etwa der Tischlerei, der Bildschnitzerei, scharf abzugrenzen. Diese Abgrenzung folgt notwendig aus dem Begriff des Drechselns. Das Drechseln besteht der Hauptsache nach darin, einem Körper aus irgend einem Material mittels einer Maschine eine rotierende Bewegung mitzuteilen und ihm dabei durch Anwendung schneidender Werkzeuge eine bestimmte Form zu geben. Daß diese Arbeit von jeher als die Hauptthätigkeit des Drechslers angesehen wurde, erhellt schon daraus, daß sie ihm seinen Namen gab. Neben ihr hat der Drechsler noch das Vorrichten des Materials und das Veredeln der gedrehten Gegenstände zu besorgen.

Das Drechslerhandwerk ist uralt. Mögen es die Römer nach Deutschland verpflanzt haben, mag es hier selbständig entstanden sein — früh wird seine Existenz urkundlich belegt. So nennt es schon das Capitulare de villis und in den deutschen Städten ist es älter als die meisten verwandten holzbearbeitenden Gewerbe. Verhältnismäßig spät erst werden Drechsler in Leipzig erwähnt. Die älteste noch vorhandene Ordnung der Leipziger Drechslerzunft stammt aus dem Jahre 1608; doch wird darin auf ein früheres Handwerksstatut vom Jahre 1544 verwiesen. Eine weitere Ordnung vom Jahre 1661 schließt sich derjenigen von 1608 fast wörtlich an. In ihrer Organisation weist nach diesen Ordnungen die Drechsler-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

innung nicht viel eigentümliches auf. Ein Meister darf nur einen Lehrling halten, der nach vorgängiger vierwöchentlicher Probezeit mindestens drei Jahre zu lernen hat; bei freier Lehre verlängert sich die Zeit auf vier, ja sogar fünf Jahre. Über die Zahl der Gesellen schreiben die Artikel nichts vor; doch scheint aus der Thatsache, daß 1608 in Leipzig sechs Meister und sieben Gesellen sich befanden, hervorzugehen, daß der einzelne Meister nicht auf einen Gesellen beschränkt war. Zugleich deuten diese Zahlen auf eine geringe Entwicklung des Gewerbes hin, womit es übereinstimmt, daß die Erlangung des Meisterrechts nicht an das Ablegen einer Prüfung geknüpft war. Erst im Jahre 1661 führte die Innung die Meisterprüfung ein[1]. Das Meisterstück umfaßte folgende Gegenstände:

1. ein Schachspiel von Ebenholz und Elfenbein. Dem gewöhnlichen (Holz-)Drechsler war es nachgelassen, dasselbe aus Holz anzufertigen.
2. ein Spinnrad mit Zubehör;
3. eine Würzbüchse mit Siebensachen;
4. ein Dutzend messingene Interimskugeln, an deren Stelle späterhin Billardkugeln traten.

Meisterssöhne und Schwiegersöhne waren vor den „Fremden" erheblich bevorzugt. Die Aufnahmegebühren in die Zunft betrugen für jene drei, für diese sechs Thaler; gleichzeitig waren von den Fremden 20 Thaler für die Erwerbung des Bürgerrechts zu bezahlen. Im Laufe der Zeit wuchsen die Aufnahmegebühren; in der ersten Hälfte unseres Jahrhunderts beliefen sich die Leistungen beim „Einwerben" eines Meisters auf 40 Thaler. Außerdem mußte der sich Niederlassende über ein Kapital im Mindestbetrag von 120 Thalern verfügen. In diesem Minimum waren die Ausgaben für die Einrichtung eines Haushalts nicht einbegriffen, sondern nur das mindest erforderliche Anlage- und Betriebskapital für den selbständigen Gewerbebetrieb[2].

Die ältere Zeit scheidet zwischen gemeinen Drechslern und Kunstdrechslern. Diese Unterscheidung erfolgte nicht sowohl nach der anzuwenden-

---

[1] Und zwar mit folgender Begründung: „weil vor dieser Zeit keine Meisterstücken allhier gemachet worden, und sich zugetragen, das in dieser fürnehmen Handelsstadt sich etliche Gesellen angefunden, die sich an anderen orthen nicht getrauet unterzukommen, weiln sonst im ganzen Römischen Reiche in den vornehmbsten Städten rühmliche Meisterstücke gemachet werden müssen, so soll hinfüro ein ieder frembder allhier nachbenandte Meisterstücke machen". Artikel IV der Ordnung von 1661 im Leipziger Zunftbuch, Bd. II, S. 465 ff.

[2] H. Pilz, Aus der Geschichte der Leipziger Drechslerinnung, in der Zeitschrift für Drechsler ꝛc. 1894, S. 117 ff.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

den Geschicklichkeit — worauf der Name hinzudeuten scheint —, sondern nach dem höher oder niedriger bewerteten Material, das der Meister bearbeitete. Die gemeinen Drechsler verarbeiteten vorzugsweise Holz. Ihr Produktionsgebiet umfaßte am Ende des vorigen Jahrhunderts zwei Hauptarten von Artikeln:

1. Gedrehte Holzarbeit, d. h. Spinnräder, Spinnwocken, Spulräder, Spulen, Bobinen, Röllchen, Schützen, Haspel; Handfeuerspritzen; Tisch-, Bett-, Stuhl-, Ofenfüße; Schachspiele (überhaupt Bretspiele), Kegel, Kegelkugeln, Kegeltreibrollen; Säulen, Kronleuchter; Spazierstöcke; Perückenstöcke; Tabakpfeifen; Schachteln; Hähne; Bracken und Naben (für Stellmacher); Hutspanner (für Hutmacher); Tafelservice; Handspiegel; Trommelschlägel; verschiedene Arten von Tellern, Wellhölzer, Nudelhölzer, Reibekeulen, Butterformen, -büchsen, -tillen, Butterstecher, Punschpressen und -löffel, Quirle, Weinzwicker, Schläuche, Nadelbüchsen, Butterfässer, Eimer, gedrehte Kinderkörbchen, Seifenbüchsen, Käseschüsseln u. a. m.

2. Puppenwerk, d. i. Spielzeug, auch „bunte Ware" genannt. Dahin gehören: Brummkreisel, Kegelspiele, Pennale, Blasröhren, Flinten, Degen, Steckenpferde, Puppen, Trompeten, Waldhörner, Pfeifen, Flöten u. a. m.[1].

Wie es sich für die ältere Zeit von selbst versteht, wurden die Produkte in der Hauptsache auf vorgängige Bestellung hin angefertigt. Allein schon ziemlich früh begann man damit, die kleineren und billigeren der obengenannten Artikel, so vor allem die „bunten Waren" und die Gegenstände, die für den täglichen Hausbedarf bestimmt waren, auf Vorrat anzufertigen. Dies mußte naturgemäß dann geschehen, wenn dem Meister keine Bestellungen aufgegeben waren. Die auf Vorrat gefertigten Waren stapelte man in Läden auf. Solche werden schon in der Zunftordnung von 1608 bezeugt[2].

Neben dem Verkauf im Laden spielt der Absatz auf dem Wochenmarkt und der Messe eine große Rolle. Während der Messen wurden von altersher

[1] Zum Teil nach Bergius, Neues Polizey und Cameralmagazin II, S. 124 ff., zum Teil nach Aktenstück LXIV No. 44 Vol. II der Drechslerinnung im Leipziger Stadtarchiv, zum Teil nach Funke, Die Polizeigesetze und Verordnungen ꝛc. IV, S. 180 ff.

[2] „Zum sechsten soll kein Meister oder frembder, wer der auch sei, an einem Feiertage seine Bude oder Laden aufmachen bis nach der Frühpredigt um 9 Uhr bei der Strafe, auch an einem Markttage auf einer anderen als der gewöhnlichen Stunde nicht feil haben auch bei der Strafe". Artikel VI der Zunftordnung von 1608 im Zunftbuch II, S. 89 ff.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

von den Meistern bestimmte Budenreihen bezogen, wobei die Eckbuden besonders bevorzugt waren. Um Streitigkeiten zu vermeiden, richtete man später einen bestimmten Turnus ein. Sah sonst die Zunft streng darauf, daß innerhalb des Stadtgebietes kein fremder Meister oder Händler Drechslerwaren vertrieb, so mußte sie, wenn auch widerwillig, gestatten, daß während der drei Messen auch Auswärtigen der Absatz von solchen freistand.

Schon Schmoller hat darauf hingewiesen, daß für den Ladeninhaber das Verkaufsgeschäft leicht zur Hauptsache wird, und daß ihm die Produktion erst in zweiter Linie steht. So auch bei den Leipziger Meistern. Die Gegenstände für den Hausgebrauch und das Puppenwerk beziehen sie schon früh von den „Landleuten im Erzgebirge" und den „Sonnebergern" und verschleißen sie dann weiter[1]. Aber für den Verkauf dieser Waren haben sie kein Monopol; es konkurrieren mit ihnen ansässige Holzwarenhändler, Hausierer von auswärts und Landmeister. Wiederholt gehen sie in bitteren Eingaben den Rat der Stadt um Abhilfe an[2]. Wiewohl nun der Rat den Wünschen der Meister entspricht und des öfteren den Verkauf der genannten Gegenstände bei Strafe verbietet, konnten sich doch auf die Dauer in Leipzig, wie überhaupt in Sachsen, die zünftigen Meister der billiger arbeitenden Thüringer und Erzgebirger Schnitz- und Spielwarenhausindustrie nicht erwehren. Um den endlosen Differenzen zwischen den Meistern und den Händlern ein Ende zu machen, sah sich das sächsische Ministerium genötigt, den Umfang des Drechslerhandwerks zu bestimmen und das Verbietungsrecht der Zünfte festzulegen (Verordnung vom 16. April 1833)[3]. Es scheidet drei Klassen von Waren:

---

[1] „. . . es sei auch ungegründet, daß die hiesigen Drechsler dergleichen Waren allein fertigten; sie fertigten solche gar nicht. Sie könnten sie zwar fertigen; weil sie solche aber viel wohlfeiler kaufen könnten, so kauften sie dieselben von eben den Leuten, von denen sie die hiesigen Holzwarenhändler kauften, nämlich von den Landleuten im Erzgebirge und von den Sonnebergern und handelten nachher damit". Aus einer Aussage der Leipziger Holzwarenhändler vor dem Leipz. Magistrat; Aktenstück LXIV, 44, Vol. 2, S. 7 ff. (1686—1727).

[2] Daß die Klagen der alten Zunftmeister in keiner Weise an Kraft und Schärfe denen unserer heutigen Innungsmeister nachstehen, zeige folgender Satz aus einer Eingabe vom 28. März 1727: „Das hiesige Drechslerhandwerk durch die Fremden und Andere, welche deren (der Meister) Waren verbotener Weise führen und verkaufen, dergestalt in Abfall der Nahrung geraten, daß deren Meister beinahe nicht mehr wissen, ihren Bissen Brod ehrlicher Weise zu erwerben, geschweige denn, daß solche im Stande wären, die onera und Herren Gefälle gebührend abzuführen ꝛc.". Aktenstück LXIV, 43, S. 47.

[3] Funke a. a. O. IV, S. 180 ff.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

1. solche, welche nicht auf der Drehbank gefertigt sind;

2. solche, welche durch die Drehbank hergestellt werden, ohne Schnitzarbeit zu erfordern;

3. solche, welche teils des Drehens, teils des Schnitzarbeitens bedürfen.

Die Entscheidung geht dann kurz dahin, daß das Verbietungsrecht der Drechsler sich auf die Waren der ersten Klasse nicht erstrecke[1], wohl aber auf die der zweiten Klasse, da sie ausschließlich mit der Drehbank hergestellt werden. Hinsichtlich der dritten Klasse bestimmte die Verordnung, daß das Verbietungsrecht nicht auszudehnen sei auf Holzwaren, bei welchen das Drehen mittels der Drehbank lediglich Vorarbeit, das Schnitzen hingegen zur Herstellung und Vollendung der Arbeit unumgänglich nötig ist.

Hielt also Staatshilfe, zu einem Teile wenigstens, von dem zünftigen Handwerk die Konkurrenz auf dem Gebiete des Vertriebes fern, so nicht die Konkurrenz auf dem Gebiete der Produktion. Daß dem Handwerk durch die hausindustrielle Verfertigung von hölzernen Hausgeräten und Spielwaren im Erzgebirge und Thüringen dieses Gebiet der Produktion vollständig entzogen wurde, ist schon erwähnt. Allein auch die ortsansässigen Gewerbe, die sich mit der Verfertigung von Holzwaren befaßten, wie Tischlerei und Zimmerei, versuchten frühzeitig, sich unabhängig von dem Drechslermeister zu machen, dadurch, daß sie dessen Erzeugnisse in ihren eigenen Betrieben herstellen ließen. Schon 1686 verbietet ein Zunftartikel Tischlern und Zimmerleuten, Drehbänke und Drechslerhandwerkszeuge zu führen[2]. Namentlich suchte die aufstrebende Musikinstrumentenfabrikation

---

[1] Als solche bezeichnet die Verordnung: Mehlfäßchen, Topfbretter, Büchsensiebchen von Spahn, Abseigedeckel, Schlangen, Würzbüchsen, Schränkchen, Schimmel und ähnliche Spiele (mit Ausnahme des Schach-, Kegel- und Lottospiels), Meubles.

[1] So die Artikel XX und XXI der vom Rate bestätigten Ordnung von 1686 (Aktenstück LXIV 43, S. 37 ff.): „Zum XX. soll keiner, wer der auch sei, sich unterstehen, einen ausgelernten Drechslergesellen bei Strafe eines Thalers in Arbeit zu nehmen; in welche Strafe auch der Geselle, der bei einem anderen außer einem Drechsler-Meister arbeitet, verfallen sein soll, auch soll derjenige, der wider diesen Artikel handelt und auf Zureden des regierenden Obermeisters den in Arbeit genommenen Gesell nicht alsobald abschafft, vor jede Woche, da er den Gesellen bei sich hat, einen Thaler Strafe zu zahlen schuldig sein, welches auch auf den Gesellen sich erstrecken soll. — Zum XXI. hat man mit größtem Schaden öfters erfahren müssen, daß Zimmerleute, Tischler und dergleichen sich befleißiget Drehbänke benebst Drechslerwerkzeugen zu führen und ums Geld Arbeit zu verrichten, welches künftighin bei Konfiskation ihrer Drehbänke und Werkzeuge und bei einem Thaler Strafe gänzlich verboten sein soll".

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

mit Umgehung der Zunftgerechtsame die Halbfabrikate, deren sie zur Ausschmückung ihrer Erzeugnisse bedarf, durch in ihren Betrieben angestellte Drechslergesellen anfertigen zu lassen. Wenn es nun auch scheint, daß der Leipziger Rat, dem Drängen der Innung nachgebend, häufig diejenigen, die unberechtigt Drehbänke führten und Drechslergesellen in Arbeit nahmen, wie die letzteren selbst, in Strafe genommen hat, so wiederholen sich doch diese Eingaben der Meister zu oft, als daß die Abhilfe eine durchgreifende gewesen sein könnte.

2. Veränderungen des Produktionsgebiets. Statistisches.

Ruft man sich die oben Seite 55 aufgezählten Drechslereiprodukte in das Gedächtnis zurück, die alle noch der Vollhandwerker zu Anfang unseres Jahrhunderts fertigte, oder doch wenigstens hätte fertigen können, so springt sofort in die Augen, daß darunter eine Menge von Produkten sich befindet, die aus unserem heutigen Verkehrsleben verschwunden sind. Die Ursachen dieser Verengerung des Produktionsgebietes sind verschiedene. Hauptsächlich sind es neue Erfindungen auf dem Gebiete der Technik, die in die alte Domäne der Drechslerei eingreifen. So verdrängte die großartige Umwälzung in der Weberei und Spinnerei, die gegen Ende des vorigen Jahrhunderts begann und sich bei uns gegen Ende der fünfziger Jahre dieses Jahrhunderts endgiltig vollzogen hatte, Spinnrad, Haspel und Spinnwocken nebst Zubehör so vollständig, daß die jüngere Generation nur noch vom Hörensagen von ihnen weiß. Und gerade in der Verfertigung dieser fast in jedem Hause gebrauchten Artikel bestand die Hauptthätigkeit des alten Meisters. Sie bildeten gewissermaßen die pièce de résistance seiner gewerblichen Bethätigung. Ein ebenso unentbehrliches Werkzeug wie das Spinnrad für jeden Haushalt bildete für die Hausweberei das ebenso wie jenes vom Drechsler verfertigte Spulrad, mit dessen Hilfe der gewonnene Faden auf die Spulen aufgewickelt wurde. Auch dieses hat mit seinen Bobinen und Schützchen den neuen Maschinen weichen müssen. Die Handfeuerspritze, ehemals gleichfalls ein Erzeugnis des Drechslers, hat sich längst vor einer vervollkommneten Technik zurückziehen müssen. Sie wurde einmal verdrängt durch die allmähliche Verbesserung des Beleuchtungswesens, welche zugleich eine Verminderung der Feuersgefahr bedingte, zum andern durch neue Erfindungen auf dem Gebiete des Löschwesens. Neben einer fortgeschrittenen Technik ist es vor allem auch die Mode, die das Produktionsgebiet der Drechslerei wesentlich einengte. Da heute im allgemeinen niemand mehr Perücken trägt, werden auch keine Perückenstöcke,

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

ein sehr gangbarer Artikel des Drechslers früherer Zeiten, mehr gebraucht. Nur in den Zimmern von Liebhabern finden sich etwa noch die früher so beliebten kunstvollen hölzernen Kronleuchter. Die aus Holz zierlich gedrechselten Tafelaufsätze wurden von den neusilbernen, silber- oder goldgeschmiedeten verdrängt. Daß die Holzhähne zum Teile messingenen und kupfernen Hähnen weichen mußten, daß die aus Holz gefertigten Teller, Schüsseln, Löffel allmählich aus dem Haushalte verschwunden sind, ist wohl ebenso den Fortschritten in der Technik, wie denen der Hygiene zu danken.

Aus dem Umstande, daß die wirtschaftliche Entwicklung eine Reihe von Erzeugnissen des Drechslers überflüssig machte oder durch diejenigen anderer Gewerbe ersetzte, dürfen wir nicht ohne weiteres schließen, daß die Produktion der Drechslerei im ganzen abgenommen hätte. Seit dem Anfange dieses Jahrhunderts hat zweifellos die Zahl der Konsumenten qualifizierter Erzeugnisse sich vermehrt; die Bedürfnisse haben sich gesteigert und verfeinert; es hat sich auch die Zahl der für das Arbeitsverfahren des Drechslers verwendbaren Stoffe vergrößert. Allein neue Artikel des Hausgebrauchs und Massenkonsums hat die Drechslerei als Ersatz für die verlorenen doch kaum gewonnen. Die Hauptthätigkeit der heutigen Leipziger Drechslerei besteht in der Verfertigung von Teilstücken für Bauwesen und Möbelfabrikation, wobei immerhin in Anschlag gebracht werden mag, daß die Rückkehr zu älteren Stilformen in der Kunsttischlerei der Drehbank wieder etwas mehr Spielraum gewährt, als sie kurz vor Beginn der neueren kunstgewerblichen Periode hatte. Also nicht in der Verengerung des Produktionsgebietes an sich liegt die Bedeutung der eingetretenen Verschiebungen, sondern in der durch letztere bedingten Veränderung der wirtschaftlichen Stellung des Produzenten. Was die Drechslerei verloren hat, sind vorzugsweise Produkte, die der Handwerker unmittelbar an den Konsumenten absetzte, was sie etwa gewonnen hat, bewegt sich auf dem Gebiete der Teil- und Halbfabrikation, in welcher die Drechslerei Hilfsgewerbe anderer umfassenderer Produktionszweige ist.

Die Zahl der Drechslermeister blieb im 16., 17. und 18. Jahrhundert ziemlich konstant, und weist nur eine geringe Zunahme auf, obwohl nach Leonhardi[1] die Bevölkerung Leipzigs sich von 1617 (15 136 Einwohner) bis 1797 (31 847 Einwohner) verdoppelte. Im Gründungsjahre

[1] Geschichte und Beschreibung der Kreis- und Handelsstadt Leipzig nebst der umliegenden Gegend, Leipzig 1799, S. 252 ff.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

der Innung (vor 1544) waren 8 Meister vorhanden. Die aus späteren Jahren zu ermittelnden Ziffern sind teilweise noch geringer. Es gab

im Jahre	Meister	im Jahre	Meister
1544	6	1746	10
1608	6 (und 7 Gesellen)	1770	10
1661	5	1786	9
1693	6	1789	8
1716	7	1798	10[1]

Im Jahre 1716 kam je ein Meister auf 2162 Einwohner, im Jahre 1798 auf 3185. In den Jahren 1800—1820 finden wir konstant 11 Meister. Von da ab scheint trotz der jetzt beginnenden und allmählich fortschreitenden Einengung des Produktionsgebietes die Meisterzahl langsam aber stetig zugenommen zu haben, um von 1850 ab wieder merklich zurückzugehen. Es betrug

	die absolute Zahl der			die Zahl der Einwohner
im Jahre	Meister	Gesellen	Lehrlinge	auf einen Meister
1825	14	—	—	—
1830	13	—	—	3248
1840	18	—	—	2873
		44		
1849	25			2495
1850	20	19	11	3191
1856	20	20	8	3493
		52		
1861	23			3413

Unmittelbar vor der Einführung der Gewerbefreiheit in Sachsen (1. Oktober 1861) kann darnach die Lage der Leipziger Drechslerei keine ungünstige gewesen sein. Auf eine Werkstätte kamen im Durchschnitte etwas mehr als zwei Hilfspersonen und mehr Einwohner als in irgend einer früheren Periode. In den folgenden Jahren ändert sich das. Wie in fast allen Gewerben machte sich die Einführung der Gewerbefreiheit auch in der Drechslerei bald bemerklich. Ein Teil der Meister trat aus der Innung aus; sie verlor in den Jahren 1862—1869 etwa die Hälfte ihrer Mitglieder. Auf der anderen Seite wurden zahlreiche neue Betriebe gegründet, so daß sich von 1861—1875 die Zahl der Meister in Leipzig von 23 auf 51 vermehrte. Der geschäftliche Niedergang in der zweiten Hälfte der siebziger Jahre vernichtete wieder eine Reihe von Existenzen — eine Thatsache, welche in der folgenden Tabelle beredten Ausdruck findet. Das An-

[1] Die Zahlen bis 1693 aus den Unterschriften der Innungsordnungen, die späteren aus Leonhardi a. a. O. S. 271 ff.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

wachsen der Zahlen in der jüngsten Zeit ist rein äußerlich und darauf zurückzuführen, daß seit der Eingemeindung der Vororte auch die in diesen ansässigen Meister in den Adreßbüchern, nach deren Angaben die Tabelle aufgestellt ist, mit verzeichnet wurden. Da mit dem wachsenden Umfang der Adreßbücher ihre Zuverlässigkeit abnimmt, so kann die Aufstellung Anspruch auf absolute Genauigkeit nicht erheben.

	Meister				Meister		
	in der	außerhalb			in der	außerhalb	
Jahr	Innung	der Innung	zusammen	Jahr	Innung	der Innung	zusammen
1862	23	—	23	1873	11	35	46
1863	20	9	29	1874	11	37	48
1864	18	11	29	1875	21[1]	30	51
1865	15	14	29	1876	21	23	44
1866	14	16	30	1877	20	25	45
1867	14	17	31	1878	20	26	46
1868	14	19	33	1879	15	28	43
1869	11	20	31	1880	19	25	44
1870	11	25	36	1885	19	24	43
1871	11	28	39	1890	16	33	49
1872	11	31	42	1894	30	24	54

Wenn aus diesen Zahlen auch nicht ohne weiteres zu schließen ist, daß die Arbeitsgelegenheit *eines* Meisters durch die gesteigerte Konkurrenz sich verringert habe, so hat zweifellos der *Arbeitsmarkt* des Drechslers in den letzten zwei bis drei Jahrzehnten an Umfang bedeutend zugenommen. Heute sind Drechsler als Arbeiter in vielen Betrieben beschäftigt, in denen sie auf den ersten Blick nicht vermutet werden und in denen sie jedenfalls das strenge Zunftrecht nicht duldete. Um ein Produkt zustande zu bringen, braucht der entwickelte moderne Großbetrieb die verschiedenartigsten beruflich ausgebildeten Arbeitskräfte, weil er dahin strebt, den ganzen Produktionsprozeß innerhalb eines einzigen Organismus sich vollziehen zu lassen. Allerdings erfährt dieser Satz dadurch eine Einschränkung, daß die im Großbetrieb herrschende rationelle Arbeitsteilung es ihm ermöglicht, ungelernte Arbeiter an Stelle der gelernten treten zu lassen. In Leipzig sind es vor allem die Metalldrechslerei, die Fabrikation der Baubeschläge, die Verfertigung von chirurgischen Instrumenten, von Celluloid- und Hartgummiwaren, die einen großen Teil der in der Holzdrechslerei ausgebildeten Arbeitskräfte absorbieren. Doch ist daraus der in Leipzig ansässigen

[1] Die erhebliche Zunahme der Innungsmeister im Jahre 1875 ist auf eine 1874 erfolgte Neukonstituierung der Drechslerinnung zurückzuführen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Drechslerei eine nennenswerte Konkurrenz nicht erwachsen, da die meisten eben genannten Erzeugnisse früher nicht in das Produktionsgebiet der Drechslerei gehörten. Die in der Fabrikenzählung von 1894 aufgezählten Betriebe der in Leipzig sehr blühenden Industrie chirurgischer Instrumente beschäftigten am 1. Mai 1894 276 männliche Arbeiter, von denen nach sachmännischer Schätzung mindestens ein Viertel aus gelernten Drechslern bestehen dürfte. Im Gegensatz zu diesem Industriezweige macht die Fabrikation von Baubeschlägen, auf die an späterer Stelle eingegangen werden soll, und von Celluloid- und Hartgummiwaren der kleinbetriebenen Drechslerei empfindliche Konkurrenz. Während die erstere Produkte erzeugt, welche nicht unter das Verbietungsrecht der Zunft fallen würden, die erst eine an Bedürfnissen hochgesteigerte Zeit entstehen ließ und die dann freilich nach ihrem Aufkommen auch der Handwerksmeister seinem Produktionsgebiete einzuverleiben versuchte, fiel letztere direkt in die Domäne des alten Zunftmeisters ein. Ihre Produkte — Eicheln, Hefte, Stiele, Knöpfe für elektrische Klingelanlagen, Griffe, Billardbälle, Schmuckgegenstände u. a. m. — verdrängten erfolgreich, nicht zuletzt durch ihre Billigkeit, solche des Holz-, Horn- und Elfenbeindrechslers. Die Zahl der in diesem Industriezweig beschäftigten Drechslergehilfen ließ sich nicht ermitteln. Da der Arbeitsprozeß nur wenig dem der Holzdrechslerei verwandt ist, dürfte sie nicht allzu groß sein.

3. Betriebsgrößen und Betriebsformen.

Die Antwort auf die Frage, was Groß-, was Kleinbetrieb ist, wird sehr verschieden ausfallen, je nachdem man den räumlichen Umfang, die Menge der Produkte, die Zahl der beschäftigten Personen, das zur Verfügung stehende Kapital, die Arbeitsmaschinen oder die Motoren ins Auge faßt. Ihr wesentlichster Unterschied besteht in den bei beiden Betriebsarten beschäftigten Kapitalmengen. Da jedoch bei den in Frage stehenden Betriebsinhabern nähere Angaben über die in den verschiedenen Betrieben angelegten Kapitalien nicht zu erlangen waren, der Versuch einer Berechnung aber sehr gewagt sein würde, so soll in den folgenden Ausführungen bei Unterscheidung von Groß- und Kleinbetrieb die Zahl der in den verschiedenen Betrieben beschäftigten Gehilfen als Maßstab genommen werden, da dieses Kriterium noch das relativ sicherste ist. Es sollen zum Großbetrieb alle Betriebe gerechnet werden, die mehr als zehn Gehilfen, zum Kleinbetrieb alle, die fünf und weniger beschäftigen, die mittelstufigen Betriebe mit sechs bis zehn Personen hingegen sollen als Mittelbetriebe bezeichnet werden.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Da die verschiedenen Betriebssysteme nichts über die verschiedenen Größen der Betriebe aussagen, sondern nur andeuten, in welchem Verhältnisse die Betriebe verschiedener Größenklassen zu ihren Abnehmern stehen, seien sie nur kurz skizziert.

Die Drechslerei ist eines der wenigen Gewerbe, in denen sich das Lohnwerk nicht nur bis zum heutigen Tage erhalten, in denen es sich sogar neuerdings relativ noch vermehrt hat. Noch heute herrscht in der Drechslerei, soweit sie nicht unmittelbar für den Konsumenten arbeitet, die Materiallieferung seitens des Bestellers vor; der Meister liefert nur Arbeit gegen vereinbarten Stücklohn. Die Ursache dieser auffälligen Erscheinung ist darin zu suchen, daß der Drechsler Halbfabrikate fertigt, die erst in den Gewerben des Tischlers, des Zimmermanns, des Instrumentenbauers ihre endgültige Verwendung finden. Dem Tischler liefert der Drechsler die Füße zu Tischen, Bettstellen, Kommoden, Sekretären, Schränken und mannigfaltige Verzierungen, wie Schrankspitzen, Säulen zu den Kunstmöbeln; dem Zimmermann oder Bauunternehmer liefert er die Treppensäulen, Traillen und Laufstangen; dem Instrumentenbauer die Füße, Säulen, Spitzen und Kugeln zu den verschiedenen Musikinstrumenten; dem Eisenhändler vielfach Säulen zu Kleiderständern und Schirmgestellen, Halbsäulen zu Hut- und Kleiderhaltern, Schlüsselschilde, Tisch- und Bettfüße; dem Tapezierer Vorhangstangen, Ringe, Rosetten; dem Schlosser und Glaser, um auch ein Beispiel aus der Horndrechslerei zu erwähnen, die Thür- und Fenstergriffe. So tritt der Drechsler für den eigentlichen Konsumenten seiner Produkte völlig zurück.

Das Lohnwerk herrscht jedoch nicht ausschließlich in der Drechslerei. Es ist heute unmöglich, daß etwa ein Privatmann, der bei dem Drechsler einen Satz Tischfüße bestellt oder eine Reparaturarbeit ausführen läßt, diesem dazu das Material liefere. Auch muß der Drechsler ein großes Interesse daran haben, die Materiallieferung gegenüber den Gewerben, welchen er Hilfsarbeiten leistet, in eigene Hand zu bekommen, einmal um sich unabhängiger vom Besteller zu machen, zum andern, um den Gewinn bei Einkauf des Rohstoffes selbst zu ernten. So kommt Materiallieferung seitens des Meisters und seitens des Bestellers vor: seitens des Meisters namentlich dann, wenn er Produkte zu liefern hat, zu deren Herstellung minderwertige Holzarten, wie etwa Erle, Buche, Tanne, Kiefer, verwendet werden. Handelt es sich dagegen um die Verarbeitung seltener und darum teuerer Holzarten, wie Eiche, Buchsbaum, Pockholz, Amarant, Mahagoni, so erhält der Drechsler regelmäßig das Holz geliefert. Sogar bei dem fabrikmäßigen Betrieb der Drechslerei macht sich eine gewisse Rückständig-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

keit, die das ganze Gewerbe beherrscht, darin geltend, daß auch er, soweit er auf Bestellung arbeitet, häufig vom Besteller das Material geliefert erhält, wenn das auch nicht die Regel bildet.

Der Produktionsprozeß der Drechslerei zerfällt in der Hauptsache in drei Abschnitte: 1. Zurichtung des Rohstoffes, 2. Ausarbeitung desselben durch Abdrehen, Raspeln, Fraisen ꝛc., 3. Vollendungsarbeiten durch Schleifen, Beizen, Polieren ꝛc. Die abzudrehenden Arbeitsstücke werden durch Zerkleinern, Spalten schon so vorgerichtet, daß das Arbeitsstück in rohen Umrissen bereits annähernd die künftige Form zeigt. Die wichtigsten Werkzeuge zu dieser Arbeit sind Beil (Zuricht- und Spalthacke), Messer und Säge. Von den vielen Arten der letzteren wendet der Drechsler in der Hauptsache drei an: die Handsäge, Bandsäge, d. i. eine Säge ohne Ende, und Kreissäge. Ist das Arbeitsstück gehörig vorgerichtet, so erfolgt vermittelst verschiedener Futter die Einspannung desselben in die Drehbank, die wichtigste Arbeitsmaschine des Drechslers. Mit Bezug auf die umlaufende Bewegung des Arbeitsstückes unterscheidet man:

1. das Runddrehen: das Arbeitsstück dreht sich um seine geometrische Achse;

2. das Unrunddrehen i. w. S. d. W. (Passigdrehen, Ovaldrehen, Patronendrehen): das Arbeitsstück ändert in jeder Umdrehung die Lage der Drehungsachse.

Nach dieser doppelten Art des Drehens scheidet man die Drehbänke in einfache Drehbänke und in Drehbänke zum Unrunddrehen (Patronen-, Passig-, Kopierdrehbänke). Zur Bearbeitung des in die Drehbank gespannten Arbeitsstückes benutzt der Drechsler eine Reihe mannigfacher Werkzeuge, die Drehstähle. Von ihnen kommen hauptsächlich in Anwendung Röhre, Meißel, Stichstahl; außerdem noch verschiedene Ausdreh- und Hakenstähle und Stichel. Hat das Werkstück die gewünschte Form erreicht, so wird es ebenfalls mittels der Drehbank den verschiedensten Vollendungs- und Verzierungsarbeiten unterworfen. Dieselben bezwecken entweder die Herstellung einer glatten und glänzenden Oberfläche (Schleifen, Polieren), oder eine Veränderung in der Farbe (Beizen, Lackieren, Bronzieren ꝛc.).

Während in den letzten hundert Jahren auf allen Gebieten der menschlichen Thätigkeit große Erfindungen gemacht wurden, die in manchen Industrien eine vollständige Umwälzung der Technik mit sich brachten, sind in der Drechslerei nur geringe Fortschritte zu verzeichnen. Die früher gebrauchte Drehbank, die Wippe oder Luftfederndrehbank, unterscheidet sich von der heute allgemein angewandten durch ihre abwechselnd hin und hergehende Bewegung, während die heutige Drehbank sowohl diese Art der

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Bewegung, als auch eine beständig umlaufende Bewegung gestattet. Die Drehbewegung wird erreicht durch Übertragung der Trittbewegung auf das Schwungrad der Drehbank oder durch transmotorische Kraft. Die Drehbänke mit Fußbetrieb finden sich ausschließlich in den kleinen Betrieben. Ist also die Hauptthätigkeit des Drechslers, das Abdrehen, in ihren Grundzügen unverändert geblieben und nur der Arbeitsprozeß beschleunigt worden, so hat die maschinelle Thätigkeit die manuelle bei den Vorrichtungs- und gewissen Veredelungsarbeiten fast verdrängt. Die Handsäge mußte der Kreissäge und Bandsäge, der Hobel, die Feile, der Bohrer zu einem Teile der Fraisemaschine weichen. Obwohl einzelne dieser Maschinen schon hundert Jahre und mehr bekannt sind, datiert ihre allgemeinere Benützung doch erst vom Ende der siebziger Jahre. Da die Anschaffungskosten der Bandsäge und Fraise erhebliche sind, werden sie fast nur im Großbetrieb angetroffen.

Erst in jüngster Zeit, im Jahre 1893, ist es der Maschinenfabrik von E. Kießling & Co. in Leipzig-Plagwitz gelungen, eine sogenannte Drehmaschine zu konstruieren, die, falls es noch möglich wäre, sie zu vereinfachen und billiger herzustellen, imstande sein wird, revolutionierend auf den Arbeitsprozeß der Drechslerei einzuwirken. Sie ist in Leipzig nur in einem Betrieb aufgestellt, in der Pianofortefabrik von Blüthner, wo sie selbstthätig Füße für die Instrumente fertigt. Dem an der Maschine angestellten Arbeiter verbleibt nur ihre Beaufsichtigung, das Einspannen der Holzklötze und das Herausnehmen der gedrehten Füße, welche sodann auf der gewöhnlichen Drehbank veredelt werden. Die eigentliche Thätigkeit des Drechslers, das Abdrehen des Werkstückes, wird also ganz von der Maschine übernommen.

Was die Verteilung der gewerbthätigen Personen auf die verschiedenen Betriebsformen anlangt, so waren nach der Gewerbezählung vom 1. Mai 1891 in Altleipzig in 42 Betrieben insgesamt 246 Personen beschäftigt. Obwohl diese Zahlen unter der Rubrik „Drechslerei" stehen und noch obendrein auf die Berufsstatistik des Deutschen Reiches vom 5. Juni 1882 durch den Zusatz XI f 1 hingewiesen wird, wo es sich nur um die Verarbeitung von Holz und Schnitzstoffen, also um Holzdrechslerei handelt, scheinen sie doch nicht ganz zutreffend zu sein. Es dürften vielmehr auch die Horndrechsler, vielleicht auch die Metalldrechsler einbegriffen sein. Denn in den Leipziger Fabrikenzählungen werden unter der Rubrik XI f 1 auch kombinierte Betriebe aufgezählt, die neben Holzdrechslern auch eine Reihe anderer Arbeiter beschäftigen und diese letzteren offensichtlich nicht in Abzug gebracht. Wenn trotzdem diese Statistik den folgenden Berechnungen als

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Grundlage dienen wird, so geschieht dies in der Erwägung, daß sie immerhin ein annähernd richtiges Bild der Verhältnisse bieten dürfte. Von den genannten 42 Betrieben waren:

	Betriebe	Zahl der gewerbthätigen Personen absolut	%
Handwerksmäßige Kleinbetriebe	33	81	32,92
Mittelbetriebe	5	38	15,45
Fabrikmäßige Großbetriebe	4	127	51,63
Zusammen	42	246	100,00

Nehmen wir die einverleibten Vororte hinzu, so verschiebt sich dieses Verhältnis ein wenig zu Gunsten des Handwerks und der Mittelbetriebe, da in Neuleipzig kein fabrikmäßiger Großbetrieb existiert. Zu den folgenden Zahlen ist zu bemerken, daß ein in der Gewerbezählung von 1891 aufgeführter Betrieb in Neuleipzig mit 10 männlichen und 34 weiblichen Personen aus der Reihe der unter XI f 1 aufgeführten Betriebe ausgeschieden und die Zahl seiner Arbeiter von der Gesamtzahl der in der Drechslerei Beschäftigten in Abzug gebracht wurde (342 — 44 = 298). Die Durchsicht des Urmaterials der Fabrikenzählung vom 1. Mai 1891 ergab, daß der in Frage stehende Betrieb nur die Spielwarenfabrik von Schmidt & Römer in Reudnitz sein kann. Persönliche Nachfrage zeigte, daß in diesem Betriebe nicht Holz-, sondern Pappspielwaren, Pathenbriefe u. dergl. angefertigt werden. Er ist also aus der Rubrik XI „Verfertigung von Holz- und Schnitzwaren" zu streichen, unter welche ihn nur seine Bezeichnung als Spielwarenfabrik gebracht haben kann. Übrigens wird seine Ausscheidung aus den Betrieben der Drechslerei rein äußerlich auch schon dadurch gerechtfertigt, daß ihn die neueste Fabrikenzählung vom 1. Mai 1894 nicht mehr unter XI f 1 (wo er noch in der Zählung von 1893 stand), sondern unter X d (Papier und Leder) aufführt. Von den verbleibenden 57 Betrieben waren:

	Betriebe	Zahl der gewerbthätigen Personen absolut	%
Handwerksmäßige Kleinbetriebe	47	118	39,60
Mittelbetriebe	6	53	17,78
Fabrikmäßige Großbetriebe	4	127	42,62
Zusammen	57	298	100,00

Es fragt sich nun, ob aus diesen Zahlen, immer vorausgesetzt, daß sie richtig, ein Aufschluß zu erhalten ist über den Anteil an der Produktion, den die einzelnen Betriebsgrößen haben. Wenn die Ausfüh-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

rungen Sinzheimers[1] richtig sind, denen die folgende Darstellung im wesentlichen sich anschließt, läßt sich allerdings aus der Größe der produzierenden Kräfte ein Schluß auf die Größe der Produktion ziehen.

Es braucht kaum zahlenmäßig nachgewiesen zu werden, daß vermittelst seiner Kapitalkraft in viel höherem Maße der Großbetrieb sich maschinelle Kräfte zu nutze macht, als das Handwerk oder auch die kleine Fabrik. Außerdem ermöglicht die im Großbetrieb herrschende rationelle Arbeitszerlegung es diesem, seine Arbeitskräfte gleichmäßiger und mit vollerer Anspannung zu beschäftigen. Diese wiederum ermöglicht dem Großbetrieb eine bis ins höchste gesteigerte Ausnützung seiner Maschinen. Daß endlich in den handwerksmäßigen Betrieben eine weit höhere Zahl von Lehrlingen beschäftigt ist, als im Großbetrieb, der auf sie in den meisten Fällen ganz verzichtet, muß die Leistungsfähigkeit der ersteren notwendig herabdrücken.

Nach alledem erhellt und pflegt auch von Betriebsinhabern betont zu werden, daß jeder im Großbetrieb Beschäftigte eine weit größere Arbeitsleistung darstellt, als ein Arbeiter im Kleinbetrieb. Nehmen wir nun an, daß die Arbeitsleistung einer im Großbetrieb beschäftigten Person das dreifache, diejenige einer in den Mittelbetrieben beschäftigten das doppelte betrage, wie die Durchschnittsleistung eines Arbeiters im Handwerk[2], so würde sich der Anteil, den die einzelnen Betriebsgrößen an der Gesamtproduktion (100) haben, in folgender Weise verteilen:

Handwerk	19,5 %
Mittelbetriebe	17,5 %
Fabrikmäßige Großbetriebe	63,0 %

Hiernach käme auf die fabrikmäßigen Großbetriebe über drei Fünftel der gesamten Produktion, auf Mittelbetriebe und das Handwerk nur etwa je ein Fünftel derselben. Noch ungünstiger würde sich das Verhältnis für

---

[1] L. Sinzheimer, Über die Grenzen der Weiterbildung des fabrikmäßigen Großbetriebes in Deutschland, S. 60 ff.

[2] Daß die folgende Berechnung nicht in die Luft gebaut ist, geht aus den Angaben der Meister, wie auch aus einem Artikel der „Zeitschrift für Drechsler ꝛc.“: „Der Motorbetrieb für Drechsler“, Jahrgang 1890, S. 275 ff. hervor. Die Überlegenheit der Fabriken mit Dampfbetrieb über das Handwerk macht sich nicht sowohl bei dem Abdrehen kleinerer Arbeitsstücke, als vielmehr bei dem Abdrehen großer und schwerer Arbeitsstücke, wie Salonsäulen, Treppenpfeiler ꝛc., bemerkbar, bei welchem ein großer Teil der Kraft des Arbeitenden durch das mühsame Treten absorbiert wird. Man vergleiche auch den Artikel „Holzfraiserei“ im Jahrgang 1883 der eben genannten Zeitschrift, S. 189 ff., dessen Schluß dahin lautet: „Die Arbeitsleistung einer durch Schwungrad betriebenen Fraisemaschine einer solchen durch Motorkraft betriebenen gegenüber verhält sich wie 1 : 4.“

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

den Kleinbetrieb gestalten, wenn man annehmen dürfte, daß im Durchschnitt eine im Großbetrieb beschäftigte Person eine viermal größere Arbeitsleistung, ein Arbeiter im Mittelbetrieb eine doppelt so große Arbeitsleistung prästiere, als ein solcher im Handwerk.

Sagen diese Zahlen auch in Wirklichkeit nichts aus über die reale Produktion, sondern nur über die Produktionsmöglichkeit, so erhellt doch aus ihnen, daß in der Drechslerei das Handwerk nur noch eine geringe Bedeutung hat.

4. Berufsteilung.

Wohl kaum ein anderes Gewerbe hat eine so große Ausdehnung der Berufsteilung aufzuweisen, wie die Drechslerei. Soviel Arten von Rohstoffen es giebt, die zur Bearbeitung auf der Drehbank geeignet sind, soviel Arten von Drechslern giebt es auch. So scheidet man in Leipzig zwischen Holz-, Horn-, Metall-, Hartgummi-, Celluloid- und Stockdrechslern. Da die vier letztgenannten Zweige der Drechslerei völlig dem Großbetrieb anheimgefallen sind, ferner die in Leipzig ansässige Horndrechslerei sich hauptsächlich mit der Verfertigung von Thür- und Fenstergriffen befaßt, so soll an dieser Stelle vor allem auf die Berufsteilung in der Holzdrechslerei eingegangen werden.

Betrachtet man die einzelnen Betriebe, so drängt sich sofort die Beobachtung auf, daß Specialisation um so häufiger auftritt, je größer ein Betrieb ist. Das Handwerk ist von alter Zeit her vielseitig. Da es im großen und ganzen nur auf Bestellung arbeitet, so fertigt es alles, was bestellt wird. Selbst da, wo in handwerksmäßigen Betrieben Ansätze zur Specialisation vorhanden sind, wird diese sofort aufgegeben, sobald anderweite Bestellungen einlaufen. Solche Specialitäten sind besonders die Anfertigung von Kugelspitzen, von Kegeln, von Teilen zu Kleiderständern, von Tisch- und Bettfüßen. Anders im Großbetrieb. Hier ist die Specialisation durchaus die Regel, wenn sie gleich auch hier nicht völlig durchgebildet ist. Um möglichst konkurrenzlos dazustehen, sucht der Großbetrieb seine Thätigkeit auf ein engbegrenztes Gebiet zu beschränken. Er wirft sich mit Vorliebe auf die Verfertigung von Holzgeräten für Haus und Küche, insbesondere von Luxusmöbeln, zu deren Herstellung viel Drechslerarbeit erforderlich ist, wie Salonsäulen, Stock- und Schirmständer, Portièren- und Gardinengarnituren, Gesimse, Kapitäle; Pockholzkugeln ꝛc. Zugleich greift hier eine gewisse Kombination Platz und ermöglicht es dem Großbetrieb, sich von der wirtschaftlichen Schwäche des Handwerks zu befreien, die zum Teil

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

darin begründet ist, daß dasselbe hauptsächlich auf die Herstellung von Halbfabrikaten angewiesen ist. Während der Handwerker dadurch leicht in Abhängigkeit von anderen Gewerbetreibenden oder von großen Magazinen gerät, ermöglicht die Kombination der Drechslerei mit der Tischlerarbeit oder Schnitzerei und Holzbildhauerei dem Großbetrieb, Ganzfabrikate herzustellen, die an sich einen weiteren Markt haben, da sie unmittelbar in den Konsum übergehen. So fertigt der größte Betrieb Leipzigs, der von Grunert & Lehmann, neben den Baubeschlägen als Specialität Holzgeräte für Haus und Küche, vor allem Serviertische und -bretter, an. Nachdem bestimmte Teilarbeiter den Rohstoff auf den Kreis- und Bandsägen zugeschnitten haben, erhalten Drechsler und Tischler die vorgerichteten Holzstücke, um sie auf Dreh- bezw. Hobelbank zu Füßen und deren Verbindungsstücken oder zu Platten und Holzrahmen zu verarbeiten. Die Teilstücke fügen Tischler zusammen, denen auch das Veredeln des fertiggestellten Produktes obliegt. In ähnlicher Weise teilen sich Drechsler und Tischler in den Arbeitsprozeß in anderen Betrieben, die als Specialität Luxusmöbel anfertigen. Außer den Tischlern sind diesen Betrieben vor allem Holzbildhauer eingegliedert, welche an den Arbeitsstücken mannigfaltige Verzierungen, erhabene und eingelassene, anbringen. Den Drechslereien sind also in diesen Fällen die Endstadien der Möbelfabrikation einverleibt.

5. Bezug des Rohstoffs.

Als Rohstoff kommt in der Holzdrechslerei einzig und allein das Holz in Betracht. Verwendung finden fast alle Nutzhölzer, seien sie inländischen oder ausländischen Ursprungs. Das Stammholz wird in der Regel als Spaltholz zur Verwendung gebracht, weil dieses weniger als das Schnittholz dem Werfen und Schwinden ausgesetzt ist. In der Regel unterscheidet der Drechsler zwischen Langholz und Hohlholz, wobei er zu ersterem alle die Hölzer rechnet, welche auf beiden Seiten der Drehbank eingespannt werden müssen (lange Klötze), während er zu letzterem alle die Holzarten rechnet, die zu ausgedrehten Holzwaren gebraucht werden. Im ganzen werden in der Drechslerei gegen 50 verschiedene Holzarten verwendet. Von den inländischen Hölzern kommen vorzugsweise Eiche, Erle, Rot- und Weißbuche, Ahorn, Birnbaum, Nußbaum, Birke, Kiefer, von den ausländischen Ebenholz, Pockholz, Amarant, italienischer und amerikanischer Nußbaum, Mahagoni in Leipzig zur Verarbeitung. Ehe das Holz in Arbeit genommen werden kann, muß für möglichste Austrocknung gesorgt worden sein. Zu diesem Zwecke lagert man das Holz in einer der späteren Ge-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

staltung angepaßten Form (Bretter, Klötze, Keile, Stäbe) in Trockenräumen.

Nach vorgängiger Formveränderung des Holzes, dem Abdrehen, folgen, wie schon erwähnt, die Vollendungsarbeiten (Schleifen, Polieren, Färben, Anstreichen, Lackieren, Vergolden, Bronzieren ꝛc.). Von ihnen dient die Politur nicht so sehr der Verschönerung, als vielmehr als Schutzmittel gegen das nachträgliche Schwinden und Reißen des Holzes. Das gehörige Lagern und Austrocknen des Holzes ist insofern von Bedeutung auch für das Konkurrenzverhältnis zwischen Groß- und Kleinbetrieb, als die Produkte der Fabriken häufig qualitativ schon deshalb besser als diejenigen des Handwerks sind, weil es dem letzteren in den meisten Fällen nicht möglich ist, dem Holze vor der Verarbeitung die nötige Pflege angedeihen zu lassen.

Der Bezug des Rohstoffes kann in dreifacher Weise erfolgen: 1. durch Lieferung des Bestellers der Produkte, 2. durch Kauf beim Holzproduzenten, 3. durch Kauf vom Händler. Produziert der Drechsler für den Tischler und Zimmermann oder Bauunternehmer, so bekommt er in weitaus den meisten Fällen von ihnen das Holz gestellt, das dann gewöhnlich schon zugeschnitten ist. Daß der Handwerker seinen Bedarf direkt beim Produzenten des Holzes, dem Waldeigentümer, deckte, ist bei seiner geringen Kaufkraft und der weiten örtlichen Entfernung vom Bezugsort so gut wie ausgeschlossen. Regel ist vielmehr, daß beim ortsansässigen Zwischenhandel gekauft wird. Von diesem wird das Holz bereits vorgearbeitet, vielfach auch schon gedämpft und getrocknet in den Handel gebracht, meist zugeschnitten in Dielen, Quadratstollen, Kanteln, größeren und kleineren kantigen und unregelmäßigen Abschnitten; oft wird es aber auch nach besonderen Modellen zugeschnitten (bei etwa zu fertigenden Massenartikeln) bezogen.

Ist bei Bezug des Rohstoffes der Handwerker auf den Zwischenhandel angewiesen — ein weiteres Moment, welches die wirtschaftliche Schwäche des Kleinbetriebs bedingt —, so hat sich die Großindustrie völlig von diesem emancipiert. Regelmäßig bezieht sie die inländischen Hölzer direkt vom Produzenten (so vor allem aus Thüringen, dem Spreewald, der Umgegend von Eilenburg, aus den in der weiteren Umgebung Leipzigs liegenden großen Ratswaldungen), um sie in der Sägemüllerei gegen einen für den Festmeter Holz verabredeten Preis in Bohlen und Dickten zuschneiden zu lassen. Diese wieder werden dann in derselben Betriebsstätte, in der die endgültige Verarbeitung erfolgt, vermittelst verschiedener Sägen in der späteren Gestaltung angepaßte Formen zerkleinert. Daß bei gewissen Be-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

stellungen auch der Großbetrieb den Rohstoff vom Auftraggeber geliefert erhält, wurde schon angedeutet. Die Materiallieferung tritt namentlich dann ein, wenn es sich um die Verarbeitung ausländischer Holzarten handelt, oder wenn die Arbeit auf Rechnung einer großen Unternehmung, wie z. B. einer Bausabrik erfolgt. Natürlich ist auch die Großindustrie für den Bezug seiner ausländischer Nutzhölzer, namentlich amerikanischer (Pockholz, Amarant ꝛc.), auf den Zwischenhandel angewiesen, der in Hamburg centralisiert ist.

Vermöge seiner Kapitalkraft ist der Großbetrieb manchmal in der Lage, das Holz besonders vorteilhaft einzukaufen. Bei den oft wiederkehrenden und andauernden Krisen in unserem wirtschaftlichen Leben sind in einer Stadt wie Leipzig, dem Sitz eines ausgedehnten Zwischenhandels mit Holz, Konkurse von Holzhändlern und anderen Gewerbetreibenden, die Holz verarbeiten, keine seltene Erscheinung. So fanden in den Jahren 1885 bis 1894 insgesamt 125 Versteigerungen von Holz im Amtsgerichtsbezirk Leipzig statt[1]. Sie verteilten sich auf die einzelnen Jahre in folgender Weise:

Jahr	Holzauktionen	Jahr	Holzauktionen
1885	5	1890	22
1886	5	1891	19
1887	11	1892	14
1888	10	1893	14
1889	7	1894	18

Ist ein Konkurs ausgebrochen, so kauft entweder irgend ein Großunternehmer oder eine Vereinigung von solchen noch vor der Versteigerung das Holzlager zu dem meist sehr niedrigen Taxwert oder auf derselben zu einem günstigen Preise. Die Holzauktionen in den Staats- und Privatforsten kann natürlicher Weise auch nur wieder der mit Kapital ausgestattete Käufer besuchen.

Die Überführung des direkt vom Produzenten oder vom nicht ansässigen Zwischenhandel gekauften Holzes nach Leipzig erfolgt durch die Eisenbahn. Da durch diesen Transport das Material mit wachsender Entfernung ganz erheblich verteuert wird, so tritt man in den Kreisen der hiesigen Großunternehmer lebhaft für den geplanten Elster-Saale-Kanal ein. Ohne Zweifel würde seine Ausführung nicht nur direkt den Transport des Holzes bedeutend verbilligen, sondern überhaupt einen Aufschwung der hiesigen Holzindustrie bewirken. Daß sich in Leipzig eine Fabrikation sogenannter Massenartikel, wie gedrehter Spielwaren, Röllchen, Spulen,

[1] Nach dem im Manuskript eingesehenen Konkursregister.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Bobinen, Holzkreisel, Holzhefte ꝛc., nicht vorfindet, geht freilich nicht ausschließlich darauf zurück, daß das Rohmaterial infolge des weiten Transports am Orte zu hoch im Preise steht, sondern auch darauf, daß diese Artikel hausindustriell bei sehr niederen Löhnen in waldreichen Gegenden (Erzgebirge, Thüringen, Spreewald) angefertigt, und von da aus zum Verschleiß nach Leipzig übergeführt werden. Im ganzen dürfte von einem künftigen Elster-Saale-Kanal nur der Großfabrikant und der Großhändler Nutzen ziehen. Die Verbilligung der Fracht für den geringen Holzverbrauch des Handwerkers wird sich nur pfennigweise berechnen lassen: zudem dürfte der Holzproduzent kaum den Kredit gewähren, den der Handwerksmeister so häufig in Anspruch zu nehmen gezwungen ist.

Je nach der augenblicklich herrschenden Konjunktur stellt sich in Leipzig der Preis eines Festmeters Erlenholz auf etwa 50 — 60 Mark, Rotbuche auf 50 Mark, Eiche und Weißbuche auf 100 — 130 Mark, Birke auf 30 Mark, Fichte auf 40—50 Mark im Durchschnitt. Wird das Holz im großen gekauft, so stellen sich die Preise durchschnittlich um ein Viertel niedriger. Während im allgemeinen die Großindustrie entweder das bezogene Holz nach Abzug von 2 % Sconto bar bezahlt oder doch nur gering befristeten Kredit, in der Regel einmonatlichen, in Anspruch nimmt, entnimmt der Handwerker nur zu häufig sein Material auf Kredit, der gewöhnlich längere Zeit läuft. Vielfach gerät er dadurch zum Holzhändler in ein drückendes Abhängigkeitsverhältnis, so daß er dem letzteren schließlich auch minderwertiges Holz zu nicht angemessenem Preise abnehmen muß, was notwendig wieder die Qualität seiner Produkte beeinflußt.

6. Maschinenverwendung.

Die in der Drechslerei am häufigsten verwendeten Arbeitsmaschinen sind die Drehbank, die Bandsäge, die Fraise, der Schleifstein. Diese, wie auch die Werkzeuge, werden von den in Leipzig selbst oder dessen nächster Umgebung in hoher Blüte stehenden Fabriken für Holzbearbeitungsmaschinen bezogen. Die Preise der Maschinen sind je nach dem zur Herstellung verwendeten Material und ihrer Konstruktion verschieden. Eine dauerhafte für den Fußbetrieb eingerichtete Drehbank mit Zubehör stellt sich, je nach Länge und Höhe, auf 175—225 Mark. Bei gleichzeitiger Entnahme von Ersatzteilen erhöht sich der Preis um etwa 50 Mark. Eine Drehbank zum Kraftbetrieb kostet 225—230 Mark, eine Bandsäge 600—700 Mark, eine Fraisemaschine 450 Mark, ein kompletter Schleifstein 10—50 Mark. Die

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

außerdem erforderlichen Werkzeuge kommen insgesamt auf 150—200 Mark für einen handwerksmäßigen Betrieb.

Die Lieferung der Maschinen erfolgt an Anfänger in der Regel nur gegen bar; die ganze Summe wird überhaupt nicht kreditiert, höchstens ein Rest nach einer Anzahlung von mindestens einem Viertel des verabredeten Preises, und dies auch nur dann, wenn der Anfänger Besitzer eines Grundstückes ist oder zahlungsfähige Bürgen stellen kann. Im Gegensatz zu dem Handwerker erhält der kapitalkräftige Käufer auf Verlangen bereitwilligst Kredit; zunächst einen solchen auf drei Monate, dann auf weitere drei Monate Wechselkredit. In vielen Fällen aber zieht der Großunternehmer den Bareinkauf der Maschinen vor, um sich so des mehrprozentigen Abzugs an der Kaufsumme zu versichern. Unter diesen Umständen richtet sich das Absehen des Handwerkers nur zu oft darauf, eine Gelegenheit zum Ankaufe schon gebrauchter Arbeitsmaschinen zu erspähen, die er auch wohl bei einem anderen Handwerksgenossen oder dem Großunternehmer findet. Die Preise alter Maschinen stellen sich etwa auf die Hälfte bis herab zu einem Viertel der ursprünglichen Kaufsumme. Angebote dieser Art bilden eine stehende Rubrik in den Fachzeitungen. Daß freilich Maschinen alter Systeme durch den Vorteil ihres niedrigen Preises nicht entfernt den Vorteil größerer Leistungsfähigkeit neuer Maschinen aufheben können, liegt auf der Hand.

Während bei einigen Arbeitsmaschinen, wie Bandsäge, Fraise, vermöge ihrer Bauart von einer eigentlichen Abnützung kaum die Rede sein kann, bleibt die Drehbank nur bis zu 20 Jahren und mehr leistungsfähig. Innerhalb eines solchen Zeitraums werden häufig technische Verbesserungen an den Maschinen angebracht oder diese überhaupt durch neue ersetzt. Auch hier ist wieder der Großbetrieb im Vorteil. Er macht sich die Verbesserungen schnell nutzbar und verkauft die für ihn überflüssig gewordenen alten Arbeitsmittel an den Handwerker. Im allgemeinen ist der letztere nur zu geneigt, maschinellen Verbesserungen gegenüber mißtrauisch zu sein und mit alten Maschinen weiter zu arbeiten.

Während 1875 in Leipzig in der Drechslerei insgesamt nur drei Kraftmaschinen (Dampf) vorhanden waren, welche Zahl in der Gewerbezählung vom 5. Juni 1882 unverändert wiederkehrt, sind 1892 in acht Betrieben[1] motorische Kräfte thätig. Von diesen acht Betrieben kommen sechs auf Altleipzig, zwei auf Neuleipzig. Drei der mit Umtriebsmaschinen aus-

[1] Dazu kommt noch eine mit Dampfkraft ausgestattete Metalldrechslerei (Thür- und Fenstergriffe), die vermutlich in den früheren Statistiken mit aufgezählt war, und eine Billardballfabrik.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

gestatteten Betriebe sind den handwerksmäßigen Betrieben zuzurechnen, da die in ihnen beschäftigte Personenzahl in keinem Fall fünf übersteigt. In dem einen dieser drei Betriebe war ein Dampfmotor, in den beiden anderen Gasmotoren aufgestellt, die insofern für das Handwerk verwendungsfähiger erscheinen, als sie, abgesehen von dem In- und Außerbetriebsetzen, keinerlei Wartung und Beaufsichtigung benötigen und nur geringen Raum zu ihrer Aufstellung benötigen[1], die außerdem von keiner Konzession abhängig ist. Dazu kommt noch, daß das Gas, welches gewerblichen Zwecken dient, billiger abgegeben wird, als das Beleuchtungszwecken dienende. Der Gasverbrauch eines Gasmotors beträgt pro Stunde und Pferdekraft einen Kubikmeter, der 1894 in Leipzig mit 0,15 Mark bezahlt wurde.

Von den fünf fabrikmäßigen Betrieben benützen als *Kraftquelle* vier Dampfmotoren, der fünfte einen Gasmotor. In drei Fällen wird gemietete Kraft (Dampf) verwendet, und zwar einmal eine, in den beiden anderen Fällen je $2^1/_3$ und 3 Pferdekräfte. Der jährliche Mietpreis einer Pferdekraft beträgt 500 Mark im Durchschnitt. Daß die Benützung gemieteter Kraftquellen bedeutend vorteilhafter ist als die eigener, bedarf kaum eines Nachweises. Nicht nur, daß ihre Anlagekosten wegfallen, daß sie keiner Wartung bedürfen; was am wichtigsten ist, sie können bei Bedarf bis zu einer bestimmten Grenze beliebig erhöht, bei Nichtgebrauch ganz abbestellt werden. Der Mieter trägt keinerlei Risiko. Er kann in Zeiten der Krisis seine Produktion zu einem weit höheren Grade einschränken, als etwa sein Konkurrent, der in seinem Betriebe eigene Kraftmaschinen benützt. Einen Ausdruck dieser Thatsache finden wir darin, daß 1891, einem Jahre mit leidlichem Geschäftsgang, die Zahl der gemieteten Pferdekräfte in zwei Fällen $2^1/_2$ und 8 betrug, daß also 1891 noch $5^1/_4$ gemietete Pferdekräfte auf einen Betrieb kamen, hingegen 1894 nur noch $2^1/_9$.

Bei Motorenanlagen ist auch in der Drechslerei der wirtschaftlich Starke dem wirtschaftlich Schwachen bedeutend überlegen. Einmal wird er in der Lage sein, die vorhandenen Kraftquellen vermöge seiner stetigen Produktion überhaupt rationeller auszunutzen als der letztere, der ja meistenteils auf unregelmäßig fließende Kundenarbeit angewiesen ist. Zum anderen sinken auch die Anlage- und Betriebskosten eines Motors relativ mit zunehmender Leistungsfähigkeit. Während ein einpferdiger Motor 1100 Mark kostet, stellt sich der Preis eines solchen von zehn Pferdekräften nur auf

[1] Ein Gasmotor von 1—6 HP braucht zu seiner Aufstellung nur einen 1—2 □Meter großen Raum.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

4200 Mark[1]. Eine im letzteren enthaltene Pferdekraft kommt also nur auf 420 Mark zu stehen, sie ist demnach fast 62 % billiger als die im einpferdigen Motor enthaltene.

Es ist nicht zu bestreiten, daß der mit einem Motor ausgestattete Handwerker bedeutend leistungsfähiger ist, als der ohne Motor, und daß entsprechend seiner größeren Leistungsfähigkeit auch sein Einkommen ein größeres und damit auch seine sociale Lage eine bessere wird. Insofern er aber seine Erzeugnisse etwas billiger abgeben kann, als die nicht mit mechanischer Kraft ausgestatteten Handwerker, verschlechtert er nur durch seine Konkurrenz die Lage der letzteren, ohne doch selbst mit dem Großbetrieb konkurrieren zu können. Sollte es gar allen Kleinbetrieben möglich werden, sich motorische Kräfte dienstbar zu machen, so dürfte voraussichtlich der Reingewinn aus einer derartigen Betriebsverbesserung kaum höher werden, als der in früherer Zeit ohne sie erzielte.

7. Die Werkstätten.

Von den in der Fabrikenzählung von 1894 ermittelten 7 Inhabern von Betrieben der Holzdrechslerei waren 4 Eigentümer von ihren Arbeitsstätten; von den im Adreßbuch sonst noch aufgezählten 42 Drechslern waren nur 7 Hausbesitzer.

Je nach Größe und Lage der Werkstätte gestaltet sich ihr *Mietpreis* verschieden. Im allgemeinen gilt die Regel, daß mit der Größe des Raums der Preis relativ abnimmt. Bei zwei räumlich dicht nebeneinander liegenden Arbeitsstätten verschiedener Betriebsgrößen gestaltete sich das Verhältnis so, daß der Raum für eine Drehbank im handwerksmäßigen Betrieb mit 90 Mark, der gleiche Raum im fabrikmäßigen Betrieb nur mit 73 Mark bezahlt wurde. Im allgemeinen wird in der inneren Stadt für eine kleine Werkstatt mit Raum für höchstens drei Drehbänke 200—300 Mark bezahlt. In den Vorstädten sinkt der Preis herab bis auf 100 Mark. Die dem Handwerk gehörigen Werkstätten befinden sich mit wenigen Ausnahmen zu ebener Erde. Nach dem Adreßbuch war dies 1893 bei 37 von 45 Kleinbetrieben der Fall, während sich bei den übrigen 8 nur zweimal mit Sicherheit eine Abweichung konstatieren ließ.

Was die *örtliche Lage* der Betriebsstätten anlangt, so liegen, abge-

[1] Nach der 1894 ausgegebenen Preisliste der Dresdener Gas- und Petroleummotorenfabrik von Hille. Die angezogenen Preise gelten speciell für Hilles patentierten liegenden Gasmotor mit Ventilsteuerung, Modell D. V.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

sehen von den mit Laden verbundenen Reparaturwerkstätten, in der eigentlichen inneren Stadt ganz wenige: von 42 nur drei. Die Mehrzahl von ihnen, sowohl die des Klein- wie des Großbetriebs, ist vielmehr in den Grenzbezirken der Altstadt und den Vorstädten angesiedelt. Von den genannten 45 Drechslern hatten 33 Arbeitsstätte und Wohnung in demselben Gebäude; bei den übrigen zwölf waren beide räumlich getrennt.

8. Die Arbeitskräfte.

Nach der Gewerbezählung vom 1. Mai 1891 waren in Altleipzig im Drechslergewerbe (XI f 1) 246, in Neuleipzig 96 Arbeitskräfte thätig, insgesamt also 342 Personen. 307 von ihnen waren männlichen, 35 weiblichen Geschlechts. Da, wie früher gezeigt wurde, ein Betrieb mit 10 männlichen und 34 weiblichen Arbeitern aus dieser Statistik auszuscheiden ist, so verbleiben insgesamt 297 männliche und 1 weiblicher Arbeiter. Ob diese Arbeiterin in der eigentlichen Drechslerei angestellt war, ließ sich nicht ermitteln. Ganz ausgeschlossen scheint dies nicht. Denn nach der Versicherung von Betriebsleitern in der Tischlerei finden weibliche Arbeitskräfte neuerdings vielfach Verwendung bei den Arbeiten des Veredelns der Produkte, dem Bronzieren, Polieren ꝛc.

Leider sind Angaben über die Gliederung der männlichen Arbeiter in Gehilfen, Lehrlinge und bloße Taglöhner oder Handarbeiter nicht vorhanden. Indes läßt sich nach den gesammelten Beobachtungen als Regel aufstellen, daß in den fabrikmäßigen Betrieben verschwindend wenige jugendliche Arbeiter beschäftigt werden, während in den handwerksmäßigen Betrieben eine im Vergleich zu der Zahl der Gehilfen sehr hoch zu nennende Zahl von *Lehrlingen* thätig ist. Nach der Fabrikenzählung von 1894 waren von den in den fabrikmäßigen Betrieben der Drechslerei insgesamt thätigen 134 Personen nur 11 im Alter von 14—16 Jahren, das sind nur 8,2 % aller Personen. Hingegen waren nach eigenen gesammelten Angaben und Notizen in 19 handwerksmäßigen Betrieben 22 Gehilfen und 29 Lehrlinge vorhanden, während drei Meister weder Gehilfen noch Lehrlinge hatten (Alleinbetriebe). Da im gesamten Leipzig nach der Gewerbezählung von 1891 überhaupt nur 47 handwerksmäßige Betriebe mit insgesamt 118 Personen existierten, so läßt sich unbedenklich der Schluß ziehen, daß die Handwerksmeister in der Hauptsache mehr Lehrlinge beschäftigen als Gehilfen.

In der Holzdrechslerei herrscht keine so ausgedehnte *Arbeitsteilung*, wie in anderen Zweigen der Drechslerei, z. B. der Horndrechslerei. Auch

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

im Großbetrieb, zu dessen Merkmalen im allgemeinen eine fein gegliederte Arbeitszerlegung gehört, ist eine solche nur in geringem Umfange vorhanden und kann voraussichtlich in der nächsten Zukunft vorteilhaft auch nicht weiter ausgedehnt werden. Der Arbeitsprozeß zerfällt in die von vornherein gegebenen drei Hauptabschnitte des Zurichtens, des Drehens und des Veredelns, wobei in der Regel der dritte dieser Abschnitte noch weiter zerlegt wird, sodaß das Abschleifen, das Polieren, das Beizen, das Lackieren ꝛc. die Thätigkeit verschiedener Arbeiter ausmachen. Diese Art Arbeitszerlegung kommt auch in den Kleinbetrieben vor, wenn auch hier die Arbeiter die Thätigkeit häufiger wechseln. Gewöhnlich besorgt hier der Meister oder der Gehilfe das Abdrehen der Werkstücke, während dem Lehrling die Veredelungsarbeiten, die weniger Kraft und Geschicklichkeit erfordern, obliegen.

Wenn in der Drechslerei eine Arbeitszerlegung nur in geringem Grade durchgeführt ist, so herrscht dagegen eine ausgedehnte Arbeitsspaltung, die darin besteht, daß sich ein Arbeiter dauernd mit der Herstellung eines ganz bestimmten Produktes befaßt. In den specialisierten Fabrikbetrieben fertigt ein und derselbe Arbeiter immer den gleichen Artikel; in den Kleinbetrieben schließt die Vielseitigkeit der Produktion die Arbeitsspaltung aus.

Daraus erklärt sich auch die Thatsache, daß im Kleinbetrieb der Zeitlohn, im Großbetrieb der Stücklohn vorherrscht. Indessen kommt auch im Handwerk Stücklohn nicht allzu selten vor, oder er wechselt mit dem Zeitlohn ab. Nur Zeitlohn haben die wenigen in den Reparaturbetrieben beschäftigten Gehilfen. In den Großbetrieben sind die Vorarbeiter und Werkmeister ausnahmslos gegen Zeitlohn, die gewöhnlichen Arbeiter gegen Stücklohn eingestellt. Die Lehrlinge werden in beiden Betriebsarten nur nach Zeit entlohnt. Die Lohnzahlung erfolgt im Handwerk sowohl als in der Fabrik regelmäßig wöchentlich; nur in einigen Betrieben ist eine vierzehntägige Frist eingeführt.

Die tägliche Arbeitszeit beträgt durchschnittlich $9^1/_2$ Stunden in fabrikmäßigen Betrieben, 10—11 Stunden in den handwerksmäßigen. Doch arbeitet hier der Meister in der Regel 12 und mehr Stunden. Die Lehrlinge haben in den meisten Fällen eine etwas längere Arbeitszeit als die Gehilfen, da ihnen nach beendeter Arbeitszeit noch das Aufräumen der Werkstatt obliegt. Regelmäßig beträgt die Lehrzeit drei Jahre; sie ist jedoch in einigen Fällen auf dreiundeinhalb Jahre, ja sogar auf vier Jahre festgesetzt.

Die Lohnhöhe der Gehilfen beträgt in Leipzig durchschnittlich 18 Mark wöchentlich; sie schwankt aber je nach der Leistungsfähigkeit des Arbeiters zwischen 12 und 24 Mark. Etwas besser gestellt sind die Werkmeister der

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Großbetriebe; sie erhalten für die Woche von 24 Mark an aufwärts, im Höchstbetrage 40 Mark. Die Vergütung, welche heute allgemein die Lehrlinge für die geleistete Arbeit erhalten, beläuft sich im ersten Jahre der Lehrzeit auf 1,50 — 2 Mark, selten auch auf 2,50 — 3 Mark, im zweiten Jahre auf 3 — 4 Mark, im dritten und vierten Jahre auf 4 — 7 Mark wöchentlich.

Man darf wohl behaupten, daß in vielen Fällen nur der Schweiß des Lehrlings es dem Handwerksmeister ermöglicht, wenigstens noch einigermaßen der Fabrik Konkurrenz zu leisten. Die vielen Vorteile, die diese vor ihm voraus hat: den billigeren Bezug des Rohstoffes, die größere Leistungsfähigkeit, die günstigeren Absatzbedingungen, macht er bis zu einem gewissen Grade dadurch wett, daß er seine hauptsächlichsten Arbeitskräfte nur ungenügend entlohnt. Der Lehrling leistet im dritten und vierten Jahre seiner Lehrzeit annähernd dasselbe, wie ein ausgelernter Arbeiter. Der Meister spart also wöchentlich 6 — 10 Mark durch je einen Lehrling. So erklärt sich zum Teil die auffallende Thatsache, daß die Produkte des Handwerks ungefähr den gleichen Preis haben wie die Fabrikware, ja häufig sogar noch einen etwas geringeren. Wenn den Handwerksmeistern vielleicht auch nicht voll bewußt ist, daß hier die Grundlage ihrer Konkurrenzfähigkeit liegt, so fühlen sie es doch instinktiv heraus, indem sie den Innungen das Monopol ewiger Lehrlingsausbeutung gesichert wissen wollen.

Die Forderung, daß nur Innungsmeister das Recht der Lehrlingsausbildung haben sollen, wird gewöhnlich damit begründet, daß in den handwerksmäßigen Betrieben der Lehrling im allgemeinen eine bessere Ausbildung erfahre, als in den fabrikmäßigen. Die größere Sorgfalt des kleinen Meisters in diesem Punkte soll nicht geleugnet werden. Es liegt in seinem Interesse, den Lernenden so schnell wie möglich in den notwendigsten Handgriffen zu unterweisen, damit er bald von der neuen Arbeitskraft Nutzen ziehen kann. Die wirkliche Ausbildung des Lehrlings ist aber in einem, spätestens aber in anderthalb Jahren zu erreichen. Für den Rest seiner Lehrzeit ersetzt der Lehrling dem Meister einen Gehilfen.

Eine wesentlich schlechtere Ausbildung erfährt der Lehrling im Großbetrieb. Bei seinem Eintritt in die Fabrik wird er regelmäßig einem Arbeiter zugeteilt, der natürlich wenig Interesse daran hat, daß der jüngere Genosse etwas tüchtiges lernt. Meist ist der Lehrling hier darauf angewiesen, den Arbeitern ihre Handgriffe abzusehen und muß später froh sein, gegen geringen Lohn als untergeordneter Teilarbeiter eingestellt zu werden. Alle Aussichten, emporzukommen, sind ihm damit versperrt.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Eine bessere oder überhaupt die beste Ausbildung, die zu haben ist, kann sich nur der Bemittelte durch den Besuch der „Deutschen Fachschule für Drechsler und Bildschnitzer" verschaffen. Diese Fachschule, die sich von 1884, dem Gründungsjahr, bis 1892, dem Jahre der Übersiedelung nach Leipzig, in Leisnig befand, zerfällt in drei Abteilungen: Drechslerei, Schnitzerei und Tischlerei. Sie bezweckt die theoretische und praktische Ausbildung ihrer Schüler in allen Zweigen der Drechslerei (Holz-, Horn-, Bein-, Stock-, Meerschaum-, Elfenbein-, Bernstein-, Metalldrechslerei), sowie in ornamentaler und figuraler Schnitzerei von allerlei Rohstoffen (Holz, Elfenbein, Meerschaum), ferner die Ausbildung von Tischlern im Zeichnen und Entwerfen aller Arten von Möbeln und Innendekorationen, sowie im Schnitzen und Drehen. Weiter will sie ihren Schülern eine gute Ausbildung in allen für Praxis und Geschäftsführung wichtigen Hilfswissenschaften angedeihen lassen. Neben einer guten Volksschulbildung wird bei der Aufnahme noch der Nachweis einer mindestens zweijährigen praktischen Berufsthätigkeit verlangt. Die Dauer des Unterrichts beträgt ein Jahr; für Vollschüler beträgt das Schulgeld jährlich 200 Mark, bei stundenweisem Unterricht sechs Mark für je eine wöchentliche Unterrichtsstunde. Im Jahre 1892 wurden an Stelle des stundenweisen Unterrichts sogenannte Fachschulvorklassen für Lehrlinge eingerichtet. Der dreijährige Besuch dieser Klassen entbindet vom städtischen Fortbildungsschulunterricht. Für die Teilnehmer an diesen Vorklassen beträgt das jährliche Schulgeld sechs Mark, sofern sie bei einem Innungsmeister in der Lehre sind, andernfalls neun Mark. Das Schulgeld bezahlt bald der Meister, bald die Eltern des Lehrlings, bald auch beide nach Vereinbarung.

Der praktische Unterricht erfolgt im Maschinensaal der Anstalt, der mit zwei Hobelmaschinen, je einer Bandsäge, Schweifsäge, Decoupiersäge, einem Fraiseapparat, einer Kehlmaschine, achtzehn Drehbänken und fünfzehn Schnitzbänken ausgestattet ist. Die Maschinen werden angetrieben durch einen Gasmotor. — Die Schule besuchten

im Jahre	Vollschüler	Stundenschüler
1890—91	31	14
1891—92	25	21
1892—93	35	47
		Vorklassenschüler
1893—94	31	54
bis Ende 1894	33	64

Die in der Schule ausgebildeten Drechsler erhalten nach ihrem Austritte gewöhnlich Anstellung als Werkmeister in fabrikmäßigen Be-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

trieben, soweit sie nicht als Meistersöhne in das Geschäft des Vaters eintreten.

Leider erscheint der Fortbestand der Schule, der einzigen ihrer Art in Deutschland, neuerdings ernstlich gefährdet. Ihre seit Jahren ungünstige finanzielle Lage macht entweder ihre Auflösung, oder ihre Verlegung nach einem anderen Orte, etwa Berlin, oder endlich ihre Eingliederung in die städtische Gewerbeschule nötig. Da sich sowohl Handels- wie Gewerbekammer in Leipzig für den letzteren Ausweg ausgesprochen haben, so ist zu hoffen, daß die Schule, wenn auch in veränderter Form, fortbestehen bleibt.

Während früher die Stellenvermittlung seitens der Gehilfen durch einen Arbeitsnachweis organisiert war, besteht seit einigen Jahren eine solche Organisation nicht mehr. Der Bezug von Arbeitskräften findet seitens der Arbeitgeber in der Regel durch die Fach- oder Tagespresse statt. Indessen haben es die Unternehmer bei der immer mehr anschwellenden Zahl von arbeitslosen Drechslergehilfen — eine Folge der Lehrlingszüchterei — nur noch in seltenen Fällen nötig, eine offene Stelle in der Presse auszuschreiben. Die Stellenlosen halten vielmehr von Zeit zu Zeit persönlich in den Arbeitsstätten Umfrage.

9. Absatzverhältnisse.

Der Absatz der am Ort erzeugten Produkte gestaltet sich überall da sehr einfach, wo nicht nur für den lokalen Markt, sondern auch noch auf Bestellung gearbeitet wird. In diesem Falle gelangt das Produkt sofort vom Erzeuger an den Konsumenten, ohne erst weitere Wirtschaften passiert zu haben. Der Abnehmer für die Produkte der Drechslerei ist aber in der Regel nicht der Konsument derselben, sondern ein Gewerbetreibender, ein Tischler, Zimmermann, Tapezierer, der dieselbe Stellung zum Drechsler einnimmt, wie der Verleger in der Hausindustrie. Oft ist der Handwerker jedoch in Ermangelung von Bestellungen auf Vorrat zu arbeiten gezwungen. Da er bei seiner geringen Kapitalkraft jeden Ausfall an seiner Einnahme empfindlich verspürt, so muß er die unbestellt angefertigten Produkte irgendwie abzusetzen versuchen. Die gewöhnlichen Abnehmer sind in diesem Falle die Möbel- und Haushaltungsmagazine. Daß diese Geschäfte die Notlage des Meisters ausbeuten und ihm oft kaum seine Produktionskosten zurückerstatten, darf uns nicht in Verwunderung setzen. So klagt man denn auch in Handwerkerkreisen nicht so sehr über die Konkurrenz der Fabrikbetriebe, als über den Zwischenhandel, der sich zwischen den Konsumenten und Produzenten einschiebt.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Wesentlich günstigere Absatzbedingungen als das Handwerk haben die Fabrikbetriebe. Sie sind durch eigene Läden imstande, unbestellt angefertigte Produkte direkt an den Konsumenten zu bringen und so den sonst dem Handel zufallenden Gewinn selbst zu machen. Der Laden dient dem Betriebe ebenso sehr als Stätte des Vertriebs, wie als Musterlager für die Interessenten, die nach den dort ausliegenden Stücken ihre Bestellungen aufgeben. Daneben liefern diese Betriebe noch an einheimische oder auswärtige Geschäfte, wie Möbelhandlungen, Tapezierergeschäfte, Eisenhandlungen, Bazare für Luxusartikel, Abzahlungsgeschäfte. Die Verbindung mit den letzteren wird in der Weise hergestellt, daß der Betriebsinhaber oder ein in seinem Geschäfte angestellter Reisender die Kunden von Zeit zu Zeit aufsucht und ihre Bestellungen entgegennimmt. Die Bestellungen erfolgen nach dem Musterbuch, in dem neben einer Abbildung und genauen Beschreibung noch die Preise der gelieferten Artikel enthalten sind. Oft verdrängt und ersetzt das Musterbuch den Reisenden. In diesem Falle wird es an alle in Frage kommenden Geschäfte in der Provinz versandt. Dies hat freilich den doppelten Nachteil, daß Konkurrenten die Preise erfahren und nicht selten die nichtgeschützten Muster nachahmen.

Das Gebiet des Absatzes ist außer Leipzig selbst vor allem Süddeutschland, da der norddeutsche Markt von Berliner Firmen beherrscht wird. Auch nach Österreich und den Balkanstaaten gingen früher viele Produkte Leipziger Drechsler. Doch ist dieses Gebiet in neuerer Zeit durch das Erstarken einheimischer Produktion fast ganz verloren gegangen. Die größten Betriebe am Platze, die von Grunert & Lehmann und von Ißleib & Bebel, produzieren für den Weltmarkt. Beide fertigen als Specialität Thür- und Fenstergriffe aus Horn und Metall.

Den fabrikmäßigen Betrieben, deren Produktion in der Hauptsache auf Vorrat erfolgt, macht sich naturgemäß der Einfluß sogenannter stiller Zeiten nicht so empfindlich bemerkbar, wie dem Handwerk. Da die Drechslerei, wie schon öfters erwähnt, in inniger Verbindung mit anderen Gewerben steht, wird sie jedesmal in Mitleidenschaft gezogen, wenn eine Krise in diesen Gewerben ausbricht. Ein schlechtes Baujahr trifft den Drechsler ebenso sehr wie den Bauhandwerker; entgeht ihm dann doch die Anfertigung der lohnendsten Artikel, der Treppentraillen und Treppenpfeiler. Da das Baugewerbe im Winter völlig ruht, so bleibt dem Drechsler in dieser Jahreszeit in der Hauptsache nur die Verfertigung von Halbfabrikaten für die Tischlerei. Da jedoch auch die Tischlerei in der Zeit nach Weihnachten wenig zu thun hat, so ruht die handwerksmäßige Produktion in der Drechslerei in dieser Zeit fast ganz. Sogar die fabrikmäßigen Betriebe

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

sind häufig gezwungen, in den ersten Monaten des Jahres ihre Produktion einzuschränken und einen Teil ihrer Arbeiter zu entlassen.

Irgend welche Besonderheiten zeigen die Kreditverhältnisse im Drechslergewerbe nicht. Während der Kleinmeister im allgemeinen wenig Kredit bekommt, muß er seine eignen Forderungen oft lange ausstehen lassen, will er nicht einen Teil seiner Kunden einbüßen, oder er muß sich erhebliche Abzüge gefallen lassen. Der Großbetrieb gewährt solchen Lotterkredit nicht. Ist nach Verlauf von drei Monaten Zahlung nicht erfolgt, so wird ein weiterer verlängerter Kredit nur gegen dreimonatliches Accept gewährt. Von dieser Regel weicht man nur in Zeiten flauen Geschäftsgangs ab, um die Abnehmer durch allzu großes Drängen nicht zu verlieren.

10. Ladengeschäfte. — Die Messe.

Da Leipzig eine eigentliche Fabrikation von Massenartikeln infolge der hoch gesteigerten Preise des Rohstoffes und des Fehlens billiger Arbeitskräfte nicht aufzuweisen hat, so werden diese nach Leipzig eingeführt. So vor allem Spielwaren aus dem Erzgebirge; Verzierungen zu Luxusmöbeln (Spitzen, Kugeln, Säulchen) aus den dem Spreewald naheliegenden Gegenden der Provinz Sachsen; Stöcke aus Magdeburg, Bürgel, Grimma; Pfeifen, Cigarrenspitzen, überhaupt alle Rauchutensilien aus Thüringen und Rumburg in Böhmen; Erzeugnisse der Perlmutterdrechslerei aus Schmölln, Gößnitz, Wien; aus Ruhla, Budapest, Wien aus Meerschaum gefertigte Produkte; Produkte der Bernsteindrechslerei aus Königsberg, Danzig; Billardutensilien aus Berlin, Köln; Elfenbeinwaren aus Berlin; solche aus Knochen und Bein aus Geislingen; ꝛc. Alle diese Produkte aber gelangen an den Konsumenten erst durch Vermittlung eines vielgegliederten Handels, dem im einzelnen nachzugehen nicht unsere Aufgabe ist. So werden die Spielwaren entweder schon von den Produzenten auf Rechnung von Verlegern gefertigt oder durch Aufkäufer angekauft, die sie nach Olbernhau oder Seiffen bringen, wo sie sortiert, verpackt und dann in alle Weltgegenden verschickt werden. Ähnlich ist es bei der Thüringer Pfeifenröhren- und -spitzenindustrie. Auch hier sammeln Verleger oder Aufkäufer die Produkte der Drechsler, setzen die einzelnen Teile zusammen und verschicken dann die fertigen Gegenstände an Händler.

In Leipzig befassen sich mit dem Vertriebe aller vorgenannten Erzeugnisse der Drechslerei Detailgeschäfte, deren Inhaber teils selbst ursprünglich Drechsler waren, es häufig auch noch sind, teils verschiedenen anderen Berufen angehören.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Der Handwerker, der neben seiner Werkstätte einen Laden besitzt, fertigt ursprünglich alle Waren für seinen Laden selbst. Bald findet er es bequemer, einzelne Artikel aus Specialbetrieben zu beziehen, bis er schließlich sämtliche Waren seines Ladens von fremden Produzenten kauft und zum Reparaturhandwerker herabsinkt.

So fertigen auch in Leipzig die Inhaber der Drechslerläden, soweit sie gelernte Drechsler sind, regelmäßig wenig mehr von dem, was sie zum Verkaufe bringen. In der Regel beschränken sie sich auf den Vertrieb von Stöcken, Schirmen, allerlei Rauchrequisiten, Galanteriewaren, Schmuckgegenständen, Billardutensilien. Häufig beziehen sie aus Thüringen nur die Teile zu den Pfeifen, Stöcken ꝛc. und setzen diese dann zusammen. Während sie die Galanteriewaren aus Berlin erhalten, beziehen sie meistenteils die Cigarrenspitzen durch ein Leipziger Verlagsgeschäft, welches die Gegenden der Thüringer Cigarrenspitzenindustrie bereisen läßt, die Halb- oder auch Ganzfabrikate aufkauft, diese dann sortieren und unter Umständen zusammensetzen läßt. Neben diesen Artikeln vertreiben einzelne Detailhändler noch studentische Dedikationsgegenstände, wie Trinkhörner, Wappenschilde ꝛc.

Unter den Ladengeschäften herrscht insofern wieder eine Specialisierung, als ein Ladengeschäft hauptsächlich mit Bernstein- und Meerschaumwaren, ein anderes nur mit Elfenbeinwaren Handel treibt. Im ganzen befinden sich in Altleipzig zehn solcher Detailhandlungen mit Drechslerwaren. Da sie aus leicht begreiflichen Gründen ihre Läden in der inneren Stadt haben müssen, so sind sie mit hohen Mieten belastet. Der Mietpreis eines Ladens beträgt zwischen 1000 und 4000 Mark. Das Warenkapital beläuft sich je nach Reichhaltigkeit und Art der geführten Artikel auf 3000 bis 15 000 Mark. Da die Artikel sämtlich mit mindestens 25 %, einige sogar bis zu 200 % Gewinn verkauft werden, so ist im allgemeinen bei genügendem Absatz die Lage der Inhaber eine gute zu nennen, zumal da auch die Preise für die sogenannten Reparaturarbeiten in Leipzig ziemlich hohe sind.

Rechnet man die Stockfabrikation zur Drechslerei, so kann man auch die zahlreichen Stock- und Schirmgeschäfte in Leipzig als eine besondere Art specialisierter Drechslereigeschäfte ansehen. Die Organisation dieser Schirm- und Stockgeschäfte ist folgende. Der Inhaber bezieht in der Regel die Stöcke aus Bürgel in Thüringen, aus Berlin, Magdeburg, Hamburg, Kassel ꝛc., das Dutzend für drei bis zwölf Mark und darüber; die Knöpfe, Krücken ꝛc. werden entweder von hier ansässigen Horndrechslereien oder aus Thüringen, die Furnituren aus der Umgegend von Remscheid bezogen. Das Zusammensetzen der einzelnen Stockteile besorgt in vielen Fällen der

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Inhaber selbst, bei Schirmen auch wohl ein in seinem Geschäft angestellter Arbeiter, der sogenannte „Gestellarbeiter". Ist der Stock mit einem Gestell versehen, so wird dieses von weiblichen Arbeitern überzogen, worauf der Schirm zum Verkauf ausgestellt wird. Die Mädchen, deren einzelne Geschäfte Dutzende beschäftigen, arbeiten in der Regel in ihrer Wohnung. — Häufig beziehen auch diese Geschäfte die Stöcke und Schirme fertig aus der Fabrik. Derartige Fabriken befinden sich in Magdeburg, Berlin, Kassel, Hamburg, Meißen, Grimma. Auch Leipzig hat eine solche aufzuweisen. Diese letztere bezieht fremdländische Stöcke roh aus Budapest, deutsche Naturschüsse aus Süddeutschland.

Der Arbeitsprozeß der Stockdrechslerei zerfällt in folgende Teile: die Zurichtung der rohen Stöcke (Schaben und Hobeln), das Geraderichten, das Biegen. Da zu diesen Arbeiten eine Reihe kostspieliger technischer Einrichtungen erforderlich ist, so ist die Stockfabrikation völlig dem Fabriksystem anheimgefallen. Auf die erwähnten Zurichtearbeiten folgen die des Zusammensetzens und Veredelns. Die Griffe fabriziert die in Frage stehende Firma selbst und zwar aus Horn und Celluloid. Die Arbeiterinnen, welche die Bezüge auf die Schirmgestelle nähen, sind zum Teil im Betrieb selbst, zum Teil zu Hause beschäftigt. Ihre Zahl beträgt 44, die der männlichen Arbeiter 23. Als Kraftquelle dient ein gemieteter dreipferdiger Gasmotor. Das Absatzgebiet der Fabrik erstreckt sich über ganz Deutschland. Die Produktion ist im Winter weniger intensiv als im Sommer.

Der Stock- und Schirmhandel ist ein Allerweltsgeschäft, das sich in die verschiedensten Betriebe einfügen läßt. Wir finden deshalb diese Artikel außer in den Specialhandlungen in Cigarren-, Bekleidungs-, Wäsche-, Hutlagern, in Versandgeschäften, kleineren Kürschnergeschäften, Galanteriewaren-, Gold- und Silberwarenhandlungen, sowie in den großen „billigen" Bazaren, welche alles führen. Außer mit Stöcken treiben die Cigarrenhandlungen in der Regel auch noch einen schwunghaften Handel mit Cigarrenspitzen, wodurch sie den Drechslerläden eine empfindliche Konkurrenz bereiten. Mit Stöcken und Cigarrenspitzen handeln endlich noch die Hausierer in den Wirtshäusern.

Neben den genannten ansässigen Geschäften kommt für den Handel mit Drechslerwaren die Messe in Betracht; ja, diese Waren gehören zu denjenigen, für welche die Messe wohl auch in Zukunft ihre Bedeutung behalten wird. Die Meßbesucher zerfallen in solche, welche die feilgebotenen Waren selbst gefertigt haben, und in solche, die nur Handel mit den Produkten anderer treiben. Auch sie sind durchaus specialisiert. Die eingeführten Gegenstände zerfallen in folgende Hauptgruppen: Drechslerwaren

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

aus Holz, Pfeifen-, Bernstein-, Elfenbein-, Meerschaum-, Hornwaren, Stöcke und Schirme. Nach Serbe's Meßadreßbuch war die Frequenz der Ostermessen in den letzten 20 Jahren folgende:

Art der Waren:	Zahl der die Messe beziehenden Geschäfte in den Jahren:					
	1873	1875	1880	1885	1890	1894
Holzdrechslerwaren	38	50	58	51	56	51
Pfeifenwaren	57	65	64	49	53	53
Bernsteinwaren	15	24	24	21	23	21
Elfenbeinwaren	15	18	25	22	22	13
Hornwaren	9	13	18	11	13	17
Meerschaumwaren	39	51	35	21	26	25
Stöcke	24	38	48	44	47	41
Zusammen	197	259	272	219	240	221

Zu diesen Zahlen ist zu bemerken, daß eine Anzahl von Geschäften, welche gleichzeitig verschiedene Arten von Waren führten, deshalb im Adreßbuch öfters aufgezählt wurden, und weiter, daß eine Reihe Leipziger Geschäfte, welche die Messe beziehen, mit aufgeführt wurden. Das Meßadreßbuch zählt für die Ostermesse 1894 25 solcher Geschäfte auf. Ihren Ursprungsorten nach verteilten sich die Meßbesucher in der Hauptsache auf Sachsen, Berlin, Thüringen, Ostpreußen, Wien, Böhmen.

Daß die die Messe beziehenden Geschäfte der einheimischen Produktion eine irgendwie bemerkbare Konkurrenz bereiten, ist wohl kaum anzunehmen, da am Orte nur Waren aus Holz und Horn hergestellt werden. Auch den hiesigen Ladengeschäften dürften sie nur geringen Abbruch thun, da sie in der Mehrzahl ihre Produkte nur en gros vertreiben.

11. Kapitalauslage. — Einkommen.

Die Betriebe erfordern je nach ihrer Größe ein verschieden hohes Anlage- und Betriebskapital. Da von der Mehrzahl der Beteiligten genaue Angaben über die in ihren Betrieben beschäftigten Kapitalien nicht zu erlangen waren, so teile ich im folgenden nach Aufstellungen, die einem Fachmann zu verdanken sind, Anlage- und Betriebskapital je eines handwerksmäßigen Betriebes ohne Motor, eines solchen mit Motor und eines fabrikmäßigen Betriebes mit.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

I. Der handwerksmäßige Betrieb (Meister, ein Gehilfe, ein Lehrling).

A. Anlagekapital.

3 Drehbänke	450	Mark
Werkzeuge, inkl. Schleifstein	200	=
Verschiedenes	50	=
	700	Mark

B. Betriebskapital.

Werkstattmiete jährlich	250	Mark
Löhne (40 Arbeitswochen des Gehilfen, wöchentlich 16 Mark)	640	=
Lehrling (wöchentlich 3 Mark)	156	=
Jährlicher Holzverbrauch	400	=
Verbrauch von Politur, Lacken, Leim ꝛc. im Jahr	100	=
Verzinsung der Kapitalanlage mit 5 %; $7^1/_2$ % für Abnützung der Arbeitsmittel, Ergänzungen gleichfalls $7^1/_2$ %	140	=
Verluste (Abzüge)	50	=
Material- und Zeitverluste	50	=
Kleine Ausgaben für das Geschäft	20	=
Heizung und Licht	50	=
Steuern aller Art	36	=
	1892	Mark

II. Der handwerksmäßige Betrieb mit Motor (Meister, ein Gehilfe, ein Lehrling).

A. Anlagekapital.

1 Gasmotor mit 1 HP, mit Aufstellungskosten	1130	Mark
1 Transmission	20	=
3 Hängelager	45	=
1 Absteller	10	=
2 Antriebscheiben	24	=
3 = für Drehbänke	48	=
1 = für Schleifstein	10	=
3 Deckenvorgelege	120	=
Riemen	35	=
Befestigungsmaterial	15	=
Unvorhergesehene Auslagen für den Motorbetrieb	30	=
3 Drehbänke	600	=
Werkzeuge ꝛc.	200	=
Verschiedenes	100	=
	2387	Mark

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

B. Betriebskapital.

Gasverbrauch bei 300 zehnstündigen Arbeitstagen	450	Mark
Werkstattmiete	300	=
Löhne für Gehilfen und Lehrling (wie unter I, doch 52 Arbeitswochen für den Gehilfen)	1000	=
Jährlicher Holzverbrauch	700	=
= Verbrauch an Lack, Politur ꝛc.	150	=
Verzinsung der Kapitalanlage (2500 Mark) mit 5 %, Abnützung, Ergänzung (wie unter I)	500	=
Verluste (Abzüge)	100	=
Material- und Zeitverluste	100	=
Kleine Ausgaben für das Geschäft	20	=
Ölung des Motors und der Transmission	50	=
Heizung und Licht	50	=
Steuern	60	=
Verschiedenes	50	=
	3530	Mark

III. Fabrikmäßiger Betrieb (mit zehn Arbeitern).

A. Anlagekapital.

1 Motor mit 6 HP mit Montierung	3350	Mark
Transmission	100	=
6 Hängelager	100	=
6 Deckenvorgelege	240	=
12 Antriebscheiben	300	=
1 Abstellen	20	=
Riemen	250	=
Befestigungsmaterial	40	=
Unvorhergesehene Ausgaben für den Motorbetrieb	100	=
8 Drehbänke	2000	=
Fraise	450	=
Bandsäge	650	=
Kreissäge	450	=
Werkzeuge ꝛc.	500	=
Verschiedenes	100	=
	8650	Mark

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

B. Betriebskapital.

Raummiete (einschließlich des Comptoirs)	1500 Mark
Arbeitslöhne	10 000 =
Holzverbrauch	4000 =
Gasverbrauch	2200 =
Lack, Politur ꝛc.	500 =
Ölung des Motors und der Transmission	100 =
Geschäftsverluste	500 =
Reklamen, Porti, Spesen ꝛc.	250 =
Zinsen für Kapitalanlage (rund 10 000 Mark) zu 4%, Abnützung und Ergänzung (wie unter I)	1900 =
Steuern aller Art	200 =
Heizung und Licht	100 =
Verschiedenes	100 =
	21 350 Mark

Was das Einkommen der Betriebsinhaber der verschiedenen Größenklassen anlangt, so ist darüber nur wenig zu berichten, da genaue Angaben nirgends zu erlangen waren. Das Richtige wird im allgemeinen getroffen werden, wenn man annimmt, daß ein Handwerksmeister, je nach der Zahl der Gehilfen, ein jährliches reines Einkommen von durschnittlich 900 bis 1500 Mark hat. Die obere Grenze von 1500 Mark soll kein Kleinmeister überschreiten, während die untere Grenze von 900 Mark, namentlich in Zeiten schlechten Geschäftsgangs, häufig nicht erreicht werde. Ein Meister mit drei bis fünf Gehilfen oder ein solcher mit einem Kleinmotor stellt sich, wie berichtet wurde, durchschnittlich auf 1500—3000 Mark. Über die Einkommen der Inhaber größerer Betriebe fehlen nähere Angaben völlig.

12. Die Horndrechslerei im besonderen.

Den Verhältnissen der Holzdrechslerei sind im allgemeinen die der Horndrechslerei ähnlich. Da die Bedeutung der letzteren in Leipzig, wenigstens was das Kleingewerbe betrifft, eine sehr geringe ist, soll auf ihre Lage im folgenden nur kurz eingegangen werden.

Das Produktionsgebiet der Horndrechslerei umfaßt im allgemeinen die Verfertigung von Thür- und Fenstergriffen (sogenannte Baubeschläge), Griffen für Stöcke, Hornknöpfen, Teilen zu Rauchutensilien ꝛc.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Wie in der Holzdrechslerei zerfällt auch in der Horndrechslerei der Produktionsprozeß im wesentlichen in drei Stadien: 1. in die Zurichtearbeiten, 2. das eigentliche Abdrehen, und 3. die Veredelungsarbeiten. Unter den Zurichtearbeiten ist die des sogenannten Ausplattens des Horns die wichtigste, zugleich aber auch die schwierigste infolge der gekrümmten Naturform des Horns und seiner zum Teil hohlen und massiven Gestaltung. Diese Operation umfaßt allein eine ganze Reihe der verschiedensten Arbeitsprozesse. Nach der gehörigen Zurichtung des Hornes folgt das eigentliche Abdrehen auf der Drehbank und hierauf die Veredelungsarbeiten, das Schleifen und Polieren (ebenfalls auf der Drehbank). Das Abdrehen des Hornes erfolgt auf einer etwas stärker gebauten Drehbank, als der in der Holzdrechslerei allgemein üblichen. Sie stellt sich deshalb ungefähr 25 Mark höher im Preise als diese, kommt also auf etwa 200—250 Mark zu stehen. Die der Horndrechslerei eigenen Werkzeuge (Schrot-, Stich-, Schlicht- und Façondrehstähle) sind des spröderen Materials wegen härter als die sonst üblichen.

Der schwierigen Zurichtearbeiten wegen und infolge des wenig individuellen Gepräges, das die Produkte der Horndrechslerei an sich tragen, ist die Horndrechslerei in ihrem ganzen Umfange dem Fabrikbetrieb oder der Manufaktur anheimgefallen. So stehen auch in Leipzig drei Großbetrieben, von denen zwei nur Thür- und Fenstergriffe anfertigen, nur drei handwerksmäßige Betriebe gegenüber. Während die letzteren sich auf die Verfertigung von Thür- und Fenstergriffen aus Horn specialisiert haben, sind erstere kombinierte Betriebe. Gewöhnlich haben sie sich die Metalldrechslerei eingegliedert und zwar in allen ihren Stadien von dem Gießen des Metalls an bis zum Bronzieren und Galvanisieren der gedrehten Griffe; daneben in einem Falle auch noch Holzdrechslerei und Tischlerei. So vereinigt, um nur ein Beispiel anzuführen, der Betrieb von Grunert & Lehmann folgende Arbeiterkategorien in sich: Modelleure, Metallgießer, Schlosser, Metalldreher, Metallschleifer, Gürtler, Ciseleure, Galvaniseure, Bronzierer, Hornzuschneider, Horndrechsler, Holzdrechsler, Fraiser, Bildhauer, Tischler.

Obwohl in diesem Betriebe insgesamt zwölf Horndrechsler beschäftigt sind, so kann man doch schon aus den verschiedenartigen Zweigen der Metalldrechslerei auf ein Überwiegen derselben über die Horndrechslerei schließen. Thatsächlich muß die letztere der ersteren mehr und mehr das Feld räumen; die herrschende Geschmacksrichtung zieht im allgemeinen die Thür- und Fenstergriffe aus Metall den aus Horn gedrehten vor.

Während im Kleinbetrieb eine Arbeitszerlegung nur in der Weise durchgeführt ist, daß die Arbeiten des Abdrehens und Veredelns von ver-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

schiedenen Arbeitern — gewöhnlich erstere vom Meister, letztere vom Lehrling — verrichtet werden, herrscht im Großbetrieb eine äußerst fein durchgeführte Arbeitszerlegung. So arbeiten an einem Fenstergriff sieben verschiedene Teilarbeiter: der Hornschneider schneidet das Horn zu; ein Arbeiter dreht den Oberteil (Hauptteil), ein anderer den Unterteil (den Hals); ein vierter Arbeiter bohrt die Teile aus und versieht sie mit Gewinden; hierauf setzt ein fünfter die sogenannten Messingbüchsen, die schon vorher durch verschiedene Hände gegangen sind (Metallgießer — Metalldreher), in den Hals des Griffes ein; ein sechster Arbeiter setzt Hals- und Oberteil zusammen; ein siebenter endlich glättet und poliert den Griff, der, trotzdem er durch so viele Hände gegangen ist, nur Halbfabrikat ist.

Das zu Baubeschlägen und Stockgriffen verwendete Horn ist in der Regel das des hinterasiatischen Büffels. Der Hauptstapelplatz dieses Hornes in Europa ist London, von wo aus es in die einzelnen Länder importiert wird. Keiner der in Leipzig ansässigen Betriebe bezieht seinen Bedarf an Horn direkt aus London, sondern von den Hauptvertriebsplätzen in Deutschland: Hamburg, Berlin, Köln. Da die Großbetriebe in bedeutenden Mengen einkaufen, so beziehen sie regelmäßig das Horn etwas billiger als die mit ihnen konkurrierenden Kleinbetriebe. Bei beiden Betriebsarten soll der Barkauf des Hornes die Regel sein. Dagegen ist der Kleinmeister bei Bezug der erwähnten Messingbüchsen auf den Gelbgießer angewiesen, während sie der Großunternehmer in seinem Betriebe selbst herstellt. Die Abfälle des Hornes und die Hornspäne werden an die Gärtner oder an chemische Fabriken verkauft. Der Centner wird mit 3—4, bezw. mit 6—7 Mark bezahlt.

Was die Arbeitskräfte anbetrifft, so ist auch in der Horndrechslerei der Kleinmeister vorzugsweise auf Lehrlinge beschränkt, während in den Großbetrieben regelmäßig nur vollkräftige Personen Beschäftigung finden. So arbeiten zwei Kleinmeister mit je zwei Lehrlingen, während ein von mir besuchter Großbetrieb überhaupt keine Lehrlinge beschäftigte. Ein anderer Großbetrieb hatte deren drei neben zwölf Gehilfen. Die drei Großbetriebe beschäftigten nach der Fabrikenzählung 1894 insgesamt 136 Arbeiter, von denen allerdings nur ein geringer Bruchteil Horndrechsler sind. — Die Bezahlung der Arbeitskräfte ist im allgemeinen die in der Holzdrechslerei übliche.

Die Produktion erfolgt im Handwerk sowohl als im Großbetrieb auf Bestellung nach Mustern, oder auch auf Vorrat nach gangbaren Typen. Auch darin ähnelt die Horndrechslerei der Holzdrechslerei, daß sie in der Hauptsache für andere Gewerbe thätig ist, nicht für die Konsumenten ihrer

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Erzeugnisse. Ihre Abnehmer sind Schlosser, Glaser, Baufabriken, Eisenhandlungen. In früheren Jahrzehnten erstreckte sich das Absatzgebiet des Handwerks noch über ganz Deutschland, ja selbst auf außerdeutsche Länder. So exportierte u. a. noch zu Anfang der achtziger Jahre ein hiesiger Kleinmeister einen Teil seiner Produkte nach Rumänien. Heute hat der Kleinbetrieb in der Horndrechslerei nur noch einen lokalen Absatz; die Großbetriebe aber produzieren für den Weltmarkt. Der Vertrieb ihrer Produkte erfolgt durch Reisende oder Agenten.

Die Produktion des Handwerks stockt im Winter, wo das eigentliche Baugeschäft ruht. Die Fabrik erzeugt die gangbaren Artikel immer auf Vorrat; ihre Produktion wird von der Jahreszeit wenig beeinflußt; nur allgemeinere und andauernde Krisen oder eine plötzliche unvorhergesehene Änderung des Geschmackes verursachen eine Lähmung ihres Betriebes.

13. Ergebnis.

Die vorstehenden Ausführungen haben gezeigt, daß in der Drechslerei das Handwerk unter ungleich ungünstigeren Bedingungen zu produzieren gezwungen ist, als die Fabrik, die dasselbe zu erdrücken droht. Nicht nur, daß die Fabrik bei dem Aufkommen neuer Rohstoffe, wie des Celluloids und der mannigfachen Mittel, die zu Imitationen dienen, die Bearbeitung dieser sofort an sich gerissen hat, sie hat auch die Fabrikation der Artikel, die vor der Gewerbefreiheit dem Verbietungsrecht des organisierten Handwerks unterlagen, immer mehr an sich gerissen. Allein nicht nur die fabrikmäßigen Betriebe in der Drechslerei selbst drängen das Handwerk aus den bisher innegehabten Positionen heraus, auch andere Gewerbe, namentlich die Metallindustrie, kämpfen erfolgreich gegen dasselbe an. So wird voraussichtlich in nicht zu ferner Zukunft die Fabrikation eiserner Möbel aller Art, wie Bettstellen, Tische, Stühle, Blumentische, Rauchtische, Kleiderhalter und -ständer ꝛc., eine Reihe von Produkten der Drechslerei überflüssig machen; auch die hölzernen Treppengeländer werden immer mehr von eisernen verdrängt. So verarmt das Handwerk, weil es nicht festzuhalten vermag, was es hat und neues nicht hinzugewinnt. Der Kleinmeister wird immer mehr Reparaturhandwerker. Das Handwerk ist heute auf diesem Gebiete nicht mehr lebensfähig, also auch nicht mehr existenzberechtigt. Wenn man für seine Daseinsberechtigung u. a. die erzieherische Wirkung, die es auf die in ihm Beschäftigten ausüben soll, ins Feld führt, so übersieht man, daß unter dem Existenzkampfe, den es führt, die Ausbildung der heranwachsenden Generation Schaden leidet und daß

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

eine gut geleitete Lehrwerkstätte nicht nur vollen Ersatz für die Werkstattlehre bietet, sondern einen weit sicherern Erziehungserfolg gewährleistet. Wie die Bernsteindrechslerei, die Meerschaumdrechslerei, die Elfenbeinschnitzerei und zum größten Teile auch die Horndrechslerei dem Fabriksystem anheimgefallen sind, so wird in nicht zu ferner Zeit auch die Holzdrechslerei an dieses übergehen.

Durch die Vergleichung der Resultate der Berufsstatistik von 1882 mit denen der Gewerbezählung von 1891 läßt sich ein Rückschritt des Handwerks und ein Fortschritt des Großbetriebs direkt konstatieren. Während sich in Leipzig 1882 im ganzen 40 Drechslereibetriebe, in denen eine bis fünf Personen beschäftigt wurden, mit insgesamt 136 Arbeitern vorfanden, weist Altleipzig 1891 nur 33 solche Betriebe mit 81 Personen auf. Aber selbst wenn man annähme, daß eine Reihe von Betrieben ihre Thätigkeit nach Neuleipzig verlegt hätte, was sicher nicht zutrifft, so würden auf Gesamtleipzig 1891 doch nur 47 Betriebe mit 118 Personen kommen. Also immerhin noch ein Ausfall von 13,2 % an der Personenzahl, die doch allein maßgebend ist, während die Zahl der Konsumenten von 1880 bis 1890 von 149 081 auf 179 689 in Altleipzig oder auf 357 122 in Gesamtleipzig gestiegen ist.

Während also einerseits ein Zurückgehen der handwerksmäßigen Betriebe zu beobachten ist, ist andererseits ein Fortschritt der fabrikmäßigen Betriebe zu verzeichnen. Es waren vorhanden

1882	3	Betriebe	mit	Motoren	mit	62 Personen
1891	5	=	=	=	=	134 =
1894	8 (9)	=	=	=	=	139 (166) =

Der nur geringe Zuwachs der Personenzahl von 1891 bis 1894 ist in der Weise zu erklären, daß aus der Fabrikenzählung von 1894, Rubrik XI f 1, ein Betrieb mit 27 Personen ausgelassen ist, der in derjenigen von 1891 und höchstwahrscheinlich auch in der von 1882 mit aufgeführt wurde. Da es eine Metalldrechslerei ist, gehört er allerdings nicht unter die Rubrik XI f 1.

Betriebe mit mehr als fünf beschäftigten Personen gab es:

1882	10	mit zus. 146	Pers., d. s. 51,7 %	aller Gewerbthätigen
1891 (Altleipzig)	9	= = 165	= ,	
1891 (Gesamtleipzig)	11	= = 180	= , d. s. 60,4 %	= =

Diese Zahlen bedeuten einen gewaltigen Fortschritt des Großbetriebs. Der Rückgang des Handwerks erklärt sich aber nicht allein aus dem Vordringen des Großbetriebs in der Drechslerei selbst; vielleicht noch mehr schadet ihm die Aufnahme der Drechslerei in den Betrieb verwandter Gewerbe, die es vorteilhafter finden, selbst Drechsler anzustellen, als die Pro-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

dukte, die sie brauchen, von kleinen Meistern anfertigen zu lassen. So finden wir heute in allen größeren Tischlereien, Baufabriken, Instrumentenbauereien, Zimmereien, selbst in Maschinenfabriken (für die runden Teile an den Holzmodellen) Drechsler. Dadurch geht dem Handwerk nicht nur die Anfertigung neuer Artikel, sondern auch mannigfache Reparaturarbeit verloren. So waren nach einer Statistik der Drechsler und Berufsgenossen[1] im Jahre 1892 in 727 Betrieben, in denen Drechslereiarbeiter angestellt waren, im ganzen 38 755 Personen beschäftigt, worunter sich nur 3151 Drechslergehilfen befanden. Die letzteren waren also reine Teilarbeiter, dienende Glieder in umfassenden Produktionsunternehmungen, deren Thätigkeit alle selbständige Bedeutung verloren hatte und sich fremden Wirtschaftszwecken unterordnete. Und dieser Prozeß ist im Vorschreiten begriffen. Jene kombinierten Großbetriebe haben bisher die Specialarbeiter, welche sie an ihre Drehbänke stellten, noch meist dem im eigentlichen Drechslerhandwerk ausgebildeten Personal entnehmen können. Aber sie fangen bereits an, sich ihre Arbeiter selbst heranzuziehen und dadurch schwindet auch die Erinnerung daran, daß der betreffende Arbeitsvorgang einmal Gegenstand eines selbstständigen Handwerks gewesen.

Von zwei Seiten dringt also auf dem Gebiete der Drechslerei der Großbetrieb vor; der Untergang des Drechslerhandwerks ist wohl nur noch eine Frage der Zeit. Kaum daß es Aussicht hat, in wenigen Reparaturbetrieben sein Dasein kümmerlich weiter zu fristen.

---

[1] Th. Leipart, Zur Lage der deutschen Drechslereiarbeiter ꝛc., Hamburg 1893, S. 27.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

III.

Das Leipziger Schlossergewerbe.

Von

Dr. P. Rocke.

1. Abgrenzung des Produktionsgebiets. Groß- und Kleinbetrieb. Geschichtliches und Statistisches.

Behufs Abgrenzung des Schlossergewerbes von verwandten Gewerben der Metallverarbeitung hat man als Kriterium das verarbeitete Material anzusehen. Die Schlosser arbeiten in Eisen und Stahl und löten mit Hartlot. Die Klempner dagegen benutzen als Material das Weiß- und Zinkblech, zuweilen auch ganz schwache Schwarzbleche, und löten mit Weichlot, Schnelllot. Schwierig ist nur die Abgrenzung des Schlossergewerbes vom Schmiedegewerbe; bei vielen Arbeiten ist kaum mit Sicherheit zu bestimmen, ob sie dem einen oder dem anderen Gewerbe angehören. Die Ausdrücke Kunstschlosserei und Kunstschmiederei werden als gleichbedeutend gebraucht. Daher kommt es, daß die Ausbildung der Lehrlinge in beiden Gewerben, zumal im Anfange, eine fast gleiche ist; sie müssen zunächst lernen, mit Hammer und Feile umzugehen, das Feuer zu behandeln und es für die daran arbeitenden Meister und Gesellen im stande zu halten, das Eisen zweckentsprechend zu erhitzen und nach und nach alle erforderlichen Handreichungen am Feuer und vor dem Amboß zu leisten. Das wird man sagen können, daß beim Schmied der Hammer, beim Schlosser die Feile das relativ wichtigere Werkzeug ist. Eine sächsische Ministerialentscheidung aus dem Jahre 1842 hat sogar noch nötig, besonders auszu-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

sprechen, „daß den Schmieden der Gebrauch der Feile keineswegs ganz zu versagen sei“ [1].

Wie sehr das Gebiet der beiden Gewerbe sich vielfach deckt, kann man unter anderem daraus ersehen, daß auf dem Lande, wo es viel mehr Schmiede als Schlosser giebt, verschiedentliche Verschlußmittel, wie Überwürfe, Überleger, Ketteln und Krampen, Klinken mit durchgehendem Hebel, auch Vorlegeschlösser, oft vom Schmied gearbeitet werden, wie ursprünglich der Schmied allein die Schlösser verfertigt hat [2].

Die früheren Handwerksordnungen setzten besonders fest, „welche Arbeiten den Schlossern privative zu fertigen nachgelassen“, welche den Schmieden, und „was für Arbeit beide Handwerker cumulative fertigen mögen“ [3].

In die Schlosserinnungen wurden solche verwandte Gewerbe, die an einem Orte wenig zahlreich vertreten waren, gewöhnlich mit aufgenommen; so besonders die Windenmacher, Großuhrmacher, Sporer und Büchsenmacher, bisweilen auch die Nagel- und Zirkelschmiede [4]. Die große Berliner Innung führt heute noch den offiziellen Titel einer Schlosser-, Sporer-, Großuhr-, Büchs- und Windenmacher-Innung. Auch die Leipziger Innung hat stets die Sporer, Büchs- und Windenmacher mit umfaßt. Für jedes dieser Gewerbe war in den aus dem Jahre 1810 stammenden Innungsartikeln ein besonderes Meisterstück vorgesehen.

Über die Zahl der Leipziger selbständigen Schlosser in diesem Jahrhundert und ihr Verhältnis zu der Einwohnerzahl giebt folgende Zusammenstellung Auskunft.

(Siehe die Tabelle auf nächster Seite.)

Es ergiebt sich daraus, einen wie tiefgreifenden Einfluß die Einführung der Gewerbefreiheit im Jahre 1862 gehabt hat. Schon 1863 giebt es 14 außerhalb der Innung stehende Meister; im nächsten Jahre hat sich die Zahl mehr als verdoppelt, und sie wächst von Jahr zu Jahr stetig weiter, so daß es schon 1866 mehr außerhalb der Innung stehende, als Innungs-

---

[1] Funke, Polizeigesetze u. Verordn. IV, 209.

[2] So heißt es bei Zoepfl, Das alte Bamberger Recht, Urkundenbuch S. 166: Ez ist auch gesatzt vnd verboten allen smiden die ze Babenberg gesessen sein, daz ir deheiner deheinen sluzzel nieman machen sol nah keinem teige noch wahs oder thon, wenne einen sluzzel nach dem anderen, oder nah einem sloß ꝛc.

[3] Vgl. Funke a. a. O. IV, 206; Bergius, N. Cameral-Magazin, V. Band, Leipzig 1779, S. 160 ff.

[4] Vgl. Bergius a. a. O. V, 157.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Zahl der Schlossermeister[1]

Jahr	Innungsmitglieder	Nicht zur Innung Gehörige	Insgesamt	Zahl der Einw. von Leipzig[2]	Auf 1 Schlosser kommen Einw.
1812	39	—	39	34 982	897
1824	25	—	25	38 966	1559
1830	32	—	32	40 946	1280
1831	31	—	31	42 067	1357
1832	?	—	?		
1833	33	—	33	43 018	1356
1834	33	—	33	44 741	1403
1835	33	—	33	46 294	1431
1836	32	—	32	47 221	1505
1837	35	—	35	48 148	1402
1838	35	—	35	49 076	1427
1860	47	—	47	49 954	1640
1861	48	—	48	77 067	1635
1862	48	—	48	78 495	1683
1863	46	14	60	80 794	1385
1864	44	29	73	83 093	1170
1865	45	36	81	85 394	1077
1866	45	48	93	87 251	958
1867	44	48	92	89 108	989
1868	44	58	102	90 967	945
1881	68	87	155	96 286	978
1882	73	98	171	151 559	911
1883	80	98	178	155 811	899
1884	85	94	179	160 063	918
1885	91	98	189	164 315	892
1886	95	96	191	168 567	898
1887	94	106	200	171 425	866
1888	94	102	196	173 294	894
1889	93	109	202	175 163	1048
1890	99	128	227	211 598	1240
1891	122	127	249	291 374	1456
1892	148	139	287	362 555	1314
1893	177	119	296	378 041	1322

[1] Nach den betr. Jahrgängen des Leipziger Adreßbuches.

[2] Die Jahre 1812, 24, 30, 32, 34 und 37 aus: Hasse, Die Stadt Leipzig und ihre Umgebung, Leipzig 1878, S. 119, die Jahre 1881—93 nach Angaben des Statist. Amtes, die übrigen berechnet nach Hasse.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

meister giebt[1]. Auf jeden Fall hatte diese Vermehrung der Zahl der Schlosser eine Erschwerung des Auskommens jedes einzelnen zur Folge. Denn während vor Einführung der Gewerbefreiheit auf je einen selbständigen Schlosser die Versorgung von 1200 bis fast 1700 Einwohnern kam, fiel diese Zahl von 1863 ab ununterbrochen, von 1866 ab unter 1000. Das Verhältnis, daß sich außerhalb der Innung mehr Meister befanden, als innerhalb derselben, bestand von 1866 bis 1891. Erst von 1892 ab enthält wieder die Innung mehr Meister, was jedenfalls auf die Thatsache zurückzuführen ist, daß seit dem 24. Juli 1891 die Innungsmeister das ausschließliche Recht haben, Lehrlinge zu halten.

Außerdem ist das Bild, welches diese Zusammenstellung von der zahlenmäßigen Entwicklung des Leipziger Schlossergewerbes giebt, noch dadurch verschoben, daß von 1889 ab die Zahlen sich auch auf die einverleibten Vororte beziehen. In Alt-Leipzig allein gab es

im Jahre	Schlossermeister überhaupt	auf jeden durchschnittlich Einwohner
1890	203	881
1891	189	957
1892	208	878
1893	206	896

Genauere Nachweisungen bietet die nach den Ergebnissen der Volkszählung von 1890 aufgestellte Berufsstatistik, welche alle diejenigen zusammenfaßt, die sich auf den Zählkarten als Schlosser bezeichnet hatten. Darnach gab es

	in Alt-Leipzig männl.	weibl.	in Neu-Leipzig männl.	weibl.
a. Selbständige Betriebsleiter	187	4	132	2
b. Technisches und kaufmännisches Personal	35	—	60	—
c. Gehilfen und Lehrlinge	1421	—	2663	5
Zusammen	1643	4	2855	7

Es geht daraus hervor, daß es in den einverleibten Vororten mehr Schlosser giebt, als in Alt-Leipzig. Das gewerbliche Leben pulsiert mehr

[1] Im Jahre 1867 bildete sich auf Grund des sächs. Gewerbegesetzes eine zweite Schlosserinnung, die „Genossenschaft der Schlosser, Mechaniker und Maschinenbauer", welche sich jedoch im Jahre 1881 mit der alten Innung vereinigte. Zur Zeit der Vereinigung war die Genossenschaft der an Mitgliederzahl stärkere Kreis. Sie bestand aus solchen selbständigen Gewerbetreibenden, welche wohl einer Interessenvertretung angehören wollten, aber keine Lust hatten, die Zutrittsbedingungen zur Innung (Meisterstück) zu erfüllen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

in den Vorstädten, als in der inneren Altstadt, die sich immer mehr zum Handelscentrum ausbildet, wie das ja auch in anderen Großstädten der Fall ist. Während in der Altstadt auf 1 Selbständigen 7,79 Unselbständige kommen, entfallen in Neu-Leipzig auf 1 Selbständigen 20,63 Unselbständige. Es wird also die innere Stadt mehr der Sitz des handwerksmäßigen Kleinbetriebs, die Vororte mehr der des Großbetriebs sein. In Alt-Leipzig finden sich außerdem 4 weibliche selbständige Schlosser, in denen wir das Geschäft ihres Ehemannes fortsetzende Meisterswitwen zu erblicken haben werden; in Neu-Leipzig dagegen finden sich auch 5 weibliche Unselbständige, die jedenfalls zu leichteren Arbeiten, wie Anstreichen, Polieren u. dergl. Verwendung finden.

Aus der bei der gleichen Gelegenheit vom statistischen Amt der Stadt aufgestellten Gebürtigkeitsstatistik geht hervor, daß auf 100 in Leipzig-Stadt oder in der Kreishauptmannschaft Leipzig geborene selbständige Schlosser 187 von auswärts Eingewanderte kommen, auf 100 ebendaselbst geborene Unselbständige 218 Eingewanderte. Die Selbständigen zeichnen sich also den Unselbständigen gegenüber nicht durch erheblich größere Seßhaftigkeit aus, und man wird anzuerkennen haben, daß in der starken Vertretung der geborenen Leipziger auch unter den Arbeitern des Schlossergewerbes sich die charakteristischen Zeichen des Fabrikbetriebs zu erkennen geben, dessen Arbeiterschaft verheiratet und ansässig ist.

In der That finden wir unter den vorhandenen *Betrieben* alle Größenabstufungen, von der Fabrik mit mehreren Hundert Arbeitern bis herab zum einzelnen Meister, der ohne Gewerbsgehilfen arbeitet, vertreten[1]. Über 100 Arbeiter haben in Alt-Leipzig nur 2 Betriebe, die freilich das Gebiet der Schlosserei nur *berühren*: 1 Fabrik für elektrische Beleuchtungseinrichtungen und Armaturen und 1 Maßstab- und Werkzeugfabrik[2]. In letzterer sind 78 weibliche Personen beschäftigt. In Neu-Leipzig giebt es 12 Betriebe mit mehr als 100 beschäftigten Personen. Davon sind: 6 Maschinenfabriken im allgemeinen, 2 Fabriken für Holzbearbeitungsmaschinen, 1 für Werkzeugmaschinen, 1 für landwirtschaftliche Maschinen, ferner 1 Eisenbaufabrik und 1 Wasserleitungsbau-Anstalt. Die 3 größten

[1] Die folgenden Zahlen nach der Gewerbezählung vom 1. Mai 1891.

[2] Über Elektrotechnik s. unten. *Maßstabfabriken* sind kaum noch zur Schlosserei zu rechnen, weil sie vor allem Holz verarbeiten. Die kleinen Beschlagteile, Schutzschuhe an den Enden, Nieten, Scheiben und kleinen Federn werden auch von Frauen und Mädchen mit besonderen Werkzeugen und Maschinen hergestellt. Höchstens zur Herstellung von Stahlbandmaßen und zur Instandhaltung der Werkzeugmaschinen finden gelernte Schlosser Verwendung.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Fabriken beschäftigen 579, 454 und 419 Personen, alle anderen zwischen 100 und 200.

Eine abstrakte Grenze zwischen Groß- und Kleinbetrieb läßt sich nicht ziehen. Insbesonders kann man die Zahl der Arbeiter schwer als Kriterium annehmen, weil diese bei gewissen Arten von Betrieben, wie bei den Bauschlossern, sehr schwankend ist. Als wesentliches Erfordernis eines Großbetriebs kann man vielleicht das Vorhandensein von Maschinen bezeichnen. Aber auch hier stößt man auf Schwierigkeiten, weil der Umstand, daß sich in einem Betrieb irgend eine Kraft- oder Umtriebsmaschine befindet, denselben nicht allein zum Großbetrieb machen kann. Das Mittel, wie man in der Landwirtschaft die Betriebsgrößen klassifiziert, ob nämlich der Besitzer zur Leitung des Betriebs noch höher gebildete leitende Beamte (Inspektoren) braucht, oder mit der Leitung allein vollauf beschäftigt ist, oder ob er selbst zugleich mit arbeitet, versagt, wie jedenfalls in den meisten Gewerben, so auch in dem unseren, wegen der großen Schwankungen in der Zahl der beschäftigten Arbeiter und des Wechsels in der Intensität der Arbeit.

In den Motiven zu Abs. 2 des § 154 der Gewerbeordnung von 1869 heißt es mit Bezug auf die Bestimmung eines Betriebes als Großbetrieb oder Fabrik: „Auf eine erschöpfende Bestimmung des Begriffes „Fabrik" ist . . . verzichtet. In Ansehung der großen Mehrzahl gewerblicher Anlagen wird die Anwendbarkeit jenes Begriffes für die Praxis keine Zweifel erregen. Indessen giebt es eine Anzahl von Betriebsunternehmungen, welche nach dem Sprachgebrauche nicht als Fabriken bezeichnet zu werden pflegen, nichtsdestoweniger aber in dem Charakter und den möglichen Nachteilen ihres Betriebes für die Arbeiter den üblicher Weise als Fabriken bezeichneten Anlagen gleich oder doch sehr nahe stehen. Es sind dies Werke und Werkstätten, welche vornehmlich mit Hilfe mechanischer Kraft betrieben werden, eine größere Ausdehnung besitzen, infolge davon der Pflege von Specialitäten sich zuneigen, und in welchen deshalb die Arbeiter größtenteils nur eine begrenzte, die allgemeinere Ausbildung in dem Gewerbe nicht bedingende Beschäftigung haben. Ihre Kennzeichnung durch die Betriebskraft empfiehlt sich, weil letztere ein objektives, bleibendes und leicht festzustellendes Moment ergiebt, während andere Momente, wie namentlich die Arbeiterzahl, auf ebenso wechselnde, wie schwer zu ermittelnde Verhältnisse zurückführen."

Im Sinne des Unfallversicherungsgesetzes vom 6. Juli 1884 gelten als Fabriken insbesondere diejenigen Betriebe (vgl. § 1 Abs. 4 des Ges.),

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

in welchen zur gewerbsmäßigen Be- oder Verarbeitung von Gegenständen mindestens zehn Arbeiter regelmäßig beschäftigt werden.

Identificieren wir den durch diese beiden gesetzlichen Bestimmungen geschaffenen Begriff der Fabrik mit dem des Großbetriebs, so würde es nach der Fabrikenzählung vom 1. Mai 1893 unter den Schlossereien (abgesehen von den Maschinenfabriken) 30 solcher Betriebe geben. Von diesen hatten 21 10 Arbeiter und mehr; bei 9 wurde die Fabrikenqualität lediglich durch das Vorhandensein eines Motors bedingt. Eine solche „Fabrik" beschäftigte nur 1 Arbeiter und hatte einen 4 Pferdekräfte starken Motor, eine andere mit 2 Arbeitern besaß einen Motor von $1^1/_2$ Pferdekräften. Da es nun in Leipzig insgesamt ungefähr 296 Schlossereibetriebe gab, wobei die Schlossereiwerkstätten der Pferdeeisenbahngesellschaft nicht mitgezählt sind, so ergiebt sich, daß der Schwerpunkt für die eigentliche Schlosserei im Kleingewerbe liegt. (Vgl. überhaupt Tabelle I.)

Über die Entwicklung dieser Verhältnisse in den letzten 10 Jahren giebt die Tabelle II einige Aufschlüsse. Wir sehen hier ein stetes Anwachsen der Zahl der Schlossereien mit 10 Arbeitern und mehr und mit Motoren bis 1891, von diesem Jahre ab wieder ein nicht unbeträchtliches Sinken. Das Jahr 1891 scheint für unser Gewerbe einen ganz plötzlichen Aufschwung gebracht zu haben. Die Zahl der Betriebe mit 10 und mehr Arbeitern stieg nämlich von 11 auf 34, diejenige der Betriebe mit Umtriebsmaschinen von 8 auf 14. Aber unter diesen 34 Betrieben befanden sich

5	Betriebe	mit	10	Arbeitern
5	=	=	11	=
5	=	=	12	=
4	=	=	13	=

Von den gezählten Motoren befanden sich 7 in Betrieben mit weniger als 10 Personen. Das plötzliche Ansteigen der betr. Zahlen für das Jahr 1891 beruht also auf einer Ausdehnung der mittleren Betriebe, welche 1 — 3 Arbeiter mehr als vorher beschäftigten, — ein Zeichen einer gesunden und naturgemäßen Entwicklung und eines erfreulichen Fortschrittes. Es ist interessant, wie mit diesem auf rein statistischem Wege gewonnenen Ergebnis die Urteile der Gewerbeinspektoren übereinstimmen, die sich auf Beobachtung einzelner Fälle und auf Anregungen und Aussagen der Interessenten stützen. Auf S. 73 der Jahresberichte der sächsischen Gewerbeinspektoren für 1891 heißt es: „Die Thätigkeit der .... Eisenbau-Fabriken, Bauschlossereien .... war in der ersten Jahreshälfte

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Tabelle I.

Art und Zahl der Arbeiter und Motoren in den Leipziger Schlosserei-Großbetrieben.

Laufende Nr.	Art des Betriebes	Arbeiter im Alter v. über 21 J.	16 bis 21 J.	14 bis 16 J.	Zusammen	Motoren	Pferdekräfte
	A. Alt-Leipzig.						
1	Eisenkonstrukt. und Kunstschmiedewerkstatt .	13	8	5[1]	26	1	12
2	" " " .	8	6	2	16	—	—
3	Geldschrankfabrik	61	7	—	68	1	25
4	Schlosserei, Geldschrankfabr., Telegraphenbau	19	5	3	27	—	—
5	Fabrik für Thür- und Fensterbeschläge . .	22	1	1	24	1	12
6	Schlossermeister	15	5	1	21	1	20
7	Gasschlosserei	18	1	2	21	1	2
8	Schlosserei	13	5	2	20	1	3
9	"	10	3	3	16	—	—
10	Schlossermeister	8	3	3	14	—	—
11	Schlosserei	8	1	5	14	—	—
12	Schlossermeister	6	4	2	12	—	—
13	Kunstschlosserei	5	3	3	11	—	—
14	Schlosserei	6	3	2	11	1	1½
15	"	6	2	3	11	—	—
16	Schlossermeister	5	3	3	11	—	—
17	Schlosserei	4	4	2	10	—	—
18	"	1	4	2	7	1	2
19	Bauschlosserei	1	1	2	4	1	¾
	B. Neu-Leipzig.						
20	Schlosserei, Dreherei und Schmiede	10	—	—	10	1	10
21	Eisenmöbelfabrik	28	17	—	45[2]	1	5
22	Schlosserei und Schmiede	4	—	—	4	1	5
23	" " "	6	1	—	7	1	4
24	"	11	5	3	19	1	4
25	"	4	2	4	10	—	—
26	" und Schmiede	6	—	—	6	1	6
27	" " Maschinenreparatur . . .	2	2	1	5	1	2
28	Bau- und Maschinenschlosserei	—	—	1	1	1	4
29	Fabrik für Eisenkonstrukt. und Heizungsanl.	4	—	2	6	1	4
30	Schlossereireparatur	1	—	1	2	1	1½

[1] Darunter 1 unter 14 Jahren.
[2] Außerdem 9 weibliche Arbeiter.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Tabelle II.

Zahl der Betriebe mit 10 und mehr Arbeitern und mit Umtriebsmaschinen in den Jahren 1883—1893 [1].

Jahr		Zahl der Betriebe mit 10 u. mehr Arbeitern		Zahl der Betriebe mit Umtriebsmaschinen		Zahl der Betriebe überhaupt	Von 100 Betrieben hatten 10 u. mehr Arbeiter	Von 100 Betrieben hatten Umtriebsmaschinen
1883		8		2		178	4,5	1,1
1884		?		3		179	?	1,7
1885		7		3		189	3,7	1,6
1886		7		3		191	3,7	1,6
1887		8		3		200	4	1,5
1888		9		3		196	4,6	1,6
1889	A.-L.	8	11	3	5	202	5,4	2,5
	N.-L.	3		2				
1890	A.-L.	8	11	4	8	227	4,8	3,5
	N.-L.	3		4				
1891	A.-L.	27	34	6	14	249	13,7	5,6
	N.-L.	7		8				
1892	A.-L.	16	21	6	12	287	7,3	4,2
	N.-L.	5		6				
1893	A.-L.	17	21	6	10	296	7,1	3,4
	N.-L.	4		4				

lebhaft und lohnend, zu Ende des Jahres wurden jedoch Klagen über Mangel an Aufträgen vernehmbar." Es ist dies der Übergang zum Jahre 1892, von dem in den angeführten Jahresberichten für dasselbe auf S. 72 gesagt wird: „Die Bauschlossereien . . . erfuhren eine erhebliche Einschränkung des Geschäftsumfanges, sowie der Arbeiterzahl, und es waren nur einzelne Betriebe ausreichend beschäftigt." Daher fiel jetzt die Zahl der Betriebe mit 10 und mehr Arbeitern, wie aus Tabelle II ersichtlich ist, von 34 auf 21, die Zahl der Betriebe mit Umtriebsmaschinen von 14 auf 12. Es scheint fast unwahrscheinlich zu sein, daß bei Änderung der Konjunkturen sofort die teuersten Stücke der Ausrüstung gewisser Betriebe wieder abgeschafft werden, da doch jedenfalls der Verkauf der Motoren mit Verlust verbunden war. Aber bei Untersuchung des statistischen Urmaterials ergab sich wirklich, daß im Jahre 1892 1 Betrieb in Volkmarsdorf und 2 Betriebe in Lindenau ihre Gasmotoren wieder abgeschafft hatten.

[1] Zusammengestellt nach den Ergebnissen der am 1. Mai jeden Jahres vorgenommenen Fabrikenzählungen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

2. Lehrlinge und Gesellen.

Durch Verordnung vom 24. Juli 1891 wurde gemäß § 100e Nr. 3 der Gewerbeordnung der Leipziger Schlosserinnung das wichtige Vorrecht erteilt, daß ihre Mitglieder ausschließlich berechtigt sind, Lehrlinge zu halten. Ein Nichtinnungsmeister, welcher dem entgegen Lehrlinge annimmt, wird durch die Aufsichtsbehörde — den Rat der Stadt Leipzig — gezwungen, sie wieder zu entlassen. Nur durch die Innung können daher auch die entsprechenden Zeugnisse, wie hauptsächlich der Lehrbrief, erworben werden.

Die Innung hat zur Regelung und Überwachung des Lehrlingswesens einen besonderen Ausschuß für das Lehrlingswesen, welcher besteht aus dem Obermeister oder dessen Stellvertreter als Vorsitzenden und 4 Mitgliedern, von denen zwei durch den Innungsvorstand aus seiner eigenen Mitte und zwei aus der Zahl der bei den Innungsmitgliedern in Arbeit stehenden Gesellen gewählt werden.

Diejenigen Mitglieder der Innung, welche sich nicht im Besitze der bürgerlichen Ehrenrechte befinden oder durch gerichtliche Anordnungen in der Verfügung über ihr Vermögen beschränkt sind, dürfen Lehrlinge nicht annehmen. Außerdem kann solchen Innungsmitgliedern, welche die Pflichten eines Lehrmeisters gröblich verletzt haben, auf Antrag des Ausschusses für das Lehrlingswesen durch Beschluß der Innungsversammlung die Befugnis, Lehrlinge anzunehmen, bis auf weiteres entzogen werden.

Die Annahme eines Lehrlings erfolgt durch Abschluß eines schriftlichen Lehrvertrags nach einem in den wesentlichen Punkten vom Innungsvorstande festgestellten Formulare und durch Einschreiben des Lehrlings in die Lehrlingsrolle der Innung. Die Dauer der Lehrzeit darf ohne ausdrückliche, nur nach Anhörung des Ausschusses für das Lehrlingswesen zu erteilende Genehmigung des Innungsvorstandes nicht unter 3 Jahren festgestellt werden. Oft dauert jetzt die Lehrzeit 4 Jahre.

An einem vom Vorstande festgesetzten Termine, gewöhnlich an den Quartalsversammlungen der Innung, erfolgt die Vorstellung der neuen Lehrlinge vor der Innung, wobei dieselben von dem Obermeister entsprechend begrüßt, belehrt und ermahnt werden. Die althergebrachte vierwöchige Probezeit besteht auch jetzt noch.

Für den Eintrag des Lehrlings in die Lehrlingsrolle ist vom Lehrmeister 1,50 Mark an die Innungskasse zu entrichten.

Einmal im Jahre hat sich der Ausschuß für das Lehrlingswesen hinsichtlich aller Lehrlinge davon zu überzeugen, ob dieselben den ihrer Lehrzeit angemessenen Stand der Ausbildung erreicht haben.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Während früher der Lehrling fast durchgängig Lehrgeld zahlte oder im Unvermögensfalle durch längere Lehrzeit ein Ausgleich geschaffen wurde, ist jetzt im allgemeinen die Zahlung eines Lehrgeldes nur noch wenig üblich. Auch die Kost wird von der Mehrzahl der Lehrmeister nicht mehr gewährt. Dagegen bekommt der Lehrling nach Vollendung des ersten Lehrjahres ein Kostgeld im durchschnittlichen Betrage von 3 Mark pro Woche, welches sich nach dem zweiten Lehrjahre auf 4 Mark erhöht. Im etwaigen vierten Lehrjahre werden dann je nach den Leistungen des Lehrlings 5 — 7 Mark, teilweise auch mehr gezahlt.

Die Lehrlinge wohnen meistens nicht mehr im Hause des Meisters, sondern bei ihren Eltern, oder, wenn dieselben ihren Wohnsitz nicht in Leipzig oder der nächsten Umgebung haben, bei etwaigen Verwandten, nur selten aber bei ihnen fernstehenden Schlafstellenvermietern oder in dem vom Verein für innere Mission eingerichteten Lehrlingsdaheim.

Von dieser regelmäßigen Gestaltung der Lehrverhältnisse kommen jedoch öfters Ausnahmen vor. In manchen Fällen wird ein nicht unbeträchtliches Lehrgeld gezahlt, ohne daß der Meister in der dreijährigen Lehrzeit etwas zum Unterhalt des Lehrlings beiträgt. Es wird dann verlangt, daß die Lehre und Unterweisung eine eingehendere als sonst sei, und es kommt weniger auf den Wert der vom Lehrling erzeugten Arbeit an, als vielmehr auf den Nutzen, welcher mit Ausführung einer Arbeit der Ausbildung und Übung des Lehrlings geleistet wird.

Die Lehrmeister sind verpflichtet, ihre Lehrlinge zum Besuche der Fortbildungsschule anzuhalten und ihnen die zum pünktlichen Erscheinen in den Unterrichtsstunden erforderliche Zeit zu gewähren. Der Besuch der Fortbildungsschule ist nach Landesgesetz obligatorisch für alle jungen Leute männlichen Geschlechts, welche keine höhere Schule besucht haben, bis zum vollendeten 17. Lebensjahre.

Nur der Besuch der Gewerbeschule entbindet von dem der Fortbildungsschule. Hier findet zunächst ein einjähriger Tageskursus statt, von dem ein Schüler nur selten befreit wird. Während desselben kann der Schüler nicht zugleich Lehrling sein, weil der Unterricht den vollen Tag in Anspruch nimmt. An diesen Tageskursus schließt sich dann ein zweijähriger Abendkursus an. In diesem wird der Unterricht allabendlich von 7—9 und Sonntags von $^1/_2$11—$^1/_2$1 Uhr erteilt. Er erstreckt sich auf Zeichnen, Geometrie und Arithmetik, Metallurgie, Modellieren, Gewerbe- und Wechselkunde und ähnliche Fächer und ist für Lehrlinge aller Gewerbe berechnet. Die an der Gewerbeschule thätigen Lehrer sind zum Teil Berufslehrer, zum anderen Teil praktische Architekten, Ingenieure und dergl., welche ihr Lehramt als

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Nebenbeschäftigung bekleiden. Die Schüler haben ein jährliches Schulgeld von 20 Mark zu zahlen.

Außerdem besteht die Sonntagsgewerbeschule der Polytechnischen Gesellschaft. Das Lehrerkollegium ist in der Hauptsache aus geprüften Lehrern zusammengesetzt, die zugleich an anderen öffentlichen Lehranstalten beschäftigt sind, sowie aus Architekten und Gewerbetreibenden. Ostern 1887 wurde eine Klasse für geometrisches Zeichnen für Schlosser neu errichtet. Auch befinden sich in der Lehrmittelsammlung Zeichenvorlagen für Schlosser und Maschinenbauer. Das jährliche Schulgeld beträgt 3 Mark, außerdem ist eine Mark Einschreibegebühr zu zahlen.

Die folgende Zusammenstellung giebt aus dem Begründungsjahre der Schlosserabteilung die Zahl der Schüler, welche Schlosser sind, verglichen mit verwandten Gewerben[1].

Bezeichnung des Berufszweiges	Schülerzahl
Maschinenbauer und Schlosser	43
Schlosser	107
Zeugschmiede	4
Klempner	31
Mechaniker, Elektrotechniker	22

Von 1887—1891 lieferte das Schlossergewerbe am meisten Schüler, nämlich 189. Ihm schloß sich an das Gewerbe der Maurer und Steinmetzen mit 136 und im weiteren Abstande das der Zimmerer mit 91 Schülern[2].

Von dem Verbande deutscher Schlosserinnungen ist eine Schlosserfachschule begründet worden, welche am 16. April 1894 mit 13 Schülern eröffnet worden ist und ihren Sitz in Roßwein i. S. hat. Die Begründer der Schule gingen bei ihrer arbeits- und mühevollen, nun endlich zu einem glücklichen Schluß geführten Agitation von der Beobachtung aus, „daß mehrfach Schlossermeister anzutreffen seien, welche tüchtige Schlosser und trotzdem kaum im stande wären, sich über Wasser zu halten, da sie den Anforderungen der Gegenwart gegenüber im Kalkulieren und Berechnen, im technischen Wesen des Schlosserhandwerks nicht genügend zu Hause und somit nicht geeignet sind, ihrer Kunst, ihrem Berufe den Boden zu erhalten, der dem Handwerk bleiben muß, wenn es nicht absterben soll, noch viel weniger der Großindustrie Arbeitsgebiete zu entreißen, welche derselben nach

[1] Verwaltungsbericht des Rates der Stadt Leipzig für das Jahr 1887, Leipzig 1889, S. 127 ff.

[2] Verwaltungsbericht für das Jahr 1891, Leipzig 1893, S. 267 ff.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

und nach — und nicht zum kleinsten Teil durch die höhere technische Bildung ihrer eigenen Person oder ihrer Ingenieure und Werkmeister — zugefallen sind." In dem Bericht, die deutsche Schlosserfachschule betreffend, aus welchem diese beachtenswerten Worte entnommen sind, heißt es dann an einer anderen Stelle: „Weiter aber sei auch anzunehmen, daß die beklagenswerte Thatsache der weitaus größeren Rekrutierung unserer Lehrlinge aus den unteren Schichten des Volkes nach und nach mehr zurücktreten dürfte, wenn das Bestehen einer speciellen Schlosserschule bekannt wird und den besser situierten Kreisen die Aussicht, ja die Gewähr dafür bietet, daß deren Söhne Gelegenheit haben, auch im Schlosserhandwerk eine Stufe zu erreichen, welche sie über das Niveau des Gewöhnlichen empor halten könne. — Die Befürchtung, die Schule werde nur Techniker und Ingenieure heranbilden, sei schon aus dem einfachen Grunde nicht denkbar, weil auch in dieser Branche zur Zeit Überfluß genug vorhanden sei und gegenwärtig bereits viele Anstalten bestehen, welche zur Erreichung dieses Zieles zweckdienlicher erscheinen, als eine Schlosserschule."

Die Leipziger Schlosser, sowohl einzelne, als auch die Innung als solche, haben sich von Anfang an eifrig für die Begründung der Schule verwendet. Die Innung beschloß in einer Quartalsitzung 100 Mark für die Begründung und 50 Mark Jahresbeitrag für die Erhaltung zu bewilligen.

Im Wintersemester 1894/5 zählt die Schule bereits 37 Schüler, von denen 16 aus Sachsen, 13 aus Preußen, 3 aus Bayern und die übrigen aus kleineren deutschen Staaten stammen. Von diesen sind nur 6 unter 18 Jahren, 24 18—20 und 7 über 20 Jahre alt[1].

Eigentliche Lehrlinge werden zum Besuch dieser Schule nicht für geeignet gehalten; vielmehr hat sie den Zweck, Schlossergesellen nach vollendeter Lehrzeit für ihren künftigen Beruf als Meister theoretisch und praktisch auszubilden.

Jeder Lehrling eines Innungsmeisters hat sich vor der Entlassung aus der Lehre der von dem Ausschusse für das Lehrlingswesen vorzunehmenden Gesellenprüfung zu unterwerfen. Kosten sollen dem Lehrling aus der Prüfung nicht erwachsen. Wird die Ausbildung des Lehrlings auf Grund der Prüfung für ungenügend erachtet, so kann der Ausschuß den Lehrling für die Zeit von einem viertel bis zu einem ganzen Jahre in die Lehre zurückweisen. Gewinnt der Ausschuß die Überzeugung, daß die mangelhafte Ausbildung des Lehrlings durch den Lehrherrn verschuldet ist, so kann er

[1] Näheres in der Zeitschrift des sächs. statist. Bureaus XL (1894) S. 73 ff.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

dem ersteren gestatten, für die noch erforderlich erachtete Zeit bei einem anderen Innungsmeister in die Lehre zu treten. Auch kann dem Lehrling unter der Bedingung, daß er sich nach Ablauf einer festzusetzenden Frist einer Nachprüfung in einzelnen, vorher zu bestimmenden Gegenständen unterwirft, gestattet werden, einstweilen als Geselle in Arbeit zu treten.

Der Hauptteil der Prüfung ist eine von dem Lehrling selbständig anzufertigende Prüfungsarbeit (das Gesellenstück). Solche Gesellenstücke waren bis jetzt fast ausschließlich Schlösser der verschiedensten Art und Konstruktion. Alljährlich einmal, gegen Ostern, veranstaltet der Innungsausschuß zu Leipzig eine Ausstellung von Gesellenstücken und Lehrlingsarbeiten für sämtliche Gewerbe. Auf der Ausstellung des Jahres 1893 waren 504 Ausgelernte und Lehrlinge von 353 Meistern (im Vorjahre 496 von 346 Meistern) vertreten. Die Gewerbekammer nimmt zugleich mit der Prämiierung alljährlich die Verteilung von Anerkennungsdiplomen an würdige, ausgelernte Lehrlinge des Gewerbestandes vor. Im Jahre 1893 betrug

in den Gewerben	die Zahl der			
	Meister	Aussteller	Gesellenstücke	Lehrlingsarbeiten
Barbiere und Friseure	7	7	—	8
Böttcher (Neue Innung)	1	1	1	—
Böttcher (im Amtsger.-Bez. Leipzig)	2	2	1	1
Buchbinder	36	77	58	30
Drechsler	17	28	3	29
Gelbgießer	3	6	7	1
Glaser	15	17	15	2
Klempner	42	52	12	43
Korbmacher	1	1	3	—
Kürschner	6	8	5	9
Maler und Lackierer	43	74	27	62
Gepr. Maurer und Zimmerer	1	3	—	3
Sattler	14	21	19	7
Schlosser	94	126	105	21
Schmiede	10	11	8	4
Schmiede (Leipzig-Reudnitz)	1	1	—	3
Schneider	17	20	22	11
Schuhmacher	15	18	8	10
Steinmetzen	1	1	—	1
Tapezierer	20	23	13	10
Tischler	7	7	5	2
Zusammen	353	504	312	257

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Zu den Kosten der Ausstellung trugen im Jahre 1892/93 bei:

das Ministerium des Innern	400	Mark
der Rat der Stadt Leipzig	500	=
die Gewerbekammer zu Leipzig	300	=
= Böttcherinnung im Amtsgerichtsbez. Leipzig	6	=
= Buchbinderinnung	50	=
= Drechslerinnung	15	=
= Gelbgießerinnung	6	=
= Glaserinnung	20	=
= Klempnerinnung	25	
= Kürschnerinnung	15	=
= Maler- und Lackiererinnung	20	=
= Innung gepr. Maurer und Zimmerer	100	=
= Schlosserinnung	100	=
= Schneiderinnung	20	=
= Schornsteinfegerinnung	10	=
= Schuhmacherinnung	20	=
= Tischlerinnung	30	=

Die Ausstellungsprämien bestehen in Bons, welche auf die Summe von 3—8 Mark lauten und durch den Lehrmeister bei dem betr. Innungsobermeister einzulösen sind. Auf die Schlosserinnung entfielen im Jahre 1893 38 solcher Prämien.

Hat der Ausschuß für das Lehrlingswesen durch die Prüfung die Überzeugung gewonnen, daß der Lehrling die für einen Schlossergesellen erforderliche Ausbildung erworben hat, so beantragt er beim Vorstande die Ausschreibung des Lehrlings. Dieselbe erfolgt unter Aushändigung des Lehrbriefes in der nächsten Innungsversammlung. Für die Ausstellung des Lehrbriefs sind 3 Mark an die Innungskasse zu zahlen.

Was die Zahl der Lehrlinge anbelangt, so wurden im Jahre 1892 neu eingeschrieben 215, losgesprochen 126.

Die Lehrlinge in Fabriken erwerben meistens nur specielle Kenntnisse und Fertigkeiten. Die Lehre bei einem Handwerksmeister ist daher immer vorzuziehen. Ein Übergang derjenigen Lehrlinge und Gesellen, welche bei einem Handwerksmeister gelernt haben, in die Fabriken kommt oft vor. Dagegen ist der umgekehrte Fall kaum möglich.

Über die Kosten, welche ein Geselle seinem Meister verursacht, giebt ein Vergleich Aufschluß, den der jetzige Obermeister in seinem Jahresbericht für das Jahr 1892 zwischen der Zeit vor etwa 50 Jahren und heute zieht. Er äußert sich da etwa folgendermaßen:

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Nehmen wir eine Werkstatt damaliger Zeit besseren Ranges, die mit hübscher Kundschaft versehen, 4 — 6 Gesellen und 3 Lehrlinge ständig beschäftigte. Ein solcher Geselle bekam neben Kost und Wohnung im Haushalt des Meisters 1 Rthlr. 15 Gr. bis höchstens 1 Rthlr. 20 Gr. Wochenlohn. Die Beköstigung wurde vom Meister zu 1 Rthlr. 15 Gr. angenommen; denn für einen Mann mehr am Tische wurde dieser Betrag als Entschädigung zum Wochengeld der Hausfrau zugelegt. Dabei hatten die Gesellen in den meisten Werkstätten eine auskömmlichere Ernährung als heute in den Speisehäusern; sie waren voll gesättigt, wenn sie vom Tische aufstanden. Zu den bisher genannten Kosten des Gesellen waren noch zu rechnen die Miete für den Schlafraum, die Unterhaltung des Bettes, der Handtücher u. s. w., was mit 10 Gr. für die Woche hoch gerechnet zu beschaffen war. Demnach kostete ein guter Geselle dem Meister pro Woche 3 Rthlr. 10 Gr. = 10 Mark.

Dafür arbeitete derselbe von früh pünktlich 5 Uhr bis abends 7 Uhr. Die Pausen für Frühstück und Mittagessen betrugen höchstens je $^1/_2$ Stunde. Es wurde also täglich 13 Stunden gearbeitet. Was dabei an Arbeit geleistet wurde — es könnten dafür Beispiele angeführt werden, die man fast für unglaublich halten würde. Wenn auch solche Fälle nur bei Accordlöhnen vorkamen, so gewährten sie doch — immer nach Ansicht des genannten Obermeisters — einen Anhalt für die Gewöhnung an eine intensive Arbeitsleistung. Von den Gesellen wurde es damals noch als eine Ehre und Auszeichnung empfunden, wenn sie mit Accordarbeiten betraut wurden. Heute wird das in den meisten Fällen als eine Strafe angesehen, der sich die Gesellen möglichst bald zu entziehen suchen.

Nach den oben gemachten Angaben kostete also die Arbeitskraft eines Gesellen pro Stunde 12 — 13 Pf., während heute bei angeblich geringerer Leistung des Einzelnen nie unter 20 Pf. Stundenlohn bezahlt wird. Im allgemeinen schwankt der Lohn zwischen 25 und 40 Pf. Da 10 Stunden gearbeitet wird, so beträgt das durchschnittliche Tageseinkommen eines Schlossergesellen etwa 3 Mark bis 3,50 Mark; Überstunden kommen nur selten vor. Für sie wird der gewöhnliche Lohn gezahlt.

In Accord wird nur vereinzelt gearbeitet, wenn es sich um die Herstellung einer größeren Anzahl gleicher Objekte handelt, wie von Schlössern oder einer Reihe von Metern eines Gitters.

Die Arbeitsvermittelung wurde früher durch den Herbergsvater der von der Innung eingerichteten Herberge besorgt. Da es aber zu steten Reibereien zwischen der Innung und den Gesellen kam, so ist jene Einrichtung allmählich ganz in Verfall gekommen. In Leipzig scheint an die

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Stelle der früheren Innungsherbergen in gewissem Grade die Herberge zur Heimat getreten zu sein. Die Umfrage der ankommenden Gesellen nach Arbeit ist daher oft eine ganz zwanglose. Hiergegen sucht der Verband der Metallindustriellen im Bezirk Leipzig anzukämpfen, indem er eine Arbeitsnachweisstelle für sämtliche Arbeiter der Metallbranche eingerichtet hat. Die Regelung der Arbeitsvermittelung scheint aber für die beteiligten Unternehmer nur Mittel zu dem Zwecke zu sein, ein Gegengewicht gegen die Fachvereine der Arbeiter zu bilden. Den Anstoß zur Gründung des Verbandes gab der Beschluß der letzteren, den 1. Mai als Feiertag zu behandeln. Der Verband ist bestrebt, die ganze Arbeitsvermittelung an sich zu bringen. Jedes Mitglied darf nur dann einen Arbeiter annehmen, wenn dieser aus der Arbeitsnachweisstelle einen Nachweiseschein beibringt. Was es mit einem solchen Nachweiseschein für eine Bewandtnis hat, geht aus folgender „Mitteilung an die Mitglieder des Verbandes" hervor:

„Die Firma . . . . . in Leipzig-Lindenau, Mitglied des Verbandes, hat zur Anzeige gebracht, daß eine Anzahl Arbeiter ihres Betriebes die Arbeit gleichzeitig niedergelegt hat, daß besonders Bezeichnete die Anregung dazu gegeben haben und daß diese auch bestrebt gewesen sind, noch andere zu verführen. Der Gesamtvorstand des Verbandes hat hierauf eine sehr eingehende Untersuchung des Falles angestellt und die Überzeugung erlangt, daß ein strafbares Vorgehen einzelner vorliegt und daß diese von der Beschäftigung in den Betrieben des Verbandes „für eine bestimmte Zeit" ausgeschlossen werden müssen. Demgemäß ist dem Geschäftsführer der Arbeitsnachweisstelle aufgegeben worden, den Schlossern . . . . . aus Neuschönefeld und . . . . . aus Gotha bis Ende September a. c., sowie . . . . . aus Walldorf bis Mitte September a. c. die Verabfolgung eines Nachweiseescheines zu verweigern."

Die Leipziger Schlosserinnung ist als solche Mitglied des Verbandes und zahlt zu den Zwecken desselben einen jährlichen Beitrag. Der Natur der Sache nach hat aber der Verband für den einzelnen Handwerksmeister nicht die gleiche Bedeutung wie für die beteiligten Großbetriebe. Insbesondere kommen Bekanntmachungen des Verbandes, wie die mitgeteilte, gar nicht, oder wenigstens nicht zur rechten Zeit in die Hände der Innungsmitglieder, sondern werden nur in einem Exemplar an den Obermeister gesandt.

Über die Wirksamkeit der Arbeitsnachweisstelle des Verbandes giebt die folgende Zusammenstellung Aufschluß:

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Jahr und Monat	Zahl der Anmeldungen		Von den Angemeldeten erhielten Arbeit		Zahl der einstellenden Firmen	
	pro Monat	pro Tag Durchschnitt	pro Monat	pro Tag Durchschnitt	Verbandsmitglieder	Schlossermeister
1891 Oktober	375	16	51	2	17	—
November	271	11	84	3	23	—
Dezember	226	9	163	6	27	—
1892 Januar	348	14	208	8	29	—
Februar	350	14	219	8	28	—
März	297	11	235	9	34	—
April	351	14	256	10	34	—
Mai	315	12	195	7	34	—
Juni	359	14	290	12	43	1
Juli	429	16	354	13	40	2
August	368	13	281	10	36	—
September	312	12	257	10	34	2
Überhaupt	4001	13	2593	8	—	—

Im ganzen erhielten darnach von 4001 angemeldeten Arbeiter 2593 (= 64,8 %) durch die Nachweisstelle des Verbandes Beschäftigung. Unter letzteren waren:

Monteure	27	Kernmacher	43
Mechaniker	13	Gußputzer	42
Schlosser	842	Klempner	23
Eisen- und Metalldreher	269	Kupferschmiede	4
Hobler	38	Maschinisten und Heizer	8
Bohrer	36	Maler und Lackierer	18
Stoßer	2	Anstreicher	2
Fraiser	4	Modelltischler	61
Metall-Schleifer u. -Polierer	22	Tischler	14
Zeugschmiede	1	Stellmacher	5
Schmiede	189	Zimmerer	6
Kesselschmiede	10	Geschirrführer	3
Ciseleure	1	Lehrlinge	22
Gelbgießer	6	Hilfsarbeiter	470
Former	370	Arbeitsburschen	39
Maschinen- u. Plattenformer	3	Insgesamt	2593

In dieser langen Liste von Specialarbeitern spricht sich der vielgestaltige Bedarf der großen Metallindustrie und Maschinenfabrikation

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

deutlich aus. Fast ein Viertel der eingestellten Arbeiter bestand aus Personen, die nicht gelernte Metallarbeiter waren. Unter den letzteren aber waren etwa zwei Fünftel Schlosser, und auch von diesen ging allem Anschein nach nicht der hundertste Teil in eigentliche Schlosserwerkstätten über — ein Beweis, von wie geringer Bedeutung die ganze Einrichtung für das Schlosserhandwerk als solches ist. In diesem müssen andere Mittel der Arbeiterbeschaffung Platz greifen; darunter nicht selten die Zeitungsannonce.

Die in der Gewerbeordnung § 122 festgesetzte 14tägige Kündigungsfrist wird oft nicht eingehalten. Ohne vorherige Aufkündigung wird vielfach das Arbeitsverhältnis sowohl von seiten des Arbeitgebers als auch des Arbeitnehmers aufgelöst. Einzelne Fabriken verlangen einen Revers, daß der Arbeiter zu jeder Zeit entlassen werden könne, wie andererseits auch die Arbeiter ohne weiteres, zumal nach Löhnungstagen, fernbleiben. Es herrscht daher ein stetiger Wechsel der Arbeiter in den einzelnen Betrieben, wobei zwischen den handwerksmäßigen und den Fabrikbetrieben kaum ein Unterschied zu beobachten ist.

Die Handwerksgesellen leben ebenso wie die Fabrikarbeiter entweder im selbständigen Haushalt als Familienhäupter, oder sie wohnen in Schlafstellen und kaufen sich ihre Kost in den Speisehäusern. Bei einem durchschnittlichen Wochenlohne von 18 Mark kann ein verheirateter Arbeiter nicht bestehen, ohne daß die Frau mit auf Erwerb ausgeht. Verheiratete Gesellen ziehen gewöhnlich die Arbeit in einer Fabrik der bei einem Handwerksmeister vor, weil ihnen die Stellen im Großbetrieb sicherer und dauernder erscheinen.

Im Großbetrieb finden sich außerdem in größerer Anzahl ungelernte Arbeiter, die zum Herbeischaffen von Feuerungsmaterial, zur Beseitigung der Abfälle und zu anderen specielle Fertigkeiten nicht voraussetzenden Beschäftigungen verwendet werden. Der Tagelohn eines solchen Arbeiters beträgt etwa 2,00—2,50 Mark. Die Anstellung eines derartigen Arbeiters in einem Betrieb mit weniger als 10 beschäftigten Personen ist nicht lohnend. Wo aber ungelernte Arbeiter beschäftigt werden, kommt dies den Lehrlingen zu gute, die infolge dessen mehr zur eigentlichen Berufsarbeit gelangen.

3. Kapital.

Zur notwendigen technischen Ausrüstung eines Kleinbetriebs gehören: Schraubstock, Feilen, Amboß, Hämmer, Schneidzeug, Schmiedefeuer, Gesenke, Zangen, Meißel, Bohrer, Blasebalg oder Ventilator, auch Scheren und Stanzen. Verschiedene bessergestellte Unternehmer haben einen Motor und

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

die dazu eingerichteten Arbeitsmaschinen (Hilfsmaschinen), wie Bohr- und Stanzmaschinen, Scheren. Im Großbetrieb sind immer Maschinen vorhanden und zwar bedeutend zahlreicher und stärker. Vieles, was im Kleinbetrieb mit der Hand gearbeitet wird, vollbringt daher im Großbetrieb die Maschine.

Die Kosten der Anschaffung der für einen Anfänger nötigen Werkzeuge und Maschinen, welche gekauft werden müssen, nicht selbst angefertigt werden können, betragen etwa:

Amboß mit Stock	75	Mark
Schraubstock	40	=
Feilbank	20	=
Schmiedefeuer	20	=
Blasebalg	75	=
Kleine Lochstanze	150	=
= Blechschere	150	=
= Bohrmaschine	120	=
Handwagen	50	=
Div. Werkzeuge, als Hämmer, Feilen u. s. w.	200	=
Wage	50	=
	950	Mark

Um einen kleinen Schlossereibetrieb auf gesunder Basis begründen zu können, wäre demnach eine Minimalsumme von etwa 1000 Mark erforderlich. Zu diesem Anlagekapital muß natürlich noch ein Betriebskapital hinzutreten. Der Anfänger braucht für etwa 20 Mark Kohlen, für ungefähr 200 Mark Eisen; er muß für ein Vierteljahr die Werkstatt- und Wohnungsmiete im voraus zahlen, was im Minimum mit 125 Mark berechnet werden soll. Schließlich muß er auch für sich und seine Familie auf längere Zeit die Mittel zum Lebensunterhalt haben, da er, selbst in dem günstigen Falle, daß er sogleich lohnende und dauernde Arbeit findet, nur selten sofort bar bezahlt wird. Das Betriebskapital wird für einen kleinen Anfänger auf 1500 bis 2000 Mark einzustellen sein. Nur wenn ein solches Kapital vorhanden ist, darf der Anfänger hoffen, sich über Wasser halten und in dem bescheidensten Maße anständig leben zu können. Sonst würde gar bald ein Stück nach dem anderen der von der Frau mitgebrachten Ausstattung nach dem Leihhause wandern und der junge Meister eines Tages wieder mißmutig und um eine Hoffnung ärmer sich nach Arbeit in der Fabrik umschauen. Und wie oft wird wohl trotzdem gegen dieses einfache Rechenexempel gefehlt! Mehrere Male wurde mir von Gesellen und

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Fabrikarbeitern auf meine Frage, welches Kapital sie brauchten, um sich selbständig zu machen, die Summe von 5—600 Mark angegeben. Einer, der an einem bitterkalten Januarabend ausgehungert und ausgefroren trübsinnig auf der Herberge saß, nachdem er schon 3 Tage vergebens nach Arbeit gesucht hatte, wollte den Versuch sogar schon mit 300 Mark wagen. Je größer die Not, um so größer das Vertrauen auf sein Glück und seine Tüchtigkeit!

Daß der Anfänger lange ohne Gehilfen bleibt, verbietet sich aus technischen Gründen. Er braucht jemand, der ihm das Rohmaterial und die Kohlen herbeischafft, den Blasebalg zieht und sonstige Handreichungen thut, die hauptsächlich bei der Bearbeitung größerer Stücke und beim Schmieden nötig werden. Da er viel in den Häusern der Kunden zu arbeiten hat, so muß jemand zu Hause bleiben, der Bestellungen annimmt, Auskünfte erteilt, das Feuer anhält. Der kleinste Meister nimmt sich dann gewöhnlich 1 oder 2 Lehrlinge und später, wenn das Geschäft gut geht, ebenso viele Gesellen. Für 2 Gesellen und 2 Lehrlinge ist als Lohn und Kassenbeiträge pro Jahr die Summe von 2600 Mark zu rechnen, ferner 200 Mark Miete für den von ihnen in Anspruch genommenen Raum der Werkstatt, die nun natürlich entsprechend größer sein muß, als früher, endlich 60 Mark für Abnutzung der Werkzeuge, so daß also dann das Anlage- und Betriebskapital, wenn man dasjenige eines Meisters ohne Gesellen und Lehrlinge zu 1785 Mark annimmt, auf 4635 Mark steigen muß.

Ein Geselle muß dem Meister eine Roheinnahme von 1500 Mark bringen; 2 Lehrlinge werden einem Gesellen gleich gerechnet. Von den 1500 Mark ist der Gesellenlohn im Betrage von 900—1000 Mark abzurechnen. Von den verbleibenden 5—600 Mark hat der Meister dann noch die Werkzeug-Abnutzung und -Erneuerung, den Anteil der Werkstattmiete, der Beleuchtung und Feuerung zu bestreiten. Erst was dann übrig bleibt, ist Reingewinn. Ungünstiger gestaltet sich die Rechnung, wenn sich der Meister an Konkurrenzarbeiten beteiligt. Hier werden die Preise oft so sehr gedrückt, daß von einem Unternehmergewinn überhaupt keine Rede sein kann. Bezeichnend hierfür ist der Fall, daß, nachdem einem solchen Meister die Unmöglichkeit des Auskommens bei den von ihm gestellten Preisen vorgerechnet wurde, er erwiderte: wenn die Werkstattmiete und ähnliche Dinge mitgerechnet werden müßten, dann sei allerdings der von ihm verlangte Preis ein zu niedriger; die Werkstattmiete müsse er ja aber auch bezahlen, wenn er die Arbeit nicht übernommen hätte. So wird in recht vielen Fällen gerechnet, oder vielmehr nicht gerechnet.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Für einen ganz großen Betrieb, der etwa 50—80 Arbeiter beschäftigt, wird das folgende Werkzeug- und Maschinenkonto aufgestellt:

50 Schraubstöcke	2000	Mark
50 Feilbänke	800	=
16 Amboße mit Stöcken	1100	=
16 Schmiedefeuer mit Rohrleitung	1600	=
1 Ventilator	320	=
2 Feldschmieden	90	=
1 Dampfkessel und 1 Dampfmaschine	5000	=
1 große Lochstanze mit Schere und Winkeleisenschneider	2500	=
3 kleine Lochstanzen	500	=
1 Ring- und Reifenbiegemaschine	300	=
2 große Bohrmaschinen	450	=
3 kleine Bohrmaschinen	360	=
1 Drehbank	500	=
1 Kaltsäge	1550	=
1 Friktionsfallhammer	2400	=
2 kleine Blechscheren	300	=
Transmission, Vorgelege, Riemen	2600	=
2 Flaschenzüge	150	=
1 Kabelwinde	500	=
2 Hebeböcke	300	=
Vorschlaghämmer, Handhämmer, Gesenkhämmer u. s. w.	680	=
Feilen und div. Werkzeuge	4000	=
Böcke, Arbeitstafeln, Schränke ꝛc.	500	=
2 Handwagen	300	=
2 Brückenwagen mit Gewichten	200	=
	29 000	Mark

Hierzu gehört ein Betriebskapital von 50—60 000 Mark. Es beträgt daher das Anlage- und Betriebskapital, wenn man bei der Summierung das arithmetische Mittel zwischen 50 und 60 000 anschlägt, 84 000 Mark, gegenüber 4635 Mark bei dem oben geschilderten Kleinbetrieb mit 4 Arbeitern (2 Gesellen und 2 Lehrlingen). Bei dem Kleinbetrieb kämen also auf je 1 Arbeitskraft 1159 Mark Anlage- und Betriebskapital, bei dem Großbetrieb mit 65 Arbeitern auf je 1 Arbeitskraft 1295 Mark. Das ist ein geringer Unterschied, der sich vielleicht ganz ausgleichen läßt, wenn man bedenkt, daß alle Zahlen, aus denen sich die ganze Rechnung zusammensetzt, nur Näherungswerte sind, und es geht daraus hervor, daß

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

das in den Großbetrieben steckende Kapital gegenüber dem der Kleinbetriebe nicht progressiv wächst oder abnimmt, sondern in geradem Verhältnis zu der Größe der Betriebe, speciell der Arbeiterzahl steht. Es sei zu den angegebenen Zahlen aus dem Großbetriebe bemerkt, daß sie nicht einem fingierten, sondern einem wirklich existierenden Betriebe — Konstruktions- und Kunstschlosserei — entnommen sind, dessen Inhaber ein gelernter und zur Innung gehöriger Schlossermeister ist. Aus diesem nach rein kaufmännischen Grundsätzen, insbesondere mit geordneter Buchführung betriebenen Geschäft war auch der Gewinn zu berechnen. Die Aktiven betrugen im Jahre 1893 85 000 Mark, die Passiven 39 000 Mark, folglich das Vermögen 46 000 Mark. Der Reingewinn wurde auf etwa 10 000 Mark angegeben. Demgemäß würde sich das Vermögen mit etwas über 21 % verzinst haben, oder nach Abzug von 5 % kaufmännischer Kapitalzinsen ein Arbeitsverdienst und Unternehmergewinn von 16 % verbleiben. Ein kleiner Meister, der mit wenig Kapital arbeitet, sollte bei der Preiskalkulation einer zu übernehmenden Arbeit nie unter 20 % Arbeitslohn und Unternehmergewinn für sich berechnen. Statt dessen gilt es in beteiligten Kreisen als Thatsache, daß fast die Hälfte der gesamten Schlossereibetriebe Leipzigs mit nur 10 % Gewinn, die andere Hälfte dagegen nur mit 5 % und noch weniger arbeite; zur Zeit soll sogar ein kleiner Teil derselben einen reinen Nutzen überhaupt nicht erzielen.

Die Selbstkosten eines Produkts setzen sich zusammen aus den Kosten des Rohmaterials, den Arbeitslöhnen und den Betriebsspesen. Über die Arbeitslöhne wurde im vorigen Abschnitte das nötige gesagt. Es bleibt also hier noch übrig, den Bezug des Rohmaterials und seine Kosten, sowie die Betriebsspesen zu besprechen.

Rohmaterial für das Schlossergewerbe sind Eisen und Stahl. Zu dem früher benutzten Schweißeisen ist in letzter Zeit in stets wachsenden Mengen das Flußeisen hinzugekommen, welches wegen seiner Zähigkeit dem Stahl nahe steht, sich aber schlecht zum Schmieden eignet und meistens in der Baukonstruktion Verwendung findet.

Der Kleinbetrieb bezieht das Rohmaterial vom Zwischenhändler und zwar ganz überwiegend vom hiesigen Platze. Der Bezug geschieht centnerweise. Am liebsten liefert der Verkäufer, wenigstens an halbwegs vertrauenswürdige Meister, gegen Dreimonatsaccept. Bei der Scheu des kleinen Mannes aber vor allem, was Wechsel heißt, macht es sich bei vielen Meistern nötig, daß die von ihnen bezogenen Posten in ein „Beibuch" notiert werden, welches alle 3 Monate abgeschlossen wird. Einzelkauf ist die Regel; eine Rohstoffgenossenschaft giebt es nicht. Nur selten kommt es

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

vor, daß sich einige kleine Meister zur Ausführung einer größeren, die Leistungsfähigkeit eines einzelnen übersteigenden Arbeit, wie der Herstellung eines viele Meter langen Gitters, zusammenthun und dann auch den Rohstoff gemeinschaftlich kaufen.

Früher war das Eisen immer flach. Jetzt bekommt es der Schlosser vorgearbeitet in allen möglichen Dimensionen und Profilen, in Platten, kantigen und runden Stäben und als Façoneisen. Der Preisaufschlag des Façoneisens gegenüber dem Stabeisen beträgt 1 — $1^1/_2$ Mark auf 100 kg.

Die Großbetriebe beziehen das Rohmaterial direkt vom Eisenwerk in Ladungen. Gegenwärtig beträgt der Preis des Eisens für Kleinbetriebe 6 — 10 Pf. per Pfd. je nach der Façon, für Großbetriebe ist er durchschnittlich um 1 Pf. billiger.

Viel bedeutender ist die Differenz des für die Abfälle der Groß- und der Kleinbetriebe gezahlten Preises. Diese Abfälle werden von den Alteisenhändlern aufgekauft. Während sie genötigt sind, sie aus den großen Fabriken auf mit Pferden bespannten Wagen abzufahren, genügt beim Handwerksmeister ein Hand- oder Hundewagen. Der kleine Meister nützt den Rohstoff viel besser aus; er vermag sogar oft Abfälle aus größeren Betrieben noch zu verarbeiten. Daher kommt es, daß er für seine Eisenabfälle, die nach der Größe der darin enthaltenen Stücke bezahlt werden, durchschnittlich 1 Pf. pro Pfund erhält, während die Abfälle aus Fabriken mit 3—4 Pf. bezahlt werden.

Bei der Beschreibung der technischen Ausrüstung wurde die Motorenfrage noch nicht besprochen. Sobald in einem Betrieb ein Motor angeschafft wird, müssen auch Arbeitsmaschinen eingestellt oder die bisher für den Hand- oder Fußbetrieb eingerichteten Maschinen für den Dampfbetrieb eingerichtet werden. Solche mit mechanischer Kraft betriebene Maschinen sind beispielsweise Bohr-, Loch-, Schneidemaschinen, Scheren. Auch der an Stelle des Blasebalges tretende Ventilator wird mit mechanischer Kraft betrieben. Zu einem Betrieb, in welchem sich ein Motor von 10 HP befindet, rechnet man ungefähr 20 Arbeiter. Diese Zahl giebt die untere Grenze an für das Gebiet derjenigen Unternehmungen, welche nach § 134 ff. der Gewerbeordnung als „Fabriken" gelten.

Bei gleichbleibender Produktion führt natürlich die Dienstbarmachung der Maschinen zu einer relativen Verminderung der Zahl der Arbeiter. Über die Anzahl und Art der in den Leipziger Schlossereien verwandten Motoren und deren Stärke giebt die Tabelle I Aufschluß. Daraus ersieht man, daß die Motoren in die Werkstatt des Handwerkers (Schlossers mit bis 10 Arbeitern) nur sehr wenig Eingang gefunden haben. In Alt-Leipzig

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

giebt es nur 2 solche Betriebe; der eine hat 7 Arbeiter und 1 Motor von 2 Pferdekräften, der andere 4 Arbeiter und 1 Motor von $^3/_4$ Pferdekraft. Weiter befindet sich in Kleinzschocher eine Schlosserei mit 1 Arbeiter und 1 Motor von 4 Pferdekräften, in Lindenau eine Fabrik für Eisenkonstruktion und Heizungsanlagen, die 6 Arbeiter beschäftigt und 1 Motor von 4 Pferdekräften enthält, sowie eine Schlosserei mit 2 Arbeitern und 1 Motor von $1^1/_2$ Pferdekraft, endlich noch in Gohlis eine Schlosserei und Maschinenreparatur mit 5 Arbeitern und 1 Motor von 2 Pferdekräften. Die übrigen Motoren befinden sich in den Schlosserwerkstätten der Pferdebahngesellschaft, in specialisierten Großbetrieben oder in Schlossereien, die mehr als 10 Arbeiter beschäftigen.

Zu den *Betriebsspesen* sind hauptsächlich zu rechnen: Laden- und Werkstattmiete, Abnutzung der Werkzeuge, die verschiedenen Kassenbeiträge, Zinsverluste und Verluste, die durch schlechte Zahler entstehen. Diese Spesen sind natürlich für jeden einzelnen Betrieb und für jede Arbeit verschieden. Es wird darüber geklagt, daß die Handwerksmeister verhältnismäßig mehr Verluste durch schlechte Zahler erlitten, als die Besitzer von Großbetrieben, welche mit den gesetzlichen Mitteln schärfer gegen säumige Zahler vorgehen, als der kleine Mann, der immer eine Scheu vor den Gerichten und den Gerichtskosten hat. Andererseits giebt es im Großbetrieb Spesen, welche der Handwerker nicht kennt, nämlich die Kosten der vielgestaltigen Reklame, der Reisenden und Agenten und die Lasten, welche durch die Fabrikgesetzgebung den Unternehmern auferlegt werden. Zudem muß ein Maschinenbetrieb intensiver arbeiten, um das in ihm steckende Kapital zu amortisieren.

Was endlich die *Kreditverhältnisse* anbelangt, so sind dieselben als befriedigende zu bezeichnen. Als eine Form des Produktivkredits ist es anzusehen, daß vielfach das bezogene Rohmaterial erst nach 3 Monaten bezahlt zu werden braucht. Im allgemeinen pflegen die Bankinstitute Leipzigs den Kreditverkehr mit Gewerbetreibenden in ausgedehntem Maße und in sehr coulanter Weise. Insbesondere fällt es den größeren Schlossermeistern nicht sonderlich schwer, Kredit bei Großbanken zu erhalten, beispielsweise wenn sie nachweisen, daß ihnen die Arbeiten an einem großen Bau übertragen sind. Der Zins richtet sich nach dem jeweiligen Bankdiskont und beträgt 5 — 8 %. Aber auch für mittlere und kleine Betriebe des Handwerks liegen die Kreditverhältnisse günstig. Es besteht neben den Aktien-Großbanken noch eine Anzahl von Privatbanken, die von den Handwerkern unter vorteilhaften Bedingungen benutzt werden und in dieser Hinsicht sehr anerkennenswerte Grundsätze haben; außerdem sind drei auf dem

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Princip der Selbsthilfe nach Schulze-Delitzsch beruhende Kreditgenossenschaften vorhanden. Diese erfreuen sich in Handwerkerkreisen deswegen besonderer Beliebtheit, weil sie sich von Börsengeschäften grundsätzlich fern halten. Der Zinsfuß ist hier zwar, entsprechend den immerhin begrenzten Mitteln, um eine Kleinigkeit höher als bei den sonstigen Banken, allein die Vorteile, welche sie ihren Mitgliedern gewähren, wiegen dies doppelt wieder auf. Neben Wechseldiskont- und Kontokorrentverkehr werden namentlich Darlehen gegen Bürgschaft gegeben und von drei zu drei Monaten gegen geringe Abzahlung verlängert, so daß selbst der kleinste Geschäftsmann bei pünktlicher Zinszahlung auf längere Zeit ein Betriebskapital verfügbar erhält. Wie nutzbringend diese Kreditgenossenschaften in Leipzig sind, wird aus der Thatsache erkennbar, daß sie im Jahre 1893 einen Barumsatz von über 50 Millionen erzielten und einen Mitgliederbestand von 2500 Personen hatten, welche zum allergrößten Teile dem gewerblichen Mittelstand angehörten.

Weiter besteht in Leipzig noch für Gewerbetreibende eine Darlehnsanstalt, welche ebenfalls gegen Bürgschaft Darlehen gewährt. Die Tilgung hat hier in der Weise zu erfolgen, daß wöchentlich vom Thaler 1 Groschen abzuzahlen ist. Auch diese Anstalt wirkt sehr segensreich und erfreut sich regen Zuspruchs.

4. Die Konkurrenz zwischen Groß- und Kleinbetrieb.

Um eine klare Anschauung zu bekommen, in welcher Weise die Groß- und Kleinbetriebe in der Produktion und Versorgung des Konsumenten miteinander konkurrieren, ist das große Gebiet der Schlosserei in fünf Hauptgruppen zu zerlegen, die dann einzeln zu untersuchen sind. Als solche Gruppen stellen sich dar: die Bau-, Kunst-, Maschinenschlosserei, die Eisenkonstruktion und die Erzeugung von Specialitäten.

I. Die Bauschlosserei. Das Hauptprodukt der Bauschlosserei, von welchem das ganze Gewerbe überhaupt seinen Namen empfangen hat, sind die Schlösser und was dazu gehört, wie Schlüssel, Beschläge, Bänder und Drücker. Ferner sind hierher zu stellen alle Beschläge an Kisten und Kasten, Kommoden und Pulten.

Bis fast in die Mitte dieses Jahrhunderts wurden die Schlösser, Schlüssel, Thürbänder vom Schlossermeister selbst hergestellt und dann befestigt. Das Mittelalter und die Renaissancezeit waren sehr erfinderisch in Bezug auf raffinierte und komplizierte Schloßkonstruktionen, die einen großen Aufwand von Arbeit erforderten, welcher allerdings oft

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

nicht im Verhältnis zu der wirklich erzielten Sicherheit gegen unbefugtes Öffnen stand. Schon am Ausgange des Mittelalters bemerken wir, daß eine Vorarbeit dem Handwerk entzogen wird, insofern nämlich, als von dieser Zeit ab das Material in der Form von Stabeisen, Blechen und Drähten zu haben war[1]. Eine gänzliche Veränderung in der Produktionsweise trat aber erst in diesem Jahrhundert ein, in welchem sich in einzelnen Orten und Gegenden die Massenfabrikation ausgebildet hat. Hier werden die Schlösser specialisiert in zahlreichen kleinen hausindustriellen Werkstätten oder im maschinellen Großbetrieb mit verhältnismäßig sehr verringerten Produktionskosten hergestellt, und das Handwerk ist großenteils zum reinen Anbringungsgewerbe herabgesunken. Für ganz Deutschland liefern die meisten Schlösser die westfälischen Schloßfabriken; für Leipzig kommen als Bezugsplätze noch besonders die sächsischen Städte Groitzsch und Regis in Betracht, in denen sich Schloßfabriken kleineren Umfanges befinden. In Leipzig selbst giebt es keine Fabrikation dieser Art. Die Herstellung der Schlösser erfolgt hier nur im Kleinbetrieb seitens des Handwerkers, also auch nur mit der Hand ohne wesentliche Zuhilfenahme von Maschinen. Man schätzt, daß ungefähr der vierte Teil der in Leipzig und Umgegend verbrauchten Schlösser auf diese Weise hier hergestellt wird. Diese sind von besserer Qualität als die Maschinenschlösser, aber auch um durchschnittlich 30 % teurer. Wenn die Architekten bessere Häuser bauen, so nehmen sie bei Vergebung der Schlosserarbeiten oft eine Klausel des Inhalts in den Vertrag auf, daß die Schlösser in der Werkstatt des Schlossermeisters hergestellt sein müssen.

Ein anderer Zweig der Bauschlosserei ist die erst in den letzten Jahrzehnten aufgekommene Installation von Gas- und Wasserleitungen. Auch diese ist von Anfang an reines Anbringungsgewerbe gewesen. Die Rohre, Hähne und sonstigen Bestandteile werden fertig bezogen. Diese Arbeit wird ausschließlich von Handwerksmeistern besorgt, und zwar ist hier auch der kleine Betrieb einem großen gegenüber vollkommen konkurrenzkräftig. Höchstens hat ein wohlhabender Meister den Vorteil, daß er ein größeres Lager von Beleuchtungsgegenständen halten kann. Die Gasgesellschaften und die Stadt als Unternehmerin der Wasserleitung besorgen durch die unter der Leitung ihrer Beamten stehenden Arbeiter, unter denen wohl die Mehrzahl, soweit nicht Erdarbeiter in Betracht kommen, gelernte Schlosser oder Klempner sind, das Legen der Röhren bis zum Hause, bezw. dem Haupthahne; von dort aus hat dann der Hausbesitzer selbst für die

[1] Meyer, Handbuch der Schmiedekunst, Leipzig 1888, S. 66.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Weiterleitung zu sorgen, behufs dessen er mit dem Schlosser- oder Klempnermeister — denn mit diesen müssen sich die Schlosser in diese Arbeit teilen — freie Vereinbarung trifft.

Eine Arbeitsgelegenheit, welche sich ebenfalls erst seit der Mitte dieses Jahrhunderts in größerem Umfange den Schlossern darbot, ist ihnen schon zum Teil wieder verloren gegangen, nämlich die Herstellung und Anbringung von Blitzableitern. So lange diese aus Schmiedeeisen hergestellt wurden, fielen sie vollständig in das Gebiet der Schlosserei. Jetzt ist man zum Kupfer übergegangen, und diese Arbeit ist zu einem Specialgewerbe geworden, welches hauptsächlich den Elektrotechnikern anheimgefallen ist, mit denen einzelne Schlossermeister konkurrieren. Wer sich mit der Herstellung und Anbringung von Blitzableitern beschäftigen will, muß, wie dies auch bei den Gas- und Wasserleitungsarbeiten der Fall ist, dem Stadtrate Anzeige davon machen und nachweisen, daß er im Besitz der erforderlichen Werkzeuge und Instrumente ist. Jede Neuanlage wird dann von einem Beauftragten des Stadtrates „abgenommen".

In den elektrotechnischen Betrieben werden als Arbeiter hauptsächlich gelernte Schlosser beschäftigt, die Leitung derselben erfordert aber fachwissenschaftliche Kenntnisse, welche bisher in den Schlossereien nicht zu erlangen waren. Mit der Verallgemeinerung elektrischer Anlagen wird dies wohl anders werden, insofern als der Schlosser durch die wachsende Nachfrage des Publikums dazu gebracht wird, sich mit diesem Arbeitszweige mehr als bisher zu befassen. Auch will die Innung durch Lehrkurse für Meister und Werkführer in Elektrotechnik und den dazu gehörigen Installationen für die Gewinnung der neuen Erwerbsgelegenheit Sorge tragen. Ob sie damit gegenüber den elektrotechnischen Specialbetrieben durchdringen wird, wird fraglich erscheinen können.

Den Übergang von Arbeiten der Bau- zu denen der Kunstschlosserei bildet die Herstellung von Gittern, Treppengeländern und ähnlichen an Bauten vorkommenden Eisengegenständen. So lange diese einfach sind und lediglich dem praktischen Zwecke dienen, haben wir reine Bauschlosserei. Die Gegenstände sind dann gegossen, gestanzt, oder einfach geschmiedet und werden wie die Schlösser vom Handwerksmeister oder dessen Gesellen und Lehrlingen zusammengesetzt und angebracht

II. Wenn diese Gegenstände, wozu dann noch eiserne Außen- und Innendekorationen an Gebäuden, Fahnenstangen, Laternen, Wetterstangen, Glockenträger, Grabkreuze, Garderobeständer, Wandarme, Wasserspeier, Aushängeschilder u. s. w. treten, mit größerer Kunstfertigkeit ausgeführt werden, so gehören sie in das Gebiet der Kunstschlosserei.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Das Wesentliche bei der Kunstschlosserei ist wie bei jedem Kunstgewerbe das Individualisieren, die Herstellung eines einzelnen Gegenstandes in einem gewissen Stile unter möglichster Vermeidung der Benutzung von Maschinen. Durch die Handarbeit gewinnt die äußere Form an Frische, Urwüchsigkeit und Originalität gegenüber der maschinellen Behandlungsweise, wenn die letztere auch unstreitig sauberer und exakter in die Erscheinung tritt. Das zeigt sich, wenn man beispielsweise fabrikmäßig gestanzte und mit der Hand getriebene Blumen und Rosetten nebeneinander sieht, oder wenn man die Gitter, Leuchter, Thürklopfer und anderen Kunstschlosserarbeiten des Mittelalters mit Massenartikeln von heute vergleicht.

Die Anfänge der Kunstschlosserei sind bei den Harnischmachern und Waffenschmieden zu suchen, welche die Arbeiten der Goldschmiede als ihre Vorbilder benutzten. Von hier ging sie zur eigentlichen Schlosserei über, indem nun die Beschläge, Bänder und Schlösser immer künstlerischer gestaltet wurden. In den Eisengittern und Thoren gelangte dann dieser Zweig des Gewerbes zu seiner schönsten Vollendung.

Im Mittelalter stand die Kunstschlosserei in hoher Blüte, wie aus den uns zahlreich erhaltenen Arbeiten aller Art an kirchlichen und Profanbauten, den Waffen und Rüstungen, sowie den verschiedensten Gebrauchsgegenständen hervorgeht. Auch als zur Zeit der Renaissance der Eisenguß aufkam, vermochte er der Schmiedeeisentechnik nicht in nennenswertem Maße Konkurrenz zu machen, weil er fast ausschließlich zur Herstellung von Kamin- und Ofenplatten ausgenutzt wurde. Erst die französische Revolution schien mit dem Rokokostil zugleich die ganze Kunstschlosserei hinweggefegt zu haben. Die Empirezeit und der übrige Teil der ersten Hälfte unseres Jahrhunderts waren nicht imstande, der Kunstschmiederei neue Impulse zu geben. Die in diese Zeit fallenden technischen Fortschritte der Eisengewinnung und Eisenverwertung legten es nahe, das Gußeisen als künstlerisches Material auszunutzen und durch den verbesserten Eisenguß der Schmiedeeisenkunst den Garaus zu machen. Mit dem Wiedererwachen und Wiederaufblühen des Kunsthandwerks in den letzten Jahrzehnten, mit dem Erstehen kunstgewerblicher Schulen und Museen kam jedoch die Anschauung zum Durchbruch, daß der Eisenguß trotz aller Vorzüge und trotz seiner hohen Vervollkommnung eben doch nur für gewisse Erzeugnisse wirklich am Platze ist [1].

Die Kunstschlosserarbeiten werden durch Schmieden aus der Hand und in Gesenken und durch Treiben hergestellt. Das Hauptwerkzeug ist dabei der Hammer. Unter dem Hammer wird das Eisen zu einem staunenswert

[1] Meyer a. a. O. S. 77.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

bildsamen und dekorativ wirksamen Material, während die Gußhaut des Eisens ein nachheriges Bearbeiten nur schwer zuläßt. Weil bei der Kunstschlosserei die Maschine nur wenig Verwendung findet und es hier auf individuelle Leistungen, sowie individuellen Geschmack ankommt, auch Arbeitsteilung und Arbeitsvereinigung wenig Platz greifen kann, vielmehr die Herstellung eines Produktes möglichst lange in einer Hand verbleibt, so hat hier der Großbetrieb an und für sich keine Vorteile vor dem Kleinbetrieb; vielleicht dürfte sogar eher das Gegenteil der Fall sein. Trotzdem befassen sich die kleinen Meister nur selten mit der Kunstschlosserei. Die Produkte sind für die Kundschaft, für die sie arbeiten, zu teuer. Auch fehlt ihnen die nötige Geschicklichkeit, da sie in der Jugend nicht genügend Unterweisung in der Werkstatt und im Zeichenunterricht gehabt haben, und es fehlen oft genug auch die Vorbilder und Modelle. In neuerer Zeit legt man beim gewerblichen Unterricht größeres Gewicht auf Zeichnen, Modellieren und Stillehre; infolge dessen beginnt sich in der jungen Generation wieder Sinn und Verständnis für die Kunstschlosserei auszubilden, und es steht zu hoffen, daß binnen kurzer Zeit auch das große Publikum ein größeres Verständnis dafür gewinnt, als das jetzt der Fall ist.

Speciell in Leipzig hat sich die Kunstschlosserei später entwickelt als in anderen Großstädten. Sie scheint an den Mittelpunkten der Architektur am besten zu gedeihen; wenigstens sind Frankfurt a. M., Berlin und München die Hauptbezugsplätze für Kunstschmiedearbeiten.

III. Im Gegensatze zu der Kunstschlosserei, welche schon eine so lange Geschichte hinter sich hat, ist die Eisenkonstruktion ein Kind der Neuzeit und überhaupt die jüngste der Entwicklungsstufen, welche das Schlosserhandwerk durchgemacht hat. Ist sie doch vielfach das Lieblingsversuchsfeld für unsere Techniker. Noch vor 40 Jahren kannte man mit Ausnahme von Kettenbrücken kaum die Eisenkonstruktion. Das erste Glasdach mit Eisensprossen wurde in Leipzig im ersten Drittel der fünfziger Jahre hergestellt. Es gab damals noch kein Winkel- und +-Eisen und die Glassätze wurden aus Blechwinkeln hergestellt, welche aus Blechstreifen im Schraubstock gebogen wurden. Die Blechstreifen mußten mit dem Meißel von der Tafel abgehauen werden, weil es noch keine Blechscheren gab, mit denen so starke Bleche hätten geschnitten werden können. Mit dem Erscheinen des Façoneisens in seinen verschiedenen Querschnitten hat sich dieser Zweig der Schlosserei in ungeahnter Weise entwickelt. Zugleich fanden mit der Ausbildung des Verkehrs, insbesondere des Eisenbahnwesens, die Produkte immer mehr Absatz. Man denke nur an die großen Bahn-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

höfe mit den riesigen Hallen und an die jetzt in allen Großstädten und auch der Mehrzahl der Mittelstädte gebauten Markthallen.

Die Errichtung von Eisenkonstruktionen erfordert wegen der Größe der Gegenstände und wegen der mit der Herstellung in Verbindung stehenden Gefahren große Kapitalien, viele Arbeiter, teuere Maschinen und ausgedehnten Raum, ferner eine wohldurchdachte Betriebsorganisation und eine gediegene technische und kaufmännische Schulung des Unternehmers, — alles Momente, die den Handwerksmeister, zumal bei größeren Bauten, von diesem Arbeitsgebiete ausschließen und den Großbetrieb allein dafür qualifizieren. Meistens sind hier Unternehmer und technischer Leiter zwei getrennte Personen.

Selbst wenn aber einmal einem Handwerker eine solche, seine Leistungsfähigkeit nicht übersteigende Arbeit übertragen wird, so wird ihm — so meinen wenigstens die beteiligten Interessenten — die Ausführung derselben durch die Behörde sehr oft erschwert oder ganz unmöglich gemacht. Der Rat der Stadt Leipzig beruft sich im Einverständnis mit der Gewerbeinspektion auf gesetzliche Bestimmungen, welche die Errichtung von Betrieben zur Herstellung derartiger Arbeiten von der Einholung einer Genehmigung abhängig machen, mit welcher eine Menge zum Schutze der Nachbarschaft vor störendem Lärm getroffene Bestimmungen verbunden sind. Diese Bestimmung wird nicht nur auf Neuanlagen und auf solche Betriebe angewandt, welche sich in der Hauptsache oder vorzugsweise mit derlei Arbeiten beschäftigen, sondern auch auf jeden Schlossermeister, der vielleicht einmal von einem seiner Kunden mit der Erneuerung der Abdeckung einer Aschengrube betraut wird. Die beteiligten Gewerbetreibenden erklären, daß gerade durch diese gesetzliche Bestimmung, oder vielmehr die nach ihrer Meinung ungerechtfertigte Anwendung derselben auf vom Gesetzgeber nicht vorhergesehene Fälle, ihnen empfindlicher Schaden verursacht werde.

IV. Aus dem Schlosser, welcher die Turmuhren herstellte und der mit seinen Wellen und Zahnrädern, Trieben und Bewegungsübertragungen so Anerkennenswertes leistete, ist der Maschinenbauer hervorgegangen. Schon früh fühlten sich die Schlosser zu jenen mechanischen Kunstwerken hingezogen, aus denen später das weltumwandelnde Maschinenwesen entstanden ist. Heute erhält die Industrie, ja die ganze Volks- und Weltwirtschaft ihre Signatur durch die Maschine. Die Maschinenbauerei gehört nicht mehr ausschließlich der Schlosserei an. Sie ist vielmehr eine eigene Industrie, welche eine ganze Anzahl von Gewerben in sich vereinigt; die Schlosserei kann nur noch als der Stamm der von ihr erschlossenen Arbeitsgebiete betrachtet werden.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Aus denselben Gründen wie die Eisenkonstruktion wird auch der Maschinenbau nur fabrikmäßig betrieben. Die Besitzer der Betriebe sind kommerziell, die Leiter selbst technisch gebildet. Die Arbeiter sind zum Teil gelernte, wie hauptsächlich Schlosser, je nach Bedarf auch Schmiede, Kesselschmiede, Kupferschmiede, Klempner, Tischler, Stellmacher, Maler und Lackierer, zum anderen Teil ungelernte. Eine höhere Stellung unter ihnen nehmen die Vorarbeiter, Meister und Monteure ein. Der Maschinenbau kommt somit wohl noch für den Arbeitsmarkt der Schlossergesellen, nicht aber für das Absatzfeld des Schlossermeisters in Betracht.

V. Außerdem giebt es noch eine Anzahl von speciellen Gegenständen, die vom Schlosser hergestellt werden, ohne daß sie sich unmittelbar in eine der vier genannten großen Gruppen einreihen lassen.

Mit der Herstellung von metallenen Haus- und Wirtschaftsgeräten beschäftigen sich die Schlosser nur wenig. Hier findet vielmehr der Klempner ein Hauptfeld seiner Thätigkeit. Von Gegenständen, die vom Schlosser hergestellt werden, sind hauptsächlich zu nennen Schuhabkratzer, Ofenschirme, Kohlenschaufeln und -kiepen. Sie werden sowohl in Masse im Großbetrieb, als auch auf Bestellung vom Handwerksmeister erzeugt. Letzteres geschieht in der Hauptsache, wenn es auf eine bestimmte Größe, Ausstattung oder dergl. ankommt. Ebenso verhält es sich mit den Bankeisen, Haken, Krampen und Klammern zum Befestigen und Aufbewahren der verschiedensten Gegenstände, den Garderobehaltern, Kleiderhaken, Schirmständern und dergl., die aber auch oft in das Gebiet der Kunstschlosserei fallen.

Die Herstellung der verschiedenen im Lauf der Zeit im Gebrauch gewesenen Wagen, von der gleicharmigen Wage bis zur Hebelwage mit auf der Stange verschiebbarem Gewicht und bis zur heutigen Brücken- und Centesimalwage fiel früher in das Gebiet der Schlosserei. Nur die feineren und empfindlicheren Wagen, wie z. B. die für Apotheker bestimmten, wurden vom Mechaniker angefertigt. Jetzt werden die Wagen in der Hauptsache in Specialbetrieben hergestellt.

Während früher die Turmuhren vom Schlosser gemacht wurden, hat sich jetzt ein besonderes Großuhrmachergewerbe ausgebildet. Ebenso ist die Herstellung eiserner Möbel zur Specialität geworden. Die Vorlegeschlösser werden wie die festen Schlösser zum größten Teil in der Hausindustrie oder in Fabriken produziert und kommen von dort aus direkt in den Handel. Emailliertes Geschirr wird aus Schwarzblech hergestellt und würde deswegen eigentlich in das Gebiet der Schlosserei fallen. Das Arbeitsgebiet der Klempner beschränkte sich früher nach einem technischen

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Gutachten auf Schwarzblech von 1/64 bis 3/64 Stärke[1]. Wegen gewisser zur Produktion notwendiger Einrichtungen hat sich gleich von Anfang an, als die Verwendung von emailliertem Geschirr aufkam, der fabrikmäßige Betrieb dieses Gebietes bemächtigt. Die in solchen Fabriken beschäftigten Arbeiter sind ungelernte. In Leipzig oder der nächsten Umgebung giebt es keine derartige Fabrik.

Welche Bedeutung für das Schlossergewerbe die in dem Aufkommen der Eisengießerei liegende Veränderung der Eisenverarbeitung gehabt hat, wurde schon erwähnt. Der Eisenguß hat im allgemeinen dem zunftmäßigen Produktionsgebiet nicht so viel genommen, als man geneigt sein könnte anzunehmen, weil die Gegenstände, welche jetzt gegossen werden — man denke an Gaskandelaber, -Röhren —, früher überhaupt nicht bekannt waren. Gußeiserne Gitter werden bald zu den Antiquitäten gehören. Dieselben werden seit etwa 20 Jahren gar nicht mehr gegossen, sondern billiger und dauerhafter aus Schmiedeeisen hergestellt. Sie bilden einen nicht unbedeutenden Teil der Arbeiten des Schlossers.

Ein lohnendes Absatzgebiet ist allerdings dem Schlosserhandwerk durch das Gußeisen vollständig entrissen, nämlich die Herstellung von Öfen und Herden. So lange Kamine die übliche Feuerungsvorrichtung waren, hatte der Schlosser nur die Feuerwerkzeuge, als Ofengabel, Feuerzange, Schippe und Feuerhaken zu verfertigen, was zum Teil in sehr kunstvoller Weise geschah. Als dann die Kachelöfen mit gemauerten Steinunterlagen aufkamen, hatte der Schlosser deren Feuerthüren nebst Rahmen, die zum Reinigen derselben bestimmten Deckel und Kehrbesen, sowie die Abzugsrohre für die Feuergase anzufertigen. Auch als dann der mittlere Teil des Ofens aus einem eisernen Kasten aus starken Gußplatten hergestellt wurde, blieb jene Arbeit, ebenso wie die Herstellung der Beschlagteile, dem Schlosser erhalten, welcher in kleinen Städten sogar das Blech dazu selbst anfertigen und ausschneiden mußte. In den Öfen gab es keinen Rost und Aschenkasten; das Kochen erfolgte im Ofenfeuerraum auf offenem Feuer, wobei die Töpfe auf ein Kochkreuz oder einen Dreifuß gestellt wurden. Erst als man statt des Holzes Torf und Braunkohle als Feuerungsmaterial verwandte, wurden Roste und Aschenkästen angebracht. Weil die Kocheinrichtung nicht geschlossen war, so konnte man in diesen Öfen nicht braten. Man mußte vielmehr im Backofen oder am Spieße braten. An dem Backofen hatte der Schlosser die auf Rollen gehende Schiebethüre herzustellen, zum Spießbraten den Bratenwender, ein Uhrwerk mit Gewichtsaufzug

[1] Funke, Die Polizeigesetze und Verordn. IV, S. 210.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

und Windflügeln, welche das zu schnelle Ablaufen des Werkes verhinderte und die Drehungsgeschwindigkeit regulierte.

Die jetzt gebräuchlichen Koch- und Bratöfen wurden zuerst ausschließlich vom Schlosser aus Blech und Schmiedeeisen hergestellt. Als Gußplatten in Verwendung kamen, mußten sie im Anfang besonders bestellt werden. Erst später wurden sie in den Eisenhandlungen in verschiedenen Größen auf Lager gehalten, von wo sie die Schlossermeister bezogen. Noch in der Mitte der vierziger Jahre konnte man in der Eisenhandlung wohl einen Heizofen fertig kaufen, aber keinen Kochherd oder die zu diesem nötigen Röhren *mit* Beschlagteilen. Wer eines solchen bedurfte, ließ ihn sich vom Schlossermeister unter Angabe der gewünschten Größe und Ausstattung herstellen und wenn eine Wasserpfanne darin sein sollte, so fertigte diese der Kupferschmied nach den Angaben des Schlossers.

Jetzt wird das Schlosserhandwerk, wenigstens in Leipzig, zu diesen Arbeiten gar nicht mehr gebraucht, höchstens wenn es sich um solche Einrichtungen handelt, welche selten vorkommen und deshalb nicht in den Eisen- und Ofenhandlungen zu haben sind. Sonst werden alle Öfen und deren Bestandteile mit den fertigen Beschlagteilen von den Gießereien in den Handel gebracht. Diese gußeisernen Herde sind oft von geringerer Qualität als die früher vom Schlosser hergestellten, weil die Platten möglichst dünn gegossen werden, um billig zu fabrizieren, und dann leicht springen oder durchbrennen. Trotzdem aber sind die Schlosser dieser Konkurrenz vollständig erlegen. Die große Zahl der Schlossereien, welche die Herstellung von ganzen Kücheneinrichtungen, Herden, Röhren, Tellerwärmern u. s. w. als Specialität betrieben, besteht heute nicht mehr.

Die Anfertigung von transportablen und feuersicheren *Geldschränken* ist neueren Ursprungs. Früher hatte man Geldkisten, die in den verschiedensten Größen und mit allen möglichen Sicherheitsvorrichtungen vom Schlosser hergestellt wurden. Als Vorläufer unserer modernen Geldschränke kann man vielleicht jene kleinen finsteren Gelasse ansehen, wie sie sich in Kirchen und alten Kaufmannsgewölben zwischen dicken Mauern als Nischen vorfinden, und welche mit eiserner Thür, doppeltem Verschluß und Vorlegestange versehen zur Aufbewahrung von Geld und Kostbarkeiten dienten.

Die ersten Geldschränke wurden in Leipzig um die Mitte der vierziger Jahre von Schlossermeistern gefertigt. Dieses Zweiges hat sich dann aber gleich von Anfang an die Großindustrie bemächtigt, weil die Herstellung der Geldschränke nur als Specialgewerbe betrieben werden kann und dieselbe nicht auf Bestellung, sondern für den Markt erfolgt. Einzelne Schlosser haben zuweilen in stiller Zeit einen oder mehrere Schränke handwerksmäßig

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

gebaut und versucht, sie gewinnbringend zu verkaufen, was ihnen aber kaum gelungen ist. Die Besitzer der Geldschrankfabriken sind allerdings sehr oft Schlossermeister, die die nötigen Mittel hatten, um einen solchen Betrieb zu beginnen.

Nach diesen Erörterungen läßt sich sagen, daß im Schlossergewerbe die handwerksmäßigen Betriebe *nicht* imstande gewesen sind, ihr altes Produktions- und Absatzgebiet, wie es etwa zur Zunftzeit bestand, zu erhalten. Das Hauptarbeisgebiet, die Herstellung der Schlösser, Schlüssel, Bänder und Beschläge, ist zum größten Teil dem Handwerker entrissen und in die Hände des Großbetriebs übergegangen. Nur das Anschlagen ist dem Schlosser noch verblieben, eine Arbeit, wobei zur Not, wenn man es mit den Leistungen nicht gar zu scharf nimmt, eine fachmännische Ausbildung überflüssig ist. Dieses Arbeitsgebiet war zugleich das lohnendste. Ferner ist dem Großbetrieb die Herstellung verschiedener Haus- und Küchengeräte anheimgefallen, die früher ausschließlich im handwerksmäßigen Betriebe hergestellt wurden, wie insbesondere der Öfen und Herde. Daß dem Schlossermeister die Herstellung solcher Gegenstände verblieben ist, welche *besonderen* Wünschen und Anforderungen des Bestellers zu genügen haben, ist ebensowenig ein Ersatz für die verloren gegangene Arbeit, als der Schuhmachermeister einen Trost darin erblicken kann, daß ihm der Großbetrieb die Herstellung von Schuhwerk für abnormale Füße nicht streitig macht!

Ferner ist das Absatzgebiet kleiner geworden dadurch, daß die Herstellung einer Anzahl von Gegenständen zu Specialgewerben geworden ist. So hat sich neu ausgebildet das Großuhrmachergewerbe und die Fabrikation von Eisenmöbeln, die beide dem handwerksmäßigen Betriebe entwachsen sind. Endlich ist das Schlosserhandwerk nicht in der Lage gewesen, sich der sich bietenden Arbeitsgelegenheiten, wie sie die Neuzeit mit sich brachte, zu bemächtigen. Der Bau von Eisenkonstruktionen, die Herstellung von Maschinen, von emailliertem Geschirr, von Geldschränken und von Blitzableitern erfordern Maschinen, Werkzeuge und Arbeitskräfte, wie sie ein gewöhnlicher Handwerksbetrieb nicht aufzuweisen hat. Durch das Aufkommen neuer Arten von Schlosserarbeiten ist nicht das Schlossergewerbe an sich kräftiger geworden, sondern es hat einen großen Teil seiner Kräfte, und zum Teil die tüchtigsten und intelligentesten, an specialisierte Fabrikbetriebe abgeben müssen.

Daß die Erfindung neuer Maschinen dem Schlossergewerbe eine nicht unwichtige Vorarbeit genommen hat, indem jetzt das Eisen vorgearbeitet geliefert wird, empfinden die Handwerker nicht als Abbruch, der ihnen vom

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Großbetrieb gethan wird, sondern als eine Erleichterung ihrer Arbeit. Daß auch das Aufkommen des Gußeisens, mit Ausnahme allerdings der Ofenfabrikation, nicht gar zu sehr das Arbeitsgebiet des Schlossers verengert hat, wurde schon oben gesagt.

Stellt man zuletzt die Frage auf, auf welchen Gebieten das Schlosserhandwerk mit Erfolg sich gegen das Eindringen der fabrikmäßigen Großbetriebe wird wehren können, so wird sich sagen lassen, daß es in erster Linie als Anbringungsgewerbe sich wird halten können. So wird die Installation von Gas- und Wasserleitungen den Schlossern und Klempnern erhalten bleiben können, ebenso das Anschlagen der Schlösser, wenngleich freilich in einer der jüngsten Nummern einer Schlosser-Fachzeitschrift eine Maschine empfohlen wurde, durch welche das Anschlagen von Schlössern durch gänzlich ungeübte Personen ermöglicht sein sollte, endlich das Befestigen verschiedener Gegenstände an Gebäuden, wie von Schuhabkratzern, Klingeln, Wetterfahnen, Firmenschildern u. s. w.

Wie bei anderen Handwerken, so wird auch bei der Schlosserei die Möglichkeit einer von der Großindustrie wenig bedrohten Fortbildung in Entwicklung und Verallgemeinerung des Kunstgewerbes zu suchen sein. Während noch vor wenigen Jahren geschmiedete Blumenständer, Spiegelhalter, Toiletten- und Rauchtische als „gewagte Experimente" bezeichnet wurden, sind solche Gegenstände heute schon ziemlich verbreitet und aus dem Zimmer eines vereinzelten Liebhabers auch in bürgerliche Wohnungen vorgerückt, was als ein Zeichen größeren Verständnisses des Publikums für die Erzeugnisse der Kunstschlosserei aufgefaßt werden kann. Auf dem Gebiete des Kunstgewerbes hat die Schlosserei ihren Konkurrenten nicht im Großbetrieb derselben Gattung zu suchen, sondern im Großbetrieb, der mit einer anderen Technik, nämlich dem Guß, arbeitet. Mit diesem Konkurrenten kann sie nicht in Bezug auf die Preisstellung, wohl aber mit Bezug auf die äußere Formgebung und künstlerische Gediegenheit wetteifern.

Ein schon früher vorhandenes Arbeitsgebiet hat sich jetzt noch bedeutend vergrößert, nämlich das der Reparaturen. Hier hat auch der Schlossermeister seinen Anteil an der Konsumtionsvermehrung, die gegen früher eingetreten ist. Der Großbetrieb kann sich nicht mit Reparaturen befassen, weil dabei die technischen Vorbedingungen seiner Überlegenheit über das Handwerk nicht zu Tage treten. So hat der Schlossermeister die Reparaturen nicht nur der von ihm selbst hergestellten, sondern auch der von den Fabriken gelieferten Gegenstände zu besorgen. Höchstens die Maschinen werden zum Teil in den Fabriken oder von Arbeitern derselben wieder repariert. Da oft die fabrikmäßig hergestellten Gegenstände nicht so dauerhaft

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

gearbeitet sind, wie die vom Handwerker verfertigten, so sind auf manchen Gebieten Reparaturen in stets wachsender Menge vorhanden, wie insbesondere bei den Öfen und teureren Zimmerschlössern. Andererseits liefert jetzt der Großbetrieb vieles so billig, daß sich Reparaturen nicht lohnen und man vorzieht, ein neues Stück zu kaufen, wie Vorhänge- und Möbelschlösser. Reparaturen gehören oft mit zu den lohnendsten Arbeiten, weil die Konkurrenz sowohl mit dem Großbetrieb als auch mit den übrigen Handwerkern fehlt. Es haben sich daher in Leipzig einige Schlosser etabliert, welche ihre Betriebe ausdrücklich als „Reparaturwerkstätten" bezeichnen. Einen Mangel haben fast alle Reparaturarbeiten, nämlich den, daß sie dem Arbeiter nie so viel Freude machen, wie die Herstellung eines neuen Stückes. Man darf es dem Handwerker nicht als Eigensinn anrechnen, wenn er sich weigert, stets nur Reparaturarbeiten, selbst gut lohnende, auszuführen. Ein Handwerk, welches lediglich auf Reparaturarbeiten angewiesen wäre, wäre kein Handwerk mehr im alten Sinne.

Als Teile von Großbetrieben anderer Gewerbe kommen Schlossereien oft vor. So haben die Dampfeisen- und Pferdebahnen Schlosserwerkstätten eingerichtet, die ausschließlich für den Bedarf dieser Verkehrsanstalten arbeiten, oder sie beschäftigen in ihren Werkstätten eine größere Anzahl von Schlossern, ebenso die Gas- und Wasserleitungsgesellschaften. Fast jede große Fabrik hat ihre eigene Reparatur-Schlosserei. Die Arbeiter dieser Hilfsbetriebe sind, wenn sie auch das Handwerk erlernt haben, doch Fabrikarbeiter in ihrer socialen Stellung und ihrem ganzen Denken, der „Meister" eine Art Aufseher. Schlosser eignen sich ferner am schnellsten die zur Leitung und zum Betrieb von Maschinen nötigen Kenntnisse und Fertigkeiten an, wie sie auch die vorkommenden kleineren Reparature ausführen können. Wir finden daher Schlosser als Maschinenmeister in den meisten Großbetrieben, in denen sich Maschinen befinden. Auch die Lokomotivführer der Eisenbahnen sind ohne Ausnahme gelernte Schlosser.

5. Besondere Umstände, welche bei der Konkurrenz zwischen Groß- und Kleinbetrieb in Betracht kommen.

Der Schlossermeister verkehrt im allgemeinen direkt mit dem Kunden; so bei der Anbringung oder Herstellung von Schlössern nebst Zubehör, der Installation, der Herstellung von bestellten Wirtschafts- und Hausgeräten, sowie bei der Übernahme von Reparaturen. Ebenso tritt der Eisenkonstrukteur in direkte Verbindung zu dem Besteller, dem Bauherrn, wobei höchstens der Architekt eine Mittelsperson ist. Die Maschinenfabrikanten

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

liefern sowohl unmittelbar an die Konsumenten, wobei der Absatz durch Vertreter und Reisende vermittelt wird, als an Wiederverkäufer.

Zwischenhändler, die den Absatz zwischen Produzenten und Konsumenten vermitteln, sind die Besitzer der Kleineisenhandlungen. Von Gegenständen des Schlossergewerbes führen sie besonders Schlösser und Schlüssel nebst Zubehör, Haus- und Küchengeräte Öfen und Kassetten, die sie aus Großbetrieben in größeren Mengen beziehen. Nur wenn eine solche Handlung einmal die Bestellung eines Gegenstandes, den sie nicht auf Lager hat, angenommen hat, läßt sie denselben vom Handwerker herstellen. Daß mit einem solchen Geschäft eine Werkstätte zur Ausführung von Bestellungen und Reparaturen verbunden ist, ist kaum üblich. Konsumvereine, Abzahlungsgeschäfte und Bazare führen nur ganz vereinzelt und zufällig Gegenstände des Schlossergewerbes.

Die hohen Ladenmieten in Leipzig verbieten es den Schlossermeistern, selbst Verkaufsläden einzurichten, um das Publikum anzulocken. Ein Schlossermeister, der einen gemieteten Laden hat, führt in demselben nur Klempnerwaren, die er fertig aus Fabriken bezieht. Eher kommt es vor, daß ein Schlossermeister in seiner Werkstätte oder Wohnung ein kleines Lager leicht verkäuflicher Gegenstände hält[1].

Im Großbetrieb wird auf Vorrat für den Markt gearbeitet, mit selbstverständlicher Ausnahme der Eisenkonstruktion. Bei dem Handwerker dagegen ist die Arbeit auf Bestellung die Regel; nur in Ermangelung derselben arbeitet er zuweilen auf Vorrat. Die Intensität der Beschäftigung der Bauschlossereien ist stark abhängig von der Bauthätigkeit überhaupt. Daher wird im Sommer mehr gearbeitet als im Winter und es werden zur toten Zeit, welche sich etwa von Anfang December bis Ende Februar erstreckt, Arbeiter nach Bedarf entlassen und der Betrieb eingeschränkt. Es kommt sogar vor, daß Meister, welche im Sommer eine ganze Anzahl von Gesellen hatten, im Winter für sich allein nicht genug Arbeit haben. Solche Schwankungen in der Intensität der Beschäftigung treten auch in der Eisenkonstruktion ein, weniger in der Kunstschlosserei und den meisten Zweigen der Maschinenfabrikation, und gar nicht bemerkt werden sie in der Fabrikation der Geldschränke, Näh- und Holzbearbeitungsmaschinen.

[1] Einen Ersatz für die Verkaufsläden bildet die von der polytechnischen Gesellschaft ins Leben gerufene und jetzt zum dritten Male in der Vergrößerung begriffene dauernde Gewerbeausstellung. Sie wird auch von ganz kleinen besonders rührigen Schlossermeistern zur Ausstellnng ihrer Produkte und Anbahnung von Geschäftsverbindungen benutzt.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Der Absatz ist in der Hauptsache ein lokaler. Nach auswärts werden nur Maschinen in größerer Menge geliefert, diese auch vielfach ins Ausland, wie Werkzeug-, Holzbearbeitungs- und landwirtschaftliche Maschinen. Während von anderen Orten auch Kunstschlosserarbeiten ins Ausland gehen, ist in Leipzig dieser Zweig des Gewerbes noch nicht so weit entwickelt. Eine Firma hat einige Male ihre Erzeugnisse auf der Messe den Exporteuren vorgeführt; ein Geschäft konnte sie aber nicht abschließen, weil die von ihr geforderten Preise zu hoch waren.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

IV.

Die Klempnerei in Leipzig.

Von

Dr. Walter Thoma.

1. Die Zahl der Meister.

Am 28. April des Jahres 1652 wurden auf das Gesuch einiger Klempnermeister die alten Innungsartikel, welche durch den „großen Krieg Schaden gelitten hatten", durch den Rat der Stadt Leipzig von neuem bestätigt. Es ist dies die älteste uns erhaltene Ordnung, nach welcher die heute bestehende Innung die Jahre ihrer Existenz zählt. Leider läßt sich nicht mehr feststellen, wie viele Meister im Jahre 1652 das Klempnerhandwerk betrieben[1]; nach den Angaben späterer Zeit zu schließen, dürfte die Zahl derselben kaum eine große gewesen sein. Führen doch die Klempner — oder, wie sie damals genannt wurden: Klipperer, Spängler, Laternenmacher, Flaschner, Beckenschläger und Blechschmiede — in einer Beschwerde über einen Störer aus den vierziger Jahren des 18. Jahrhunderts an, daß vor wenigen Jahren ihr Handwerk in 4 Meistern bestanden, nunmehr aber auf 13 erwachsen sei, die bei ihrem fast gänzlich ruinierten Handwerk hauptsächlich auf Eingriffe in dasselbe und „Störung" zu sehen hätten[2]. Dieser Zuwachs muß in sehr kurzer Zeit erfolgt sein,

[1] Unter der Zunftordnung stehen nur zwei Namen, wie es scheint, in Originalschrift, jedoch ohne jede nähere Bezeichnung inbetreff des Ranges ihrer Inhaber.

[2] Aus den Acta des Ratsarchivs (K. 794): Prozeß wider einen Leipziger Schieferdecker, der in den Jahren 1743—47 und 1764 geführt wurde. — In einer früheren Beschwerde gegen denselben Schieferdecker, vom 10. Dezember 1737, heißt es, daß bis dahin nur 4 oder 5 Meister beim Klipperhandwerk sich befunden hätten und sich die Anzahl derselben nunmehr auf 12 vermehrt habe, von welchen die meisten arbeitslos seien. Aus einer Beschwerde gegen die Klempner vom 18. September 1737 ergiebt sich aber, daß es in diesen Jahren 9 Meister mit 9 Gesellen gab: das widerspricht den obigen Angaben. Vielleicht haben die Klempner in ihrem Interesse die Zahl der Genossen höher angegeben, als sie in Wirklichkeit war.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

da es noch im Jahre 1730 nur 7 Klempnermeister gab, wie aus einer Beschwerde derselben vom 11. Juli desselben Jahres erhellt.

Auch am Anfang dieses Jahrhunderts war die Zahl der selbständigen Klempner eine geringe: im Jahre 1812 werden uns bei einer Einwohnerzahl von 34 982 Personen 9 Meister genannt. In den folgenden Jahren bis in die Gegenwart — um dies gleich im Zusammenhang an dieser Stelle zu erledigen — ist das Verhältnis der selbständigen Klempner zu den Einwohnern Leipzigs folgendes gewesen:

		Zahl der selbständigen Klempner	
Jahr	Einwohnerzahl	Innungsmitglieder	Nichtinnungsmitglieder
1824	38966	9	—
1830	40946	14 (1 Witwe)	—
1835	47294	17 (1 Witwe)	—
1845	60115	16	—
1850	62370	23	—
1855	69856	27	—
1860	78345	34	—
1865	85412	32 (Innung mit 1862 bestätigten Statuten)	20 (1 weibl.)
1871	106925	24 (1 Witwe)	37 (1 aus Plagwitz)
1875	127387	24 (4 Witwen)	55 (1 weibl., 1 aus Plagwitz)
1880	149081	21 (5 Witwen)	90 (1 aus Connewitz)
1885	170342	19 (7 Witw.) Mitgld. der alten; 66 (5 W.) Mitgld. der neuen Innung	48 (2 Witwen)
1890	Alt-Leipzig: 179689 Neu-Leipzig: 177433	79 (1 Ehrenmitglied)	78 (3 weibl.)

Wie aus diesen Zahlen ersichtlich, beginnt die überraschend schnelle Zunahme der selbständigen Klempner erst zwischen 1860 und 1865, eine Erscheinung, für welche die hauptsächlichste Ursache die 1861 erfolgte Einführung der Gewerbefreiheit gewesen ist.

Im Jahre 1893 bestanden in Alt-Leipzig 148 Klempnereien, von welchen 72 in den Händen von Innungsmitgliedern waren, in Neu-Leipzig 74, wovon 19 auf die Innung kamen.

Das Verhältnis der Meisterzahl zur Einwohnerzahl ist im Laufe dieses Jahrhunderts starken Schwankungen unterworfen gewesen. In runden Zahlen entfielen auf je einen Meister durchschnittlich Einwohner im Jahre 1830: 2900, 1835: 2800, 1845: 3800, 1855: 2600, 1860: 2300. In der Zeit von 1861—1875 bewegt sich die durchschnittliche Konsumenten-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

zahl zwischen 1600 und 1800, um nach 1880 auf 1300 und noch tiefer zu sinken. Durch die Einverleibung der Vororte hat sich das Verhältnis wieder etwas verschoben. Im Jahre 1893 kamen auf je einen Klempnereibetrieb

in Alt-Leipzig 1365 Einwohner
= Neu-Leipzig 2675 =
= Gesamt-Leipzig 1800 =

Das Sinken der Verhältnisziffer gestattet an sich noch nicht den Schluß, daß die Erwerbsverhältnisse für den einzelnen Meister in den letzten beiden Menschenaltern sich in gleichem Maße verschlechtert hätten. Es würde dieser Schluß vielmehr nur unter der Voraussetzung zulässig sein, daß der Bedarf an Klempnerwaren in diesem Zeitraume unverändert derselbe geblieben und daß zugleich das Produktionsgebiet des Klempnerhandwerks keinen Wandelungen unterworfen gewesen wäre.

2. Das historische Produktionsgebiet.

Die Feststellung des Produktionsgebietes der zünftigen Handwerker bildete eine der hervorragendsten Aufgaben der alten Gewerbepolizei. Sie erfolgte von Fall zu Fall, in der Regel aus Anlaß von Grenzstreitigkeiten, welche sich zwischen verwandten Gewerbezweigen entsponnen hatten. Außerdem liefern dafür die Bestimmungen der Handwerksordnungen über die Bestandteile des Meisterstücks positive Anhaltspunkte. Auf beide Quellen müssen wir zurückgehen, wenn wir für unsere Untersuchung den richtigen Ausgangspunkt gewinnen wollen. Es wird zunächst historisch das Arbeitsfeld des alten Vollhandwerks bestimmt und von dem Jahre 1652 an bis etwa in die Mitte dieses Jahrhunderts verfolgt werden müssen, um alsdann festzustellen, welche Produkte die Klempner bis auf die Gegenwart ihrem Handwerk erhalten, welche sie neu erworben haben, und welche Arbeiten ihnen im Laufe der Zeit verloren gegangen sind, sei es infolge der Veränderung der Gebrauchssitte oder infolge der Ausbildung fabrikmäßiger Großbetriebe.

Zunächst finden wir den Klempner unter der großen Gruppe der Bauhandwerker. Von jeher hat er Dachrinnen und Ofenrohre[1] verfertigt,

[1] Beschwerde der Leipziger Klempner-Innung vom 17. 2. 1769 gegen die die Messen beziehenden s. g. fremden Röhrenführer: auch außer den Messen hielten sie ihre Niederlagen, sowohl in der Stadt als auf den Dörfern, was von Nachteil sei, da nicht nur die Zahl der hiesigen Meister, sondern auch der fremden mit Klempnerwaren ankommenden Verkäufer dergestalt ansehnlich zunimmt, daß, während sich sonst nur 6—7 von denjenigen, welche Ofenröhren geführt, hier eingefunden hätten, deren Zahl nunmehr über 30 angewachsen sei . . .

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

das Decken von Dächern, Altanen und Türmen (was bei letzteren früher oft mit Blei geschah) vorgenommen, und sich darin gegen den Widerstand von Schiefer- und Ziegeldeckern, Kupferschmieden und anderen behauptet.[1] Früh aber sehen wir auch die Klempner allerlei Gerät für Küche und Haus verfertigen, damit die Märkte beziehen und sogar stehende Ladengeschäfte neben ihren Werkstätten betreiben.[2] Im Zusammenhang damit stehen schon gewisse Bestimmungen der alten Zunftordnung von 1652, welche für einheimische und fremde Klempner das Warenhalten auf den Leipziger Jahrmärkten regeln. Die meisten in Marktständen und Läden zum Verkauf gelangenden Waren wurden ehemals von den Klempnern selbst verfertigt; doch finden sich schon im 17. Jahrhundert Spuren eines Zwischenhandels mit Eisenwaren, und es scheint dieser letztere Teil ihres Geschäftsbetriebes sich um so mehr auszudehnen, als wir uns der neueren Zeit nähern.

Als in den 20er Jahren des 18. Jahrhunderts die Klempner Leipzigs gegen einen Störer Beschwerde erhoben, entgegnete dieser (ein Schieferdecker): Die Klempner hätten ja ohnedies genügend Verdienst, da sie allerhand Kannen, Geld- u. a. Büchsen, Leuchter, Röhren, Löffel, Reibeisen, Klappern,

[1] Langjähriger Prozeß der Klempner-Innung gegen einen Leipziger Schieferdecker von etwa 1720—1750: Die Klempner erklären ihn für einen Störer, weil er in Weißblech arbeite, auch Dachrinnen aus Weißblech verfertige und anbringe, ferner das Decken von Dächern, Altanen, Türmen u. dgl. vornehme. Den Schieferdeckern stehe nur zu, die Dächer mit Ziegeln, Schiefersteinen oder Blei zu decken. — Ferner, Beschwerde der Innung vom 15. August 1793 gegen einen Glasermeister, welcher die Hauben auf 2 neuen Brunnengehäusen mit Blech beschlagen und außerdem den Messingbeschlag zu einer Glasglocke gelötet habe. (Aus den Akten des Ratsarchivs, K. 856). — Aus diesem Jahrhundert seien beispielsweise angeführt: eine Beschwerde des Leipziger Obermeisters vom 7. 5. 1839 gegen „Störung" von seiten eines Kupferschmiedes; desgl. gegen einen Leipziger Kupferschmied vom 2. 6. 1843 und vom 26. 1. 1853 gegen einen Ziegeldecker. (Acta 357.)

[2] Leider lassen sich darüber nur einige wenige Andeutungen machen: Im Jahre 1621 erhob die Kramer-Innung Einspruch gegen die Bestätigung der Artikel der Klempner-Innung, da der Verkauf von Eisenwaren in ihre Rechte eingreife; ebenso erheben die Sägeschmiede Einspruch gegen den Eisen-Kram und alles was zum Essen und zur Küche und Haushaltung gehört, womit die Klempner, insbesondere Karl Krugk, handeln. (Acta, LXIV, 293). — Im Jahre 1746 beschweren sich die Klempner gegen einen ihrer Mitmeister, weil derselbe zwei Läden offen habe (Acta, K 837). — Im Jahre 1840 wird vom Obermeister Einspruch dagegen erhoben, daß einer der Meister sogar 3 Verkaufslokale habe (Acta, 357). — In einer Petition der Leipziger Innung vom 16. 11. 1853 heißt es: . . . . „die Mitglieder der Innung haben neben dem Verkauf der Lampen auch den Verkauf der dazu erforderlichen Dochte frei, öffentlich und ungehindert betrieben." (Acta 357.)

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Thee- und Kaffeebretter, Bier- und Weinheber, Stürzen, Durchschläge, Würzbüchsen, Salzmesten, Mehl-Fässer, Licht-Knechte, Lampen, Laternen, Butterbüchsen, Fleischkellen und allerlei zum Hauswesen dienliche Sachen „aptieren" und verfertigen. Die Klempner entgegneten allerdings, sie hätten oft von Weihnachten bis Ostern wenig oder garnichts zu thun — wie das in der Bauklempnerei ganz natürlich — und der Verdienst an den Blechgeräten sei gar schlecht; sie müßten dergleichen meist in der Messe von den fremden Blecharbeitern einkaufen, weil sie selbst es hier nicht für den gleichen Preis verfertigen und ohne Schaden verkaufen könnten.

Dies scheint darauf hinzudeuten, daß schon im vorigen Jahrhundert die Bauarbeit den Mittelpunkt der produktiven Thätigkeit des Klempners gebildet hat, während der Blechwarenhandel und die an ihn sich anschließenden Reparaturen eine bloß ergänzende Rolle spielten. Immerhin darf man auch auf diesem Gebiete die Neuproduktion sich als nicht zu gering vorstellen. Insbesondere sind hier zwei Fabrikate zu erwähnen, die von Anfang des vorigen bis in die Mitte dieses Jahrhunderts in der Leipziger Klempnerei eine wichtige Rolle spielten: die Bleidosen (für Schnupftabak) und die Vogelbauer.

Bevor die Klempner Leipzigs sich mit der Verfertigung von Bleidosen befaßten, wurden dieselben von den Tabaks-Fabrikanten und Händlern „mit schweren Kosten" aus Holland bezogen. In den 20er Jahren des vorigen Jahrhunderts aber verfertigten die Klempner solche „bleyerne Büchsen" selbst, die sie anfangs mit dem Hammer auf dem Ambos schlugen und durch ihre Blei-Lade, worauf sie zu gießen pflegten, löteten; später bedienten sie sich dazu „um besserer Bequemlichkeit willen" eines gewöhnlichen Bleizuges.[1] Diese Bleidosenfabrikation, welche in den ersten Jahren sehr einträglich gewesen sein muß, scheint jedoch noch im Laufe des 18. Jahrhunderts von den Klempnern, vermutlich infolge des Eingreifens maschineller Thätigkeit, aufgegeben worden zu sein.[2] In der ersten Hälfte dieses Jahrhunderts

[1] Aus den „Irrungen" der Jahre 1728—32, 1740 und 1752. In der Beschwerde der Klempner aus dem zuletzt genannten Jahre äußern dieselben u. a., daß sie die Verfertigung solcher bleyerner Büchsen zuerst hier (in Leipzig) aufgebracht hätten und seit 20 und mehr Jahren „sich in der Possess bestänben, solche hier allein zu machen."

[2] Als im Jahre 1740 die Klempner Beschwerde erhoben gegen einen Leipziger Tabakshändler, weil er viereckige Bleibüchsen zu Schnupftabak verfertige und solche innerhalb nnd außerhalb der Messen vertreibe, entgegnete der Störer: er könne mit seiner Walzmaschine (die ihn 28 Rthlr. gekostet hatte) 100 Stück für 30 Groschen fertigen, die Klempner aber nur für 6 Rthlr. Irrung d. J. (Acta, 769). Aus den anderen Akten über „Irrungen" ergiebt sich, daß der Preis einer Bleidose, solange sie Arbeit des Handwerkers war, 2 Groschen betrug.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

werden uns wohl noch Bleidosenfabrikanten genannt; doch sind dies sämtlich Nichtinnungsmitglieder und überhaupt keine Klempner von Fach[1]: vom Jahre 1853 an finden sich über diesen Artikel keine Nachrichten mehr.

Ein weiteres ertragreiches Arbeitsfeld war bis in die Mitte dieses Jahrhunderts die Lampen- und Laternenfabrikation, insbesondere die letztere. Schon die älteste uns erhaltene Zunftordnung vom Jahre 1652 bezeichnet sich als die des Klipper- oder Laternenmacherhandwerks. Ebendaselbst wird in den Paragraphen über das Lehrlings- und Gesellenwesen u. a. bestimmt, daß folgende Meisterstücke zu fordern seien: 1. eine große Laterne, 2. eine Wachstafellaterne mit einem Feuerzeug, 3. eine verwandte Laterne mit einem Feuerzeug.

Ähnlich lauten die Bestimmungen d. J. 1625: 1. ein zusammengelöteter Lichtkolben, 2. eine zusammengelötete Laterne, 3. eine schwarze Laterne mit einem Doppelhut, und 1656: 1. ein Lichtkolben, den man zerlegen kann, und in dessen Nase durchbrochene Rosen gemacht sind, und der einen eingeschobenen Fuß hat, 2. ein Weydemesser, 3. eine schwarze oder weiße Laterne mit einem gefalteten Hut, die unten und vorn Licht giebt und auch vorblenden kann, mit einer durchbrochenen Handhabe, daß man ein Licht darinnen verborgen halten kann[2].

---

[1] Es werden genannt im Jahre 1812: 1, Witwe, 1824: 2: der eine beschlägt auch alte Wasserbehälter und -Röhren mit starkem Blei, der andere hält Messenszeit auch Schauer'schen Balsam (!) in einer Bude in Auerbachs Hofe feil. Ferner im Jahre 1830: 4, 1835: 4 (1 Witwe), 1845: 2 (1 Witwe), 1850: 2 (1 Witwe), 1853: 1 (Witwe).

[2] Im Jahre 1746 beschwerten sich die Klempner über einen ihrer Mitmeister, weil derselbe zwei Läden offen hatte; zum Beweis dafür führten sie an, daß er an das Fenster des 2. Ladens 7 neue Laternen gesetzt habe. Wie eifrig im 18. Jahrhundert im allgemeinen die Laternenfabrikation betrieben wurde, erhellt deutlich aus den Taxordnungen der Jahre 1764 und 1771. In einer Berliner Taxordnung vom 15. Mai 1764 werden 5 Arten Laternen von Messing und 12 von Blech aufgezählt, in einer Dresdner vom 13. Februar nur eine Art, dagegen in einer Berliner vom 1. Februar 1771 vier Sorten Laternen aus Messing und elf aus Blech, nach Krünitz, Oek.-Techn. Encyclopädie. — Ich füge als Belege für den regen Betrieb der Laternenfabrikation in Leipzig noch einige Akten-Auszüge bei:

7. März 1802: Beschwerde der Leipziger Innung gegen zwei Glashändler, weil sie vor der eigentlichen Messe Glaslaternen feil geboten hatten, was bei 5 Thlrn. Strafe verboten sei. Diese Waren kämen ausschließlich den Klempnern zu.

28. Sept. 1802: Beschwerde gegen einen gewissen Heymann aus Paris, einen ehemaligen Leipziger Klempnergesellen, der neu erfundene silberne und goldene plackierte Kutschenlaternen fertige.

14. Dez. 1810: Beschwerde gegen einen hiesigen Glasermeister, daß er mit Klempnerwaren, besonders mit Blechlaternen handle, sowohl Blend- als Vorleuchtlaternen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Und ähnlich wie mit den Laternen war es auch mit den Lampen. Auch sie spielen in den Taxordnungen des vorigen Jahrhunderts schon eine Rolle; wenn auch naturgemäß die Hauptproduktion auf diesem Gebiet sich erst mit der Verbesserung des Beleuchtungswesens in diesem Jahrhundert entwickeln konnte: viele Leipziger Klempner haben bis in die 60er Jahre hinein in größerem Umfang die Lampenfabrikation betrieben; den Handel mit Lampen pflegten wohl alle[1].

Somit umfaßt das Klempnergewerbe vergangener Zeiten drei große Gebiete, denen es in ziemlich gleichem Maße seine Eigenproduktion zuwandte: die Bauklempnerei, die Anfertigung von Blechgeschirr und die Laternen- und Lampenfabrikation.

3. Die Bauklempnerei.

Ihren Mittelpunkt findet die Produktion der heutigen Leipziger Klempnerei in der Bauarbeit, die im Jahre 1893 von 70 Innungsmitgliedern und 102 Nichtinnungsmitgliedern betrieben wurde. Doch greift der Begriff Bauklempnerei im Vergleich zu früherer Zeit viel weiter. Man versteht jetzt darunter nicht bloß die Anfertigung und Anbringung von Dachrinnen, Abflußrohren, Blei- und Ofenrohren, Zinkdächern, Blecheinfassungen (bei Glas- und Cementdächern), ferner die Verwahrung der Dachkehlen mit Zink oder Blech und die Einfassung von Schornsteinen mit Blech, sondern auch Gas-, Wasser- und Desinfektionsanlagen. Namentlich die Technik der beiden letzteren haben sich die meisten Klempner in der Neuzeit angeeignet, während es nicht so häufig sich findet, daß Klempner auch Gaseinrichtungen machen. Dieses Arbeitsfeld scheint vielmehr noch vorzugsweise den Schlossern geblieben zu sein. Das Verhältnis der Klempner bei derartigen Arbeiten zu den städtischen Gas- und Wasserwerken ist in der Weise geregelt, daß die städtischen Betriebe bis $1^1/_2$ Meter in den Besitz des Bauherrn die Leitung führen und von da an der Klempner weiter arbeitet.

1832: werden als Probestücke genannt für die Meisterprüfung: 1. eine achteckige Laterne, 2. eine Buchlaterne, 3. ein viereckiges Kaffeebrett.

[1] In einer Petition der Klempnerinnung an den Rat vom 16. November 1853 heißt es: Seit Einführung der jetzt noch üblichen Studier-, Arbeits- und Stubenlampen haben die Mitglieder der Innung neben dem Verkauf der Lampen auch den Verkauf der dazu erforderlichen Dochte frei, öffentlich und ungehindert betrieben, indem sie die Dochte teils von Koblenz bezogen, teils sich selbst präparierten. Noch sei bemerkt, daß nach den Angaben in den Adreßbüchern im Anfang dieses Jahrhunderts die sogenannten Argand'schen und Liverpool-Lampen sehr beliebt waren.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Eine fernere Erweiterung ihres Arbeitsgebietes hat die Bauklempnerei durch die Aneignung der erst in jüngster Zeit zur Ausbildung gelangten Bauornamentik erfahren, mit der sich einige der größeren kombinierten Betriebe befassen. Man versteht darunter die Verzierung der Bauten mit gezogenen Gesimsen in Zink und Kupfer, mit erhaben gearbeiteten Ornamenten, das Beschlagen der Gesimse über den Fenstern mit Blech, die Anfertigung und Anbringung von Türmchen und Turmaufsätzen aus Zink oder Kupfer auf Häusern und Kirchen[1], sowie getriebene Sachen in Blech.

Auch die technische Ausrüstung hat sich in der Neuzeit naturgemäß vervollkommnet; doch sind auch jetzt noch sämtliche Hilfsmittel — ausgenommen nur der zum Löten verwendete Gasventilator, der in manchen Werkstätten in Gebrauch ist — Handwerkszeuge, bezw. mit der Hand betriebene Maschinen. Die wichtigsten derselben sind: die einfache Handblechschere, die Tafel-, Stell- oder Winkelschere, die Bandeisenschere, die Rund- oder Kreisschere (zum Ausschneiden kreisrunder Scheiben von größerem Durchmesser), Reißhaken, mit denen der Klempner auf Blech die Umrisse des zu bildenden Gefäßes oder Gegenstandes vorreißt; zur Ausführung von Biegungen des Bleches in einer gewissen Länge und Breite dienen Abkante-, Falz- und Biegemaschinen. In einigen wenigen Werkstätten finden sich auch zum Stanzen und Pressen bestimmte Fallwerke mit Matrize und besonders konstruierter Presse, wobei das Stanzen des Bleches meist auf kaltem Wege geschieht.

Jeder Klempner aber, auch der kleinste Handwerker, verfügt in seiner Werkstatt über eine mehr oder minder große Anzahl von Hämmern aller Art — darunter die durch ihre blanken Stahlkuppen besonders in die Augen fallenden Polierhämmer — und über den unentbehrlichen Lötkolben, der an die Stelle des alten Schlaglotes und des Bleizuges getreten ist und für gewöhnlich in einem kleinen Lötofen erhitzt wird. Nur in einigen größeren Betrieben geschieht dies mit Hilfe des Gasventilators. Neuerdings scheint sich auch der Benzinlötkolben einzubürgern, Dank der großen Reklame, die in der „Illustrierten Zeitung für Blechindustrie" für ihn gemacht worden ist. Auch der Polierstock und Vorrichtungen zum Treiben und Drücken bestimmter aus Blech herzustellender Gegenstände fehlen selten.

Die Größe dieser handwerksmäßigen Klempnereibetriebe variiert zwischen einer Arbeitskraft, welche der Meister selbst darstellt, höchstens noch unter-

[1] Im Jahre 1893 wurde von einer Leipziger Klempnerwerkstatt für eine Kirche in Crossen a./O. ein Turmhelm in Kupfer hergestellt, dessen ganze Höhe 36 Meter betrug. Die Gesamtkosten für die Kupferarbeiten beliefen sich auf ca. 37000 Mark.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

stützt von 1—2 Lehrlingen oder einem Arbeitsburschen und einem Gesellen, und 10—15 Gesellen, an deren Spitze in der Regel ein Werkführer steht. Ein mittlerer Betrieb zählt 5—6 Gesellen; der Durchschnitt dürfte 2 bis 3 Gesellen betragen. Diese Zahlen gelten jedoch nur für den Winter, wo die tote Zeit für die Bauklempnerei ist; im Sommer werden die Arbeitskräfte in der Regel verdoppelt.

Nur zwei Bauklempnereien ragen mit ihrer Arbeiterzahl weit über das Maß des Gewöhnlichen hinaus. In der einen, die außer der Herstellung von Gas- und Wasseranlagen auch eine eigene Schlosserei betreibt, sind im Winter 22 Arbeiter beschäftigt, darunter 2—4 Schlosser; die andere, die größte in ihrer Art, hat sich zu einem kombinierten Großbetrieb mit eigener Umtriebsmaschine ausgebildet. In ihr sind vereinigt Bau- und Ornamentenklempnerei, Gas-, Wasser- und Desinfektionstechnik, Gelbgießerei und Kupferschmiede. In diesem Betriebe arbeiten 63 ständige Gesellen, darunter vier Schlosser, zwei Schmiedegesellen und ein Kupferschmied. Auch ist daselbst eine Dampfmaschine von 36 H.P. aufgestellt, wovon jedoch acht zur elektrischen Beleuchtung der Fabrikräume verwendet werden.

In welchem Verhältnis steht nun der Bauklempner zu dem Architekten bezw. Bauherrn, falls diese beiden nicht ein und dieselbe Person sind?

Der Architekt schreibt die Submissionen aus und vergiebt sie, in der Regel an den Mindestfordernden. Er, der dem sachlich unkundigen Bauherrn gegenüber für die Güte des Baues verantwortlich ist, übt gewissermaßen die Oberkontrolle über alle Arbeiten aus. Er steht somit auch über dem Klempnermeister, der in seinem Interesse die Arbeiten seiner Gesellen auf dem Neubau entweder selbst überwacht oder — in den größeren Betrieben — durch den Werkführer überwachen läßt; endlich trifft er auch, im Namen des Bauherrn, mit dem Klempner die näheren Vereinbarungen über Garantieleistung, die durchschnittlich auf zwei Jahre erfolgt[1], und über die Art und Weise der Bezahlung, welche der Bauherr fast immer selbst leistet.

Der Architekt ist somit Mittelsperson zwischen dem Handwerker und Bauherrn, und die Abhängigkeit des Bauklempners vom Architekten ist ein nicht unwesentlicher Zug in seiner Stellung zur Kundschaft. Doch würde man irren, wenn man glaubte, daß dadurch der Charakter der Bauklempnerei im Laufe der Zeit ein anderer geworden wäre: sie ist und bleibt nach wie

[1] In den meisten Fällen wird auch zugleich, während dieser Frist, von dem Klempner eine Summe in der Höhe von 10% des Kostenanschlages hinterlegt.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

vor durchaus Handwerk mit eigenen Betriebsmitteln und eigenem Bezug des Rohmaterials [1].

4. Das Ladengeschäft.

Neben der Bauklempnerei spielt auch heutzutage noch der Verkauf von Blechgeschirr und verwandten Artikeln im Laden eine immerhin wichtige Rolle. Aber es besteht ein großer Unterschied in der Ausstattung dieser Ladengeschäfte von ehemals und heute. Ehemals waren die meisten der im Laden zum Verkauf gelangenden Gegenstände von dem Klempner selbst in seiner Werkstatt hergestellt. Allmählich ist jedoch die Eigenproduktion des Handwerkers immer mehr zurückgegangen, am frühesten wohl bei der Herstellung der Bleidosen und Vogelbauer. Hörte die Bleidosenfabrikation seit dem Jahre 1853 bereits ganz auf, wofür, außer der veränderten Geschmacksrichtung, auch die fortschreitende Hygiene von entscheidendem Einfluß gewesen sein dürfte, so ist das zweite Produktionsgebiet, die Anfertigung von Vogel- (insbesondere Papagei-)Bauern allem Anschein nach bis in die sechziger Jahre dieses Jahrhunderts lebhaft von den Klempnern betrieben worden.

Der Charakter der heutigen Klempnerläden für Haus- und Küchengeräte läßt sich kurz dahin definieren, daß dieselben in der überwiegenden Mehrzahl als Nebenbetriebe zur Bauklempnerei anzusehen sind, die meistens von der Frau des Klempners besorgt, und deren Waren zu Großverkaufspreisen von der Fabrik- und Verlagsindustrie bezogen werden: infolge des Zurückgehens der Eigenproduktion beschränkt sich die Thätigkeit des Klempners darauf, die an den im Laden abgesetzten Waren notwendig werdenden *Reparaturen* in seiner Werkstatt zu erledigen.

Unter diesen Waren fallen beim Eintritt in den Laden zwei Arten ganz besonders in die Augen: die Lampen, welche in allen möglichen Arten und Ausstattungen von der Decke herabhängen oder umherstehen und die ebenfalls in großer Zahl und Mannigfaltigkeit vorhandenen Emailwaren. Dagegen führt der Klempner auffallend wenig Eisenwaren. Auch daran dürfte — abgesehen von etwaigen Nachwirkungen zünftiger Abgrenzung — die herrschende Geschmacksrichtung schuld sein, die dem Email den Vorzug giebt.

[1] Dies gilt auch von den größten kombinierten Betrieben. Auch bei ihnen werden die Aufträge, mögen sie nun für den Ort selbst oder für auswärts bestimmt sein, *in der Werkstatt fertig hergestellt*, so daß eben nur noch die Anbringung des betreffenden Gegenstandes an oder in dem Neubau, außerhalb der Werkstätte, erfolgt.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Soweit der Klempner noch Eisenwaren führt, bezieht er dieselben aus hiesigen Fabriken; die Lampen dagegen kommen fast ausschließlich von auswärts[1], aus Berlin, Erfurt, Cölln-Meißen, Döbeln, die Emailwaren aus Pirna und Amberg, die Vogelbauer teils von einem Berliner Klempner, dessen Specialität die Verfertigung derselben ist, teils aus Fabriken in Thüringen, Roßwein i./S. und Dresden. Aus den beiden letzten Städten werden auch Eisschränke, Badewannen — soweit sie der Klempner nicht selbst verfertigt — Laternen, Petroleumkocher, aus Nürnberg Spielsachen (Zinn- und Bleisoldaten, Puppenstuben-Einrichtungen), Bürstenwaren teils aus Leipzig, teils von auswärts (Freiburg i./B. und Großherzogtum Oldenburg), Holzetageren mit Gewürzbüchsen aus einer am Ort befindlichen Holzfabrik, Porzellansachen hauptsächlich aus Meißen, Bidets, Waschtoiletten, Back-, Pudding-, Sülzformen aus Dresden bezogen. Kurz, die allermeisten Ladenartikel werden von auswärts eingeführt; nur einige der lackierten Blechwaren, wie Botanisiertrommeln, Brotbüchsen, Kohleneimer, Ofenschirme u. dergl. beziehen viele der Leipziger kleineren Handwerker aus einer am Orte befindlichen Fabrik lackierter Blechwaren.

Einiges stellt der Klempner auch noch selbst für den Laden her. Dahin gehören Weißblechsachen, Gießkannen, Waschеimer (aus Zinkblech), Petroleumkannen und Badewannen. Letztere fertigen jedoch nur einige darauf specialisierte Betriebe an, weil dazu besonders tüchtige und dafür ausgebildete Gesellen notwendig sind.

Ein Metall hat in diese Läden noch nicht Eingang finden können, das doch schon seit mehreren Jahren die allgemeine Aufmerksamkeit auf sich gezogen hat, und das voraussichtlich in Zukunft bei der Herstellung von Wirtschaftsgeräten mehr Berücksichtigung finden wird, das Aluminium. Ihm gegenüber verhalten sich die Klempner Leipzigs bis jetzt ziemlich zurückhaltend, obwohl die Verarbeitung dieses Metalls für sie keine großen Schwierigkeiten bieten dürfte, da das Verfahren sehr viel ähnliches mit der Blechwarenfabrikation hat[2].

[1] In der Regel werden wohl die Glasteile und Dochte am Platze selbst entnommen und nur die anderen komplizierteren Lampenteile von auswärtigen Fabriken bezogen. Die Art und Weise der Zusammensetzung und Ergänzung der Lampen ist jedoch eine so verschiedenartige, daß sich ein bestimmtes Schema dafür gar nicht aufstellen läßt.

[2] Die meisten Aluminiumwaren werden durch „Drücken" erzeugt, worauf sich viele der gelernten Klempner verstehen. In einer am Ort befindlichen Aluminiumfabrik, die u. a. bedeutende Militärlieferungen macht, sind, unter 40 Arbeitern, acht Klempner beschäftigt; die übrigen sind Metalldrücker, Schlosser und Hilfsarbeiter. Die Aussagen derjenigen Klempner, welche offene Ladengeschäfte betreiben, über das

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Gegenwärtig betreiben in Leipzig 27 % der Klempner offene Ladengeschäfte. Bei einigen Ladengeschäften hat sich das Verhältnis zur Bauklempnerei in der Weise verschoben, daß die letztere Nebenbetrieb geworden, bezw. so gut wie ganz aufgegeben worden ist und das Ladengeschäft den Hauptbezw. einzigen Erwerbszweig des Klempners bildet. In diesem Falle werden nur 1—5 Gesellen beschäftigt, teils nebenbei, mit zur Ausführung von Bauklempnerei, teils zum Reparaturbetrieb für die in das Ladengeschäft einschlagenden Artikel.

Daß die meisten in diesen Läden vertriebenen Waren nicht mehr in der Werkstatt der Inhaber angefertigt werden, hat darin seinen Grund, daß der vielseitige Kleinbetrieb in diesen außerordentlich verschiedenen Gebrauchszwecken dienenden Geräten mit den specialisierten Großbetrieben, die sich jede neue Erfindung sofort zu nutze machen und bei aller Zweckmäßigkeit der Einrichtung und Gefälligkeit der Form und Ausstattung ihre Massenprodukte sehr billig herstellen können, nicht zu konkurrieren imstande ist.

5. Specialbetriebe.

Im Gegensatze zu der im vorigen Abschnitt dargelegten Verengerung des Produktionsgebietes steht eine auch in der Leipziger Klempnerei vielfach zu beobachtende Richtung, welche darauf ausgeht, dem Kleinbetriebe dadurch neuen Halt zu geben, daß man ihm ein eigenartiges, von der Konkurrenz der Fabriken zunächst nicht bedrohtes Produkt sichert. Mancher hiesige Klempner hat sich dadurch ein Arbeitsfeld eröffnet, das ihm wohl auch in Zukunft erhalten bleiben dürfte, daß er sich auf die Herstellung von Specialitäten verlegte, ohne jedoch die Bauklempnerei ganz aufzugeben. Andere wieder haben sich ganz einer solchen Specialität gewidmet und durch Abzweigung derselben vom Hauptberufe den Anlaß zur Entstehung neuer für sich selbständiger Gewerbearten gegeben.

Zur erstgenannten Kategorie gehören: die Anfertigung von Badewannen mit Heizvorrichtung von besonderer Konstruktion, deren ein hiesiger Fabrikant im Verlauf des Jahres 150—200 absetzt, ferner Sitzbadewannen eigner Konstruktion, die Lieferung physikalischer und medizinischer

---

Aluminium und seinen Wert lauten recht verschieden. Als Gründe für ihre ablehnende Haltung führen sie an, daß das Metall sich in der Praxis nicht bewähre; es sei zu weich, gegen Säuren empfindlich u. dergl. Ein Hauptgrund dürfte wohl der hohe Preis des Rohmateriales sein: pro kg 5 Mark.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Apparate[1], gestanzte Ornamente und gezogene Gesimse für Bau- und Dekorationszwecke in Zink und Kupfer, blecherne Eßnäpfe für eine hiesige Nervenheilanstalt, Metallbuchstaben, in geprägter und kantiger Schrift, welche der Klempner durch Stanzen aus Zinkblech erzeugt, Walzmassenkochtöpfe aus Weißblech für Buchbinder und endlich Dokumentenkästen, deren bei der letzten Lehrlingsausstellung im Krystallpalast (Ostern 1894) 9 ausgestellt waren.

Die Anfertigung solcher Specialitäten ist fast immer durch ein eigenartiges Bedürfnis oder eine individuelle Vorschrift, oder einen besonderen Auftrag mit genauer Angabe über die Art der Ausführung hervorgerufen, und es erklärt sich, daß in diesen Fällen eben nur das Handwerk genügen kann, da die Fabrik für das Durchschnittsbedürfnis des Massenkonsums arbeitet[2].

Für alle Klempner aber, oder doch für die in der Innung befindlichen, steht in nächster Zeit die Erwerbung eines neuen Produktionsgebietes in Aussicht: 1895 soll endlich auch Leipzig eine elektrische Centrale erhalten, und es sind von der Innung bereits Anstalten getroffen worden, daß die Fachgenossen sich rechtzeitig in den Besitz der nötigen technischen Kenntnisse setzen können, um später auch auf diesem Gebiet ein neues Feld ihrer Thätigkeit zu finden[3].

Ein erst in der Neuzeit in Anbau genommenes Arbeitsfeld der Klempnerei ist die Fabrikation von Blechemballagen und lackierten bezw. dekorierten Blechwaren. Auf diesem Gebiete sind jetzt in Leipzig sieben fabrikmäßige Großbetriebe thätig, von denen zwei ohne Dampfmaschine arbeiten.

Der eine dieser letzteren ist im Jahre 1871 von einem als Klempner ausgebildeten und aus einer Klempnerfamilie stammenden Fachmanne als

---

[1] Zu diesen gehören auch von Blech hergestellte Bandagenstücke sowie Geburtshilfekästen aus Nickelin, einem in der Mitte zwischen Neusilber und Nickel stehenden Metall, das vor allem unempfindlich gegen Säuren ist.

[2] Als eine im vorigen Jahrhundert vorzugsweise gepflegte „Specialität" der Klempner ist die Anfertigung blecherner Flaschen, besonders Feldflaschen für die Armee — woher auch der Name „Flaschner" stammt — und von Pontons zu Schiffsbrücken anzusehen (nach Krünitz, Ökonomisch-technologische Encyklopädie).

[3] Zwar hat die Firma Siemens & Halske bereits am 27. Dezember 1893 mit dem Rat der Stadt Leipzig einen Vertrag über die Errichtung eines Elektricitätswerkes abgeschlossen, wonach ihr auch die Anlage von Leitungen in den Straßenzügen innerhalb des Promenadenringes gestattet ist; doch dürfte in den Häusern selbst und überhaupt in der Privatkundschaft für die Klempner noch genügend Arbeit übrig bleiben, gerade so wie dies bei den Gas- und Wasseranlagen der Fall ist.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Blech- und Lackierwarenfabrik gegründet worden. Derselbe beschäftigt 15 männliche und 2—3 weibliche Arbeitskräfte, von denen der weitaus größte Teil in der Lackiererei thätig ist, und produziert meist Haus- und Küchengeräte in Weiß- und Schwarzblech. Teils stellt er dieselben von Anfang bis Ende selber her, teils bezieht er sie als Halbfabrikate — namentlich Weißblechsachen — aus dem Erzgebirge, so z. B. Botanisiertrommeln, Brotbüchsen oder -Kapseln, kleinere Gießkannen, Servierbretter und dergleichen mehr, und läßt sie dann in seiner Fabrik überlackieren. Meist werden die Fabrikate noch auf irgend eine Weise dekorativ ausgestattet, wie dies z. B. bei den aus Schwarzblech hergestellten Kohleneimern häufig geschieht. Das Verfahren dabei ist ein sehr einfaches. Nachdem der Gegenstand lackiert und in dem Ofen bei einer Temperatur von 80° R (bei Weißblechsachen 35° R) getrocknet worden ist, wird auf ihn mittelst Abziehbild (Nürnberger Fabrikat) irgend eine Verzierung aufgedruckt, darauf das Ganze noch einmal überlackiert und getrocknet, worauf die Ware für den Konsum tauglich ist.

Nebenbei stellt dieser Fabrikant noch 2 Specialitäten her:

1. Kleine ovale Weißblechbüchsen für Proben und Muster ohne Wert, die er an auswärtige Malz- und chemische Fabriken abgiebt und

2. Blechscheiben für Rouleauxstangen, die er an Eisenkurzwarenhändler liefert.

Diese Specialitäten produziert er nur auf Bestellung, während er von den andern Fabrikaten manches für das Lager herstellt. Auf Lager hat er außerdem noch verschiedene Waren, die er fertig bezieht, so Hauslaternen, Küchenlampen, Petroleumkocher (meist aus Berlin, Dresden und Roßwein i. S.).

Die zweite der genannten Fabriken ist ebenfalls von einem Klempner gegründet worden, der sich mit einem Kaufmann associiert hat. Dieser Betrieb gehört seiner Produktionsrichtung nach zusammen mit noch drei anderen von jenen sieben Fabriken, insofern, als in ihnen hauptsächlich oder ausschließlich die Massenerzeugung von sogenannten Fünfzig- und Zehnpfennig-Artikeln aus Blech stattfindet.

In dem ersten und kleinsten dieser Betriebe, der, wie der vorher beschriebene, das Erdgeschoß und den ersten Stock eines Hinterhauses in Anspruch nimmt, sich aber dadurch vorteilhaft von jenem unterscheidet, daß diejenigen Arbeitsräume, welche sich im Parterre befinden, nicht bloß Seiten-, sondern auch Oberlicht empfangen, sind im Winter, während der toten Zeit, gegen 12 Arbeiter, einschließlich 3—4 Arbeiterinnen, im Sommer über 30 beschäftigt, in der zweiten Fabrik 16 (1 Klempner, 1 Schlosser,

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

6 Mädchen und ca. 8 Hilfsarbeiter); außerdem ist daselbst eine Dampfmaschine von 8 H.P. aufgestellt, wovon jedoch fast die Hälfte zur Dampfheizung für die ebenfalls hell und gesund eingerichteten Fabrikräume benutzt wird.

Von den beiden größten Fabriken, deren Gründer und Inhaber Klempner bezw. Kaufmann sind, arbeitet die eine mit einem Gasmotor von 6 H.P. und etwa 100 Leuten (51 männlichen, 48 weiblichen Geschlechtes), die andere mit einer Dampfmaschine von 4 H.P. und 120 Arbeitern, wovon 57 männlichen und 63 weiblichen Geschlechts.

Während in der letztgenannten Fabrik neben der Herstellung der Fünfzigpfennigartikel[1] auch die Produktion der eigentlichen Blechemballagen (aus nicht dekoriertem Weißblech) eine Rolle spielt, bilden jene billigen Waren für je 10 oder 50 Pfennige den Haupterwerbszweig der drei andern Fabrikanten. Zu den Fünfzigpfennigartikeln gehören z. B. Botanisiertrommeln, Briefkästen (gelblich lackiert mit schwarzer Verzierung), Gießkannen, Spielsachen besserer Sorte und dergl.; zu den Zehnpfennigartikeln Wandfeuerzeuge (aus Nickelblech mit Seitenklappen), Penale, sogenannter Hausrat in Holzschachteln (8—12 Stück enthaltend), Sparbüchsen, Datumzeiger, Kammkästen, Schwedenhülsen, Spielsachen (kleinere Blecheimer, gelb und braun lackiert mit Henkel, Puppenstubeneinrichtungen und dergl.), ferner Schwammdosen für Schulkinder, Blechflöten, kleine Thee- und Zuckerdosen und dergl. mehr.

Der Prozeß, den eine solche dekorierte Theedose durchzumachen hat, bis sie als fertiges Fabrikat in den Handel gelangt, ist etwa folgender: Das Weißblech kommt zunächst in die lithographische Abteilung, um es mit dem Buntdruck zu versehen, eine Manipulation, die in den größeren Betrieben, wo durchschnittlich drei lithographische Buntdruckpressen aufgestellt sind, eine große Rolle spielt. Nachdem die einzelnen Bleche mit den verschiedenen Feldern der zu bildenden Dose bedruckt, noch einmal überlackiert und in dem Ofen getrocknet worden sind, gelangen sie in den eigentlichen Arbeitsraum und zwar zunächst an die Stanzmaschinen. Diese haben den Zweck, die einzelnen Felder der Dose, von denen in der Regel ein und dieselbe Gattung 10—12 mal nebeneinander gedruckt ist, aus dem Blech herauszuschlagen(stanzen)[2]. Ist dies geschehen, so kommen die einzelnen Teile unter

[1] Es sind dies meist bunt bedruckte Spielwaren, die unter der Bezeichnung „Leipziger Blechwaren" abgesetzt werden. (Nach dem Bericht der Leipziger Handelskammer vom Jahre 1892.)

[2] Das Wort „stanzen" hat in der Klempnerei eine vielseitige Bedeutung: in der Ornamentenklempnerei bedeutet es die erhabene Arbeit, die durch Einpressung mit

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

die Abkantemaschinen und Balanciers, mit deren Hilfe der Arbeiter oder die Arbeiterin die Ränder der Seitenstücke und des zum Deckel bestimmten Teiles umbiegt. Darauf werden die verschiedenen Stücke durch Falzmaschinen zusammengefügt, der Boden — ebenfalls mit Maschinen — hineingepreßt, event. noch ein weißer Knopf darauf gelötet, was in der Klempnerei geschieht, und die Dose ist fertig.

Wenn man bedenkt, daß *ein* Arbeiter an einer Stanzmaschine in der Stunde etwa 900 Stück zu stanzen fähig ist und weiß, daß in diesen Betrieben die einzelnen Lager einen Wert von 6—30 000 Mark repräsentieren, so bekommt man eine ungefähre Vorstellung von der Leistungsfähigkeit dieser Großbetriebe. Gleichzeitig erhellt auch, wie weitgehend die Arbeitsteilung in ihnen ist, zumal mit den größeren Betrieben noch Schlosserei und Schmiede vereinigt ist. Es erklärt sich ferner, daß bei diesen außerordentlich billigen Fabrikaten *nur* durch die Massenproduktion und den Massenumsatz ein Verdienst möglich ist.

Der eine dieser Lieferanten für Zehnpfennigartikel gab an, daß er das Groß durchschnittlich zu 4—5 Mark verkaufe. Bessere Artikel, wie Blechflöten, größere Kaffee-, Zucker- und Theebüchsen, Wirtschaftsdosen, Gießkannen, Kaffeekannen, Sahnengießer und dergl., die sich vor allem dadurch von den minderwertigen Fabrikaten unterscheiden, daß sie gelötet und damit wasserdicht gemacht sind, während jene nur gefalzt werden, steigen im Preise von 6,50 Mark bis zu 9,60 Mark das Groß. Einige besonders gute und reich ausgestattete Fabrikate, wie z. B. Tischschutzplatten, werden zum Preise von 30—33 Mark das Groß abgegeben[1].

Bei der hier geschilderten Massenproduktion dekorierter Blechwaren kann wegen der so außerordentlich niedrigen Absatzpreise auf eine künstlerische Ausführung naturgemäß nicht gesehen werden. Dies geschieht dagegen in hohem Grade bei einer der bedeutendsten Fabriken für dekorierte Blechwaren und Weißblechfabrikate, welche im Jahre 1884 ebenfalls von einem ehemaligen Klempner, der auch aus einer Klempnerfamilie stammt, gegründet worden ist.

Hilfe der Maschinen geleistet wird, in der Fabrikation dekorierter Blechwaren das Herausschlagen der einzelnen bunten Felder aus den Blechen und in der Petroleumbrennerfabrikation das Einstoßen der Löcher in dem mittelsten Teile des Brenners.

[1] Darnach würden sich als Gewinn (brutto) für die Detailisten etwa folgende Prozentsätze ergeben:

a. das Gros zu 4—5 Mark: 44—80 %,

b. das Gros zu 6,50—9,60 Mark (meist 10 Pfennig-Artikel): 50—122 %,

c. das Gros zu 30—33 Mark (meist 50 Pfennig-Artikel): 118—140 %.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Die Fabrikräume, in denen gegenwärtig 65 männliche und 30 weibliche Arbeitskräfte thätig sind, nehmen ein ganzes Hinterhaus ein. Im Souterrain befinden sich, außer der Dampfmaschine von 25 Pferdekräften, die für die Fabrikation von Goldblech bestimmten Räumlichkeiten, während das Erdgeschoß und die übrigen Stockwerke der eignen Druckerei für Abziehbilder, dem Blechdruck und der Herstellung von Dosen in den verschiedensten Formen, teils dekoriert, teils in Weißblech, zugewiesen sind. Im Vorderhause befindet sich außer dem Comptoir noch die Lithographie, in welcher sechs gelernte Lithographen beschäftigt sind.

Der Unterschied dieser von den früher genannten Fabriken für dekorierte Blechwaren liegt einerseits darin, daß die von ihr erzeugten Thee-, Cacao-, Zucker- und Biskuitdosen — darauf erstreckt sich fast ausschließlich die Produktionsthätigkeit — bedeutend besser in der Qualität und solider in der Ausführung hergestellt werden, andrerseits aber auch darin, daß die dekorative Ausstattung derselben eine fast künstlerische Vollendung zeigt. Letzteres ist wohl hauptsächlich dem Umstande zu danken, daß durch eigens dazu präparierte Abziehbilder der Druck auf die Bleche vermittelt wird[1]. Dadurch erhält die Dekorierung der Bleche eine Feinheit und Accuratesse in der Zeichnung, wie sie in den Betrieben, wo der Druck unmittelbar vom Stein auf das Rohmaterial erfolgt, nicht erreicht wird.

Die Fabrik arbeitet nur in der weniger lebhaften Geschäftszeit (April und Mai) auf Vorrat, sonst auf Bestellung. Es werden jährlich etwa 80—100 000 Stück bunte Dosen geliefert, während die Fabrikation von nicht dekorierten Weißblechdosen schon die Zahl von 40 000 im Monat erreicht hat[2].

Noch einer Blechemballagenfabrik müssen wir gedenken, deren Inhaber ebenfalls aus einer Klempnerfamilie stammt, wenn auch er selbst seine Ausbildung als Kaufmann erhalten hat. Ihr Hauptproduktionsgebiet bildet die Anfertigung von Konservenbüchsen und Blechemballagen für chemische Fabriken, Fabriken ätherischer Öle, Maschinenfabriken und dergl. Nebenbei werden auch dekorierte Blechwaren hergestellt, und es ist zu diesem Zwecke

[1] Nur einige Dosen und gewisse Artikel, die nicht für den allgemeinen Konsum bestimmt sind, wie z. B. Firmen-Schilder, werden auch in dieser Fabrik direkt vom Stein aus bedruckt; aber auch bei ihnen ist die Feinheit der Ausführung eine hervorragende.

[2] Die Engrospreise dieser Dosen, die sich in erster Linie nach der Größe richten, schwanken zwischen 70 und 10 Pfennig für das Stück. Die Detailpreise lassen sich nicht feststellen, da die Dosen als solche wenig oder gar nicht im Handel kursieren, sondern meist an die großen Geschäfte geliefert werden, die sie mit Thee, Biskuit ꝛc. füllen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

eine lithographische Presse eingestellt. Im Hauptbetriebe arbeiten, mit Unterstützung eines Gasmotors von zwei Pferdekräften, 15 Hilfspersonen, darunter 5 Klempner, 1 Schlosser, 4 Arbeitsburschen, 2 Arbeiterinnen, einige Handarbeiter und ein Mechaniker; in der lebhaftesten Zeit (September bis November), dürften die Arbeitskräfte um die Hälfte vermehrt werden[1].

Über die Zeiten mehr oder weniger lebhaften Geschäftsganges lauten die Aussagen der einzelnen Produzenten recht verschieden. Während die größten Fabrikanten in der glücklichen Lage sind, „tote Zeiten" überhaupt nicht zu kennen, fallen dieselben bei den kleineren Betrieben teils in den Winter, teils in die Monate April bis August.

Haben wir somit hier eine ganze Anzahl specialisierter fabrikmäßiger Großbetriebe, die man als aus der Klempnerei hervorgegangen bezeichnen kann, so hat sich einem anderen Produktionsgebiet nur ein ehemaliger Klempner zugewandt, der Fabrikation von Dampfheizungsrohren für Centralheizungen, Ventilations- und Trockenanlagen. Dieser Betrieb wurde im Jahre 1884 von dem jetzigen Inhaber, der in der ersten Zeit noch mit einem anderen Klempner associiert war, unter sehr bescheidenen Verhältnissen begründet. Jetzt beschäftigt er während der stillen Zeit (November bis Mai) elf Arbeiter, vier Schlosser und einen Techniker. Auch in dieser Fabrik wird ohne Dampfmaschine gearbeitet. Mit ihr ist eine eigene Verzinkerei und Schmiede, letztere von den Schlossern bedient, verbunden. Die Produktion erstreckt sich auf die Anfertigung von Heizröhren in Kupfer, Blech und Schmiedeeisen, Trockenapparaten, Wärmeplatten u. dergl., Montierung von Pumpen, Pulsometern und Strahlapparaten; auch werden Badeeinrichtungen, Gas- und Wasserleitungsanlagen ausgeführt.

Ein Produktionsgebiet hat sich dagegen vollständig von dem Klempnerhandwerk emancipiert und sich ausschließlich zum fabrikmäßigen Großbetriebe ausgebildet: die Laternen- und Lampenfabrikation. Auf diesem Gebiet tritt die Eigenproduktion schon seit den 70er Jahren dieses Jahrhunderts merklich zurück, bis schließlich der letzte Klempner, welcher noch neben seinem Ladengeschäft Lampen herstellte, diesen Geschäftszweig im vorigen Jahre aufgab[2].

[1] Leider ist vor kurzem über diese Fabrik Konkurs ausgebrochen.

[2] In den Fabrikenzählungen und Adreßbüchern finden sich darüber folgende Angaben:

Im Jahre	1875	besaßen	Lampenfabriken:	1	Klempnermeister
=	1880	=	=	3	=
=	1883	=	=	2	=
=	1886	=	=	3	=
=	1890	=	=	4	=
=	1893	=	=	0	=

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Nur mit einer Specialität in der Lampenbranche befaßt sich gegenwärtig noch ein ehemaliger Klempner. Derselbe gründete im Jahre 1883 eine Petroleumbrennerfabrik, in der jedoch nebenbei auch Küchenlampen hergestellt werden. Er war früher zugleich Mitinhaber eines Lampengeschäftes und beschäftigt augenblicklich etwa 40 Arbeiter und Arbeiterinnen. Die Betriebskraft ($1^1/_2$ Pferdekräfte) wird gemietet.

Diese Petroleumbrennerfabrik hängt mit einer zweiten älteren insofern zusammen, als der Inhaber vor seiner Etablierung Werkführer in dieser war. Dieselbe ist im Jahre 1853 von einem Kaufmanne gegründet worden und hat sich im Laufe der Jahre so entwickelt, daß sie jetzt in ihrer Art als die größte der Welt angesehen werden darf. Sie produziert jährlich 12 Millionen Stück Brenner, 180 000 Stück Blitzlampen und fertigt nebenbei noch einige Specialitäten an, wie den sogenannten Weltwunderlöscher und, für eine hiesige Lampenhandlung, Lichthalter aus Messing und Nickel. An Rohmaterial verbraucht diese Fabrik jährlich etwa 6000 Doppelcentner, sie hat zwei Dampfmaschinen mit zusammen 150 Pferdekräften und 515 Hilfsmaschinen aufgestellt; die Zahl der Arbeiter beträgt 750, darunter drei Viertel weiblichen Geschlechts. Unter diesen 750 Arbeitern sind etwa 6 Klempner und 300 weibliche Personen, welche dieselbe Klempnerarbeit verrichten, thätig. Ihre Hauptaufgabe besteht in dem Zusammenlöten der mittelsten Teile der Brenner. Wenn man bedenkt, daß der Durchschnittslohn dieser Mädchen 10—12 Mark und derjenige der Klempner 20 bis 21 Mark wöchentlich beträgt, so ergiebt sich bei 300 Arbeiterinnen und unter Voraussetzung gleicher Leistungsfähigkeit der beiden Geschlechter eine jährliche Ersparnis an Produktionskosten von rund 120 000 Mark. Die gleiche Einrichtung ist übrigens auch in dem kleineren und jüngeren Betriebe zur Anwendung gelangt, wenn auch nur in vergleichsweise beschränktem Umfange. Bemerkenswert bleibt jedenfalls, daß nur durch Vermittlung billiger Frauenarbeit es jenem Großfabrikanten gelungen ist, sich den Weltmarkt zu erobern und zu erhalten.

Alle übrigen sich Lampenfabriken nennenden Betriebe sind in der That keine solchen, sondern nur Lampenhandlungen, en gros & en détail, die allenfalls die nötigen Reparaturen mit übernehmen und ausführen.

Überblicken wir noch einmal den Inhalt dieses Abschnitts, so hat er gezeigt, wie aus dem gemeinsamen Stamme des alten Handwerks neben der

Für die vorhergehenden Jahre läßt sich leider die Zahl nicht mehr feststellen, da die Adreßbücher in Bezug auf die Angabe solcher Specialitäten sehr mangelhaft geführt sind.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

bedeutend erweiterten Bauklempnerei sich drei neue selbständige Gewerbezweige entwickelt haben: die Fabrikation von Blechemballagen und dekorierten Blechen, die Dampfheizungsrohranlage und die Petroleumbrennerfabrikation. In den beiden letzten Gebieten verschwinden diejenigen Produzenten, welche ehemalige Klempner gewesen sind, vollständig unter ihren kaufmännischen Konkurrenten; im ersten dominieren sie. Innerhalb der einzelnen Produktionsgebiete finden mannigfache Kombinationen statt, wie wir sie ähnlich schon in der Bauklempnerei kennen lernten, wo die Verbindung mit Schlosserei, Gelbgießerei, Kupferschmiede nicht selten ist. In der Blechemballagenfabrikation treten zwei neue Momente hinzu: 1. die Dampfkraft, indem nur zwei von den sieben auf diesem Gebiete zur Zeit bestehenden Fabriken ohne Umtriebsmaschine arbeiten und 2. der Buntdruck auf Blech, der sich in einem dieser Betriebe bis zu einer künstlerischen Vollendung entwickelt hat.

Alle selbständig gewordenen Specialbetriebe aber verwenden neben den berufsmäßig ausgebildeten auch nicht qualifizierte Arbeitskräfte. Das Verhältnis der gelernten zu den ungelernten Arbeitern dürfte in diesen Betrieben, insbesondere den größeren und größten von ihnen, wie 1 : 3 bezw. 1 : 5 sein. Dasselbe darf man wohl auch von den Petroleumbrennerfabriken sagen, während in der Fabrik für Dampfheizungsrohre, wo, wie wir sahen, der Betrieb ebenfalls mannigfach kombiniert ist, das Verhältnis ein umgekehrtes ist.

6. Kapitalerfordernis.

Als im Jahre 1856, bei Gelegenheit einer gewerblichen Enquete von seiten des sächsischen Kultusministeriums, die Behörde an die hiesige Klempnerinnung u. a. auch die Frage stellte, welches wohl das Minimum des Kapitals sei, das zur Etablierung eines Meisters in der Stadt erforderlich sei, gab der Innungsvorstand die sehr charakteristische Antwort: Willenskraft und Ausdauer! Außer diesem nicht zu unterschätzenden Kapital dürfte heute wohl zum Geschäftsanfang im Kleinbetrieb ein Anlagekapital von 1500—3000 Mark erforderlich sein, insbesondere, wenn neben der Bauklempnerei noch ein Laden eröffnet wird. Denn, wie wir gesehen haben, ist für die Bauklempnerei allein eine ganze Menge der unentbehrlichsten Handwerkszeuge notwendig. Natürlich vergrößert sich die genannte Summe mit dem Wachsen des Betriebs; doch liegen darüber Angaben von einiger Zuverlässigkeit nicht vor.

Das Betriebskapital einer in Neu-Leipzig gelegenen großen Bau-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

klempnerei (im Winter 6—10 Gesellen), mit der ein größeres Ladengeschäft verbunden ist, setzt sich aus etwa folgenden Posten zusammen:

Rohmaterial	15 600	Mark
Kohlen	150	=
Lötzinn	400	=
Löhne	10 500	=
Krankenkasse	100	=
Kaufwaren für den Laden . . .	12 000	=
Miete für die Werkstatt	400	=
Miete für den Laden und Niederlage	1 200	=
Zusammen	40 350	Mark.

Dem steht gegenüber

ein Ladenumsatz von	15 000	Mark
ein Gewerbeumsatz von	40 000	=
Zusammen	55 000	Mark.

Der Reingewinn läßt sich aus diesen ziemlich rohen Ziffern jedoch nicht berechnen; man müßte dazu noch die allgemeinen Geschäftsspesen sowie die Beträge für Verzinsung und Amortisation des Anlagekapitals kennen.

Nicht wesentlich weichen von diesen Ziffern die Angaben der großen in der Altstadt gelegenen Bauklempnereien ab, nur daß hierbei höhere Mietpreise und der Wegfall des Ladengeschäftes in Betracht zu ziehen sind. Mit Rücksicht darauf kann man wohl sagen, daß die größeren Bauklempnereien, in denen 10, 15 oder 20 Gesellen thätig sind, mit einem Betriebskapital von 30—60 000 Mark arbeiten. Der größte kombinierte Betrieb dieser Art, welcher 63 ständige Gesellen beschäftigt, hat mit einem Betriebskapital von etwa 250 000 Mark zu rechnen, bei einem Umsatz von etwa 400 000 Mark. Dem gegenüber erscheinen die Angaben eines Klempners der Altstadt, welcher in seiner Werkstatt nur zwei Lehrlinge beschäftigt, recht unbedeutend. Derselbe hat auszulegen:

an Rohmaterial	1450	Mark
= Lötzinn	75	=
= Kohlen	60	=
= Unterhalt und Beköstigung für 2 Lehrlinge	1060	=
= Miete für die Werkstatt	1000	=
Zusammen	3645	Mark.

Diese Zahlen können wie die früheren nur eine ungefähre Vorstellung des Kapitalerfordernisses geben. Immerhin geht daraus hervor, daß die Klempnerei kein Gewerbe ist, in dem man „mit nichts" anfangen kann, und

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

daß auch der kleinste Betrieb, ganz abgesehen vom Anlagekapital, erhebliche bare Mittel voraussetzt. Dies um so mehr, als die Bauklempnerei dem einzelnen Kunden gegenüber immer mit verhältnismäßig hohen Beträgen zu rechnen hat, die nicht so bald wieder flüssig werden.

Für den Bedarf an Rohmaterial: Eisen, Zink, Zinn, Bleirohre, Weißblech, Kupfer, Nickelin sorgen meist die am Platze befindlichen Händler, welche dasselbe vorgearbeitet (als Bandeisen oder Eisenblech, Zink-, Weiß-, Kupferblech bezw. -Draht 2c.) an die Klempner liefern. Nur einige Rohmaterialien werden von den Klempnern auch von auswärts bezogen; so Zinn aus Ohlau in Schlesien und Kupfer aus Grünthal im Erzgebirge. Die größeren Betriebe in der Blechemballagenbranche sowie die Petroleumbrennerfabriken kaufen meistens das Weißblech und Messingblech infolge des starken Bedarfes im großen in Westfalen und England. Halbfabrikate werden in der Regel vom Platze bezogen; so verzinkte Bleche, Messinghähne und -Ventile aller Art, gußeiserne Gegenstände, Badeöfen (u. a. auch von einem Leipziger Kupferschmied), letztere auch aus Dresden, ferner Gußstahlösen für die Badewannen mit eigener Heizvorrichtung aus einer Schönhaider Fabrik, während bei Klosetanlagen in manchen Klempnereien der in der Qualität besseren englischen Fayence der Vorzug gegeben wird.

Die Preise für die Rohmaterialien waren im Jahre 1893 folgende:

Zinkblech	pro 100 kg	41,50	Mark
Kupferblech	= = =	112	=
Bleirohr	= = =	25—50	=
Messingblech	= = =	16	=
Weißblech	pro Kiste	15—60	=

Die große Differenz in den Preisen des Weißbleches, das nur in Kisten versendet wird, erklärt sich durch die vielerlei Stärken, in denen dasselbe bei der Fabrikation Verwendung findet. An sich sind aber die Preise durchaus stabil, da das Weißblech-Kontor in Köln die gesamte Weißblechproduktion Deutschlands, die in etwa fünf Werken vor sich geht, beherrscht und daher auch imstande ist, die Preise in einer gewissen gleichmäßigen Höhe zu erhalten. Infolge dieser in mancher Hinsicht vorteilhaften Einrichtung, die nun schon über 20 Jahre besteht, ist es auch möglich gewesen, den deutschen Markt den deutschen Weißblechproduzenten zu erhalten, insbesondere gegenüber der Konkurrenz des englischen Weißbleches, dessen Import (pro 100 Kilo Zoll 5 Mark brutto) gerade in den letzten Jahren sehr zurückgegangen ist[1].

[1] In einem Artikel des Fachblattes vom 10. Januar 1889 werden die Koalitionen und Kartelle der Industriellen und deren Entwicklung besprochen und dabei

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Die Lieferungen von seiten der hiesigen Rohmaterialienhändler geschehen gegen Barzahlung oder Kredit; eine Regel läßt sich dafür nicht feststellen; viel hängt dabei von dem mehr oder minder kaufmännischen Betrieb der Klempnerei ab.

Die Abfälle der Rohmaterialien werden von den meisten Produzenten — nur einige werfen sie nutzlos weg, bezw. können sie in eigenem Interesse durch Einschmelzen u. dergl. wieder verwenden — wieder verkauft, und zwar in der Regel an Gießereien und chemische Fabriken. Der Verkauf geschieht entweder direkt oder durch Zwischenhändler. Die Preise sind etwa folgende

pro 100 Kilo Zinkblechabfälle neu 28 Mark
" " " " alt 22 "
" " " Weißblechabfälle 60—75 Pfennig
" " " Weichbleirohr . . 25 Mark
" " " Starkblei . . . 26,50 "

Naturgemäß treten beim Rohstoffeinkauf und der Abfallverwertung die Vorteile des Großbetriebes und der specialisierten Massenproduktion am meisten hervor, wie sich umgekehrt die Kapitalschwierigkeiten des kleinen Betriebes hier um so empfindlicher geltend machen, je vielseitiger er ist.

7. Absatzverhältnisse.

Die Bauklempnerei produziert direkt für die Kunden und nur auf Bestellung, indem bei den Bauten der Klempner einen Kostenanschlag dem Architekten bezw. Bauherrn einreicht und von dem Architekten oder Bauherrn, falls diese beiden nicht ein und dieselbe Person sind, auch bezahlt wird. Nur für den Laden fertigt der Klempner meist einige Weißblech- oder Zinkblechwaren auf Vorrat.

Die Kundschaft beschränkt sich in der Hauptsache auf Leipzig selbst und die nächste Umgebung. Doch ist nicht ausgeschlossen, daß namentlich mittlere und größere Klempnereibetriebe, empfohlen durch hiesige Architekten, auch auswärtige Aufträge ausführen. Beispiele wurden mir genannt aus Königreich und Provinz Sachsen, Westfalen, der Lausitz, Schlesien. Bei diesen auswärtigen Aufträgen erfolgt nicht bloß die Herstellung der für den Bau notwendigen Artikel von der hiesigen Werkstatt aus, sondern auch die Anbringung und Anlage derselben an Ort und Stelle. Von denjenigen Klempnern, die sich mit Specialitäten befassen, hat der eine sein Absatz-

auch ähnliche Vereinigungen zum Schutze gegen die steigenden Rohmaterialienpreise für verschiedene Branchen der Metall- und Blechindustrie empfohlen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

gebiet für Metallbuchstaben in Süddeutschland gefunden, der andere, der Badewannen baut, hat darauf Aufträge auch aus Holland und der Kapstadt erhalten. Auch die Walzmassenkochtöpfe werden nur an auswärtige Buchbinder geliefert. Die übrigen Specialitäten werden hier am Orte abgesetzt, und soweit nur auf Bestellung gefertigt. Auch der Absatz der Ladengeschäfte ist fast ausschließlich auf Leipzig beschränkt. Nur die größten Geschäfte kommen mitunter in die Lage, Kücheneinrichtungen nach auswärts zu versenden.

Wenn somit dieser Zweig der Klempnerei mit seinen Produkten den hiesigen Markt entschieden zu behaupten weiß, so bleiben ihm doch die Gefahren der Konkurrenz, sowohl am Platze selbst als auch von auswärts, nicht erspart. Die einheimische Konkurrenz ist schon infolge der großen Anzahl der in der Bauklempnerei thätigen Handwerker keine geringe. Abgesehen von den Anfangsschwierigkeiten, die auf einem so stark besetzten Produktionsgebiete sich immer geltend machen und ein emsiges „Laufen nach Kundschaft" bedingen, klagt man vielfach — und nicht mit Unrecht — darüber, daß die eigenen Fachgenossen durch Unterbieten und Drücken der Preise den Verdienst schmälern. Dieses Unterbieten geschieht in besonders empfindlicher Weise auch durch auswärtige, namentlich Berliner Konkurrenten, wenn auch freilich davon in erster Linie die größeren Betriebe am Platze betroffen werden. Denn naturgemäß kommt die auswärtige Konkurrenz nur bei größeren Submissionen in Betracht. Dazu kommen die Gefahren, denen die hiesigen Klempner — ebenso wie andere Bauhandwerker — durch die Häuserpleiten ausgesetzt sind. Am Ende der achtziger Jahre sind manche größeren Betriebe durch derartige Unglücksfälle im Betrage von 15—20 000 Mark geschädigt worden[1].

In dem letzten Jahrgang der „Illustrierten Zeitung für Blechindustrie" werden diese Mißstände eingehend besprochen und u. a. das Vorgehen der Münchner Spänglergenossenschaft zur Nachahmung den Fachgenossen empfohlen. Dieselbe hatte nämlich in einer Generalversammlung, wo auch die am Orte obwaltenden Kreditverhältnisse zur Sprache gekommen waren, den Beschluß gefaßt, in den gelesensten Zeitungen bekannt zu geben, daß die Mitglieder der Genossenschaft infolge des schlechten Geschäftsganges sich genötigt sähen, von Neujahr 1893 an ihre Rechnungen nach Fertigstellung der Arbeiten mit 3 Monaten Ziel oder mindestens vierteljährlich zu stellen.

[1] Nach einer wohl übertriebenen Mitteilung des Klempner-Fachblattes wären den Bauhandwerkern Berlins in den letzten fünf Jahren auf diese Weise 40 Millionen Mark verloren gegangen!

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Ferner sollten den Mitgliedern durch Verbindung mit einem Kreditreformverein die Namen der säumigen und böswilligen Schuldner bekannt gemacht werden. — In einem zweiten Artikel, vom 14. April 1893, bespricht das Fachblatt die Lage der Bauhandwerker gegenüber der unsoliden Häuserspekulation und giebt der Hoffnung auf baldige Abhilfe und Gewährung eines Vorzugsrechtes für die Forderungen der Bauhandwerker Ausdruck. Leider ist es bisher bei diesen frommen Wünschen geblieben; man hofft jetzt auf eine reichsgesetzliche Regelung dieser Angelegenheit durch das bürgerliche Gesetzbuch.

Aber nicht bloß diese Rechtlosigkeit der Handwerker gegenüber den Bauunternehmern, nicht bloß die langen Kreditfristen, die große wie kleine Bauklempner gewähren müssen, nicht bloß das Arbeiten mit Accepten, wozu sie im Geschäftsinteresse von ihren Kunden genötigt werden, ist es, was schon so manchen Handwerker an den Bettelstab gebracht hat, sondern auch der vielfach hervortretende Mangel an der elementaren kaufmännischen Bildung und der nötigen Warenkenntnis, wie sie bei der Führung eines offenen Ladengeschäftes unbedingt erforderlich sind, und die Unterlassung einer regelrechten Buchführung über den Verbrauch des Rohmaterials und die geleistete Arbeit von seiten der Gesellen. Auch darauf weist die „Illustr. Zeitung" mehrfach hin und giebt ihren Lesern instruktive Winke, wie dem, an der Hand von gedruckten Arbeitszetteln u. dergl., abzuhelfen sei[1].

Von den Blech- und Lackierwarenfabriken sowie den Fabriken für Blechemballagen liefert nur eine, die zuerst beschriebene, an hiesige Detailgeschäfte, besonders solche von Klempnern, Haus- und Küchengeräte. Die Lieferung geschieht direkt mit nominell 3 Monaten Ziel, aus denen aber in der Praxis sehr oft 5—6 werden. Nur weniges aus dieser Fabrik geht nach auswärts — jedoch nicht über Sachsens Grenze —, so auch die zwei Specialitäten, die der Produzent mit Hilfe eines Agenten vertreibt.

Von den anderen 6 Fabriken produziert eigentlich nur noch diejenige für Blechkonservenbüchsen und andere Emballagen zum Teil für Leipzig

[1] Die „Illustrierte Zeitung für Blechindustrie" giebt unterm 4. August 1893 die von dem statistischen Amt veröffentlichte Konkursstatistik für die Jahre 1891 und 1892 wieder. Darnach wurden angemeldet Konkurse von Klempnerbetrieben: im Jahre 1891: 73, 1892: 65. Dazu bemerkt das Fachblatt: „Auffällig erscheint bei diesen Ziffern die verhältnismäßig hohe Anzahl der Klempner, gegenüber den anderen angeführten Metallarbeitern. Man greift wohl nicht fehl in der Annahme, daß die Konkurse meist aus dem Ladenbetriebe der Klempner resultieren". — In einem weiteren Aufsatz vom 27. Oktober 1893 werden die Handwerker gewarnt, die Rechnungen — wie sie dies oft thun — bloß nach dem Gedächtnis aufzustellen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

selbst; alle anderen liefern in der Hauptsache nach auswärts. Dies geschieht bei den Zehn- und Fünfzigpfennigartikeln in der Weise, daß die Waren an die Grossisten — und zwar ausschließlich — geliefert werden, die dann ihrerseits für den weiteren Absatz an die Detailgeschäfte sorgen[1]. Die Lieferungen, die für gewöhnlich wohl mit 3 Monaten Ziel oder bei sofortiger Zahlung mit 2% Skonto geschehen, gehen hauptsächlich nach Berlin, Nürnberg, Holland, der Schweiz, Schweden, Norwegen, Österreich, Italien, England, Rußland und dem Orient[2]. Bei letzteren wird der Seeweg (via Hamburg), vorgezogen, weil der Transport auf diese Weise sich um die Hälfte billiger stellt. Jener Großbetrieb, bei dem das künstlerische Moment im Buntdruck hervorgehoben wurde, liefert hier am Platze nur an ein großes Theehaus, im übrigen meist ins Ausland. Die Fabrik hat ihre Vertreter in Wien, Budapest, Sofia, Konstantinopel, Hamburg und London. Der überseeische Handel (nach Amerika, Japan u. s. w.) wird durch Exporteure vermittelt.

Ein Wettbewerb der Firmen untereinander ist in diesen Specialbranchen wohl vorhanden; doch überwiegt hier ganz entschieden die auswärtige Konkurrenz. Namentlich kommt Nürnberg mit seinen Blechspielwaren in Betracht, sowie die sehr lebhafte Produktion von Weißblechfabrikaten im Erzgebirge, wo vielfach noch Hausindustrie vorherrscht und auch die Löhne im ganzen bedeutend niedriger sind. Eine nicht zu unterschätzende Konkurrenz bietet auch — nach der Aussage eines Fabrikanten — die Gefängnisarbeit. Auffällig ist allerdings, daß bei der an sich geringen Zahl von Produzenten in dieser Branche am Platze und in dessen Umgebung die Absatzgebiete, nicht bloß außerhalb Leipzigs, sondern überhaupt außerhalb Deutschlands zu suchen sind.

Dagegen hat sich die Fabrik für Dampfheizungsanlagen, sowohl in Leipzig und dessen Umgebung als auch in allen Teilen Deutschlands, trotz vielseitiger Konkurrenz, ein ziemlich weites und sicheres Absatzgebiet zu er-

[1] Nach den Aussagen eines der Fabrikanten und nach persönlicher Beobachtung ist fast mit Bestimmtheit anzunehmen, daß viele dieser Blechemballagen (insbesondere die bunten Dosen) gewissermaßen einen Kreislauf im Handel durchmachen, indem sie von hier aus an auswärtige Grossisten abgegeben werden, die sie ihrerseits u. a. auch an Leipziger Detailgeschäfte absetzen!

[2] Im Jahresbericht der Leipziger Handelskammer vom Jahre 1892 wird noch erwähnt, daß die Ausfuhr verzierter Blechdosen nach Amerika sich im Vergleich zum Vorjahr etwas gebessert habe und daß ein lebhafter Absatz nach Japan und China sowie auch nach Österreich-Ungarn erzielt worden sei, der sich allem Anschein nach auch halten dürfte. — Die Fabrikanten klagen vielfach, daß die Lieferungen nach Österreich wegen des hohen Zolles sehr erschwert seien.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

werben gewußt. Der Betrieb hat Aufträge ausgeführt aus ganz Sachsen, der Rheinprovinz, Westfalen, Baden, Bayern, Schlesien, Posen, Westpreußen und Pommern; außerdem noch aus Böhmen, Holland und Holländisch-Indien. Von den beiden Petroleumbrennerfabriken liefert die eine meist an auswärtige Grossisten; die andere produziert für die ganze Welt, ausgenommen Österreich-Ungarn und Nordamerika. Der Grund für letztere Erscheinung liegt in dem Umstande, daß in diesen beiden Ländern der Bedarf der einheimischen Konsumenten durch Eigenproduktion (für Österreich besonders in Wien) gedeckt wird. Im übrigen aber dominiert hier am Platze in der Lampenbranche, wie schon bei der Darstellung der Ladenbetriebe angedeutet wurde, fremdes Fabrikat. Schon an den stehenden Offerten in der Klempnerfachzeitung ist ersichtlich, wie sehr namentlich die Berliner Lampenfabrikanten mit ihren Produkten den Markt beherrschen. Außer Berlin liefern für die Leipziger Klempnergeschäfte noch Lampen und — da meist mit Lampen- auch Laternenfabrikation vereinigt ist — Laternen: Erfurt, Cölln-Meißen, Dresden, Roßwein i./S., Neheim a. d. Ruhr und Döbeln. Nur diejenigen Lampenteile, welche einer häufigeren Reparatur oder Ergänzung bedürfen, wie Brenner, Dochte, Cylinder, werden in der Regel von den Klempnern aus den einheimischen Geschäften entnommen.

8. Arbeiterverhältnisse.

Da das Arbeitsverfahren der Klempnerei in der großen Metallindustrie und der Maschinenfabrikation vielfach Anwendung findet, so trifft man Klempnergesellen auch in einer Reihe von anderen Gewerbezweigen. Ihr Arbeitsmarkt ist also ein größerer, als ihn die hier behandelten Hauptbetriebe zu bieten vermögen. Bei dem Vorherrschen der Bauarbeit in den letzteren ist dies gewiß ein großer Vorteil, da so der Einfluß der „toten Zeit" auf die gesamte Arbeitsnachfrage einigermaßen gemildert wird. Die gleiche Wirkung muß die Aufnahme von Specialitäten in eine Reihe von Betrieben haben, indem solche, wenn sie nicht selbst wieder mit dem Bauwesen zusammenhängen, das Arbeiterpersonal auf ziemlich gleichmäßiger Stärke zu halten gestatten, und in derselben Richtung wirken die mit dem Ladengeschäft zusammenhängenden Reparaturen und Neuanfertigungen.

Der Stillstand der Bauarbeiten im Winter kann darnach die Lage der Klempnergesellen nicht in dem Maße beeinflussen wie diejenige anderer Bauarbeiter. Der Arbeitsnachweis ruht in den Händen der Innung, welche denselben abwechselnd durch eines ihrer Mitglieder verwalten läßt. Die Arbeitgeber melden bei diesem „Sprechmeister" ihren Bedarf an Arbeits-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

kräften an, und ebenso wenden sich an ihn die Arbeitsuchenden unter Vorlegung ihrer Legitimationspapiere (Lehrbrief, Arbeitsbuch u. s. w.). Auswärtige stellenlose Gesellen erhalten, wenn sie nicht gleich Arbeit finden, 50 Pfennige als „Geschenk", dürfen sich aber frühestens erst nach 8 Wochen wieder melden.

Die Lohnverhältnisse sind in den einzelnen Betriebszweigen der Klempnerei recht verschieden, je nachdem es sich um häufig wechselnde oder um gleichartige Massenarbeit handelt. Im ersten Falle wiegt Zeitlohn, im zweiten Stücklohn vor.

In der Bauklempnerei ist durchweg Stundenlohn üblich bei zehnstündiger (nur ausnahmsweise findet sich auch neunstündige) Arbeitszeit. Die Löhne schwanken zwischen 30 und 50 Pfennig für die Stunde; der Durchschnitt dürfte etwa 32 bis 35 Pfennig sein. Arbeitsburschen, die in manchen kleineren Betrieben zu leichten Verrichtungen in der Werkstatt, aber auch zu Botengängen u. dergl. verwendet werden, und etwa eine Mittelstellung zwischen Lehrling und Geselle einnehmen, erhalten einen Wochenlohn von 5—6 Mark. Die Werkführer in den größeren Werkstätten stehen sich meist auf 40—50 Pfennig die Stunde. Bei der Ausführung auswärtiger Aufträge erhalten außerdem die Gesellen noch eine „Auslösung" von 1,50—2,50 Mark den Tag — je nach der Entfernung — und die Reisevergütung für 3. Klasse.

Zuweilen findet man auch in den Werkstätten die Einrichtung, daß die Gesellen eine Kaution (von 4 Mark) für die Benutzung der Werkzeuge, die stets Eigentum des Arbeitgebers sind, stellen müssen, eine Maßregel, die nicht unbegründet erscheint, in Anbetracht des Umstandes, daß z. B. in der Gasbranche gegen 100 verschiedene Werkzeuge in Gebrauch sind.

Die Lohnverhältnisse in den fabrikmäßigen Specialbetrieben erhellen am besten aus folgender tabellarischen Zusammenstellung, bei welcher ohne Rücksicht auf die Lohnart überall die Ermittlung des Wochenverdienstes zu Grunde gelegt wurde.

I. In den Blechwarenfabriken:

1. Blech- und Lackierwarenfabrik (15 m., 2 w. A.)	Lackiererinnen 7— 9 Mk. Lackierer . 9—14 „ Klempner 14—27 „	Stundenlohn. Accord.
2. Lackierwaren- und Blechemballagen (50 Pfennig-Produktion — 12 Arbeiter inkl. 3—4 w. A.)	Klempner ca. 18—24 Mark	Accord.
3. Blechemballagenfabrik (Blechkonservenbüchsen) (15 Gesellen, 4 Arbeitsburschen, 2 weibliche Personen)	Gesellen 17—21 resp. 24 Mark Arbeitsburschen . . 12 „ die Anlegerin . . 9 „ die Einlegerin . . 8 „	

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

4. Massenproduktion von 10 Pfennig-Artikeln (16 Arbeiter, 1 Klempner, 6 w. A., 1 Schlosser): Klempner 16—18 Mark, Mädchen 9—11 „, Schlosser ? „, Hilfsarbeiter ? „ } Accord.

5. Massenproduktion von 10 Pfennig-Artikeln: männliche Arbeiter, jüngere bei leichterer Arbeit 14 Mark. „ schwererer „ 20 „ weibliche Arbeiter . . . . . 8—9 „

6. Fabrik dekorierter Blechwaren und -Emballagen (98 Arbeiter): Klempner a. Maximum 30 Mark, b. durchnittl. 23 „ Auslegerinnen durchschn. 9 „ } Accord. Lithographen 40 Mark Wochenlohn.

II. Fabrik für Dampfheizungsanlagen:

Klempner: 24 Mark Wochenlohn. „Auslösung" pro Tag 2 Mark, Fahrgeld.

III. Petroleumbrennerfabriken:

1. Betrieb mit ca. 40 männlichen und weiblichen Arbeitern:
   a. Klempner: männliche Arbeiter 18—25 Mark Stundenlohn, weibliche Arbeiter 6,60—12 Mark Stundenlohn und zum Teil Accord.
   b. Mädchen (bei den Balanciers) 6—12 Mark, meist Accord.
   c. Metalldrücker (zum Teil gelernte Arbeiter) 15—27 Mark { zum Teil Stundenlohn, zum Teil Accord.
   d. Stanzer (Hilfsarbeiter) 12—21 Mark Accord.
2. Betrieb mit 750 Arbeitern:
   die männlichen Klempner im Durchschnitt 20—21 Mark.

Es ergiebt sich aus dieser Tabelle, daß die gelernten Klempner in den fabrikmäßigen Betrieben in der Mehrzahl im Accord arbeiten und sich durchschnittlich nicht schlechter, ja vielfach besser stehen als in den handwerksmäßigen Betrieben. Nur in den großen Bauklempnereien mit 10 und mehr Gesellen werden im ganzen etwas höhere Löhne gezahlt[1].

Der Arbeitsvertrag wird in der Regel in der Weise gelöst, daß, obwohl die gesetzliche Kündigungsfrist 14 Tage beträgt, es doch beide Teile, Arbeitgeber und Arbeitnehmer, vorziehen, sich sofort zu trennen, sobald einem von ihnen die Fortsetzung des Arbeitsverhältnisses nicht mehr beliebt. Entweder kündigt der Meister, worauf der Geselle nicht wieder anzutreten braucht, oder der Geselle bleibt ohne weiteres aus der Arbeit weg. In einigen fabrikmäßigen Betrieben ist geradezu laut Anschlag die Vereinbarung getroffen, daß eine ausdrückliche Kündigung von keiner Seite erfolgt.

Die Zahl der Lehrlinge, deren Ausbildung, auf Grund des § 100 e Abs. 3 der G.-O., den der Innung angehörenden selbständigen Klempnern

[1] Dies gilt besonders von den Werkführern.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

vorbehalten ist, betrug im Jahre 1893 36, wovon etwa zwei Drittel Meisterssöhne waren. Es kämen sonach im Durchschnitt etwa auf je 10 Innungsmeister 4 Lehrlinge, was als ein sehr günstiges Verhältnis bezeichnet werden muß.

Die Lehrzeit beträgt 3—4 Jahre; ein Lehrgeld wird nur noch ausnahmsweise entrichtet. Der Lehrling ist zum Besuch der Ostern 1886 von der Leipziger Innung gegründeten Fachklasse für Klempner auf zwei Jahre verpflichtet. Das Hauptaugenmerk wird bei diesem Unterricht auf Projektionszeichnen und gewerbliches Freihandzeichnen gelegt. Während der Lehrzeit ist dem Lehrling Beköstigung und Wohnung, oder eine entsprechende Vergütung von dem Lehrherrn zu gewähren. Jeder Lehrling ist — nach den Innungsstatuten — verpflichtet, jedes Jahr eine Arbeit zu liefern. Alljährlich zu Ostern findet dann im Krystallpalast eine Ausstellung dieser Arbeiten, verbunden mit Prämiierung der besseren und besten, statt. Bei der letzten derartigen Ausstellung, April 1894, waren folgende Stücke ausgestellt: 9 Dokumentenkasten; 2 Kaffeekannen aus Weißblech; 3 Kaffeekannen aus Messingblech; 1 kleines Sahnekännchen aus Weißblech; 1 Theekanne aus Kupfer mit Nickelin und schwarzem Holzgriff; 5 Gießkannen (nicht lackiert); 1 Laternenrahmen (für Straßenlaternen); verschiedene Gefäße für die Milchwirschaft aus Weißblech; 3 Flaschen und Behälter aus Weißblech für Öle, Petroleum u. dergl.; verschiedene Modelle für die Bauornamentik; 1 Kochapparat (für Wiener Würstchen) mit Weißblechaufsatz; 1 Brotbüchse aus Weißblech.

Wenn die Mannigfaltigkeit dieser Probestücke einen Rückschluß gestattet auf die Gründlichkeit der gewerblichen Ausbildung in den Betrieben der Innungsmeister, so kann derselbe nur günstig lauten. Es muß dabei freilich dahingestellt beiben, wie weit die Auswahl dieser „Lehrlingsstücke" der hauptsächlichen Produktionsrichtung in der Leipziger Klempnerei entspricht. Möglicherweise teilen sie in diesem Punkte das Schicksal der Meisterstücke der alten Innungen, die ja auch nicht immer die am häufigsten vorkommenden Artikel umfaßten.

Eine umfassendere praktische und theoretische Ausbildung wird, wenigstens den Vermögenderen unter den Lehrlingen, durch die deutsche Fachschule für Blecharbeiter in Aue im sächsischen Erzgebirge ermöglicht. Diese Anstalt wurde im Jahre 1877 durch einen eigens zu diesem Zwecke gebildeten Verein begründet, der gegenwärtig etwa 650 Mitglieder zählt. Die Mittel zur Unterhaltung der Schule werden außer durch die Schulgelder von dem genannten Vereine aufgebracht; außerdem leistet die sächsische Regierung einen namhaften Zuschuß. Sie bildet zugleich die Aufsichts-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

behörde für den Unterricht. Der letztere wird von sechs ständigen Lehrern erteilt, einem Architekten als Direktor, einem Reallehrer, einem Kaufmann und drei Klempnermeistern. Über die innere Einrichtung ist dem neuesten Prospekte folgendes zu entnehmen:

„Die Schule soll jungen Leuten der Blechindustrie (Klempnern, Spenglern, Flaschnern, Blechnern) Gelegenheit bieten, sich in möglichst kurzer Zeit theoretische, geschäftsmännische, kunstgewerbliche und praktische Kenntnisse zu erwerben, welche sie befähigen, sich zu tüchtigen Fachmännern heranzubilden und es ihnen ermöglichen, den stetigen Fortschritten des Faches mit Verständnis folgen zu können. Reichliche Sammlungen an Vorlagen, Modellen, physikalischen Apparaten, eine zweckentsprechende Bibliothek, die besten Blechbearbeitungsmaschinen, sowie die wichtigsten Teile der Gas- und Wasserleitungsanlagen in den Werkstatträumen unterstützen den Unterricht in den verschiedenen Lehrfächern. Die günstige Lage der Stadt Aue im Centrum einer hochausgebildeten Industrie (Eisenhüttenwerke, Eisengießereien und Walzwerke, Emaillieranstalten und Stanzwerke, Messing-, Tombak- und Neusilber-Walzwerke, Drahtziehereien, Blechwaren- und Blechbearbeitungsmaschinen, Fabriken u. s. w.) bietet dem Schüler mannigfache Gelegenheit, auf Exkursionen durch eigene Anschauungen lehrreiche Einrichtungen kennen zu lernen. Die theoretischen und praktischen Unterrichtsfächer sind so verteilt, daß in jeder Klasse diese in der einen Hälfte der Woche, jene in der andern Hälfte derselben geübt werden; insgesamt sind sie auf $1^1/_2$ Jahre in drei aufsteigende Klassen mit je $^1/_2$ jährigem Kurs verteilt. Die Abwechslung von theoretischen und praktischen Lehrfächern hat sich außerordentlich zuträglich für die geistige und körperliche Entwicklung der jungen Leute gezeigt".

„Der Aufzunehmende muß das 16. Lebensjahr erfüllt haben und in einer Prüfung den Besitz von Kenntnissen nachweisen, wie sie das Ziel der ersten Klasse einer guten Volksschule gewährt. Es wird verlangt: die Niederschrift eines Diktates ohne gröbere orthographische Fehler; Sicherheit in den vier Grundrechnungsarten mit ganzen Zahlen, gemeinen Brüchen und Decimalbrüchen, Kenntnis des neuen Maß- und Gewichtssystems. Durch Zeugnis hat der Aufzunehmende weiter darzuthun, daß er mindestens zwei Jahre in seinem Fache praktisch thätig gewesen ist bezw. gelernt hat. Jeder Schüler hat für das Semester ein Schulgeld von 120 Mark 50 Pf. vorauszubezahlen. Die Aufwendungen für Kost und Logisspesen betragen monatlich, wenn der Schüler in der Schule Wohnung nimmt, etwa 35 bis 40 Mark. Die Preise für Privatwohnungen bei achtbaren Bürgersfamilien, einschließlich voller Beköstigung, betragen etwa 40—55 Mark.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Für Zeichen- und Schreibmaterialien, Hefte u. s. w. dürften für eine Klasse durchschnittlich höchstens 30 Mark erforderlich sein. Alle Schüler sind verpflichtet, das sogenannte kleine Werkzeug, bestehend in: 1 Handschere, 1 Zwickzange, 1 kleinen Schlichthammer, 1 Cirkel, 1 Flachzange, 1 Rundzange, 1 Schaber, 1 Reißnadel, 1 Vorfeile, 1 Schlichtfeile, 1 kleinen und 1 großen Scharfmeißel, 4 Lochmeißeln, sowie Holzhämmern, sich selbst anzuschaffen. Preis ungefähr 15 Mark. Die Gesamtkosten (für Schulgeld, Wohnung, Kost und Schulutensilien) belaufen sich bei bescheidenen Ansprüchen für ein Semester auf ca. 400 Mark. Unbemittelten und würdigen Schülern kann, nachdem sie die Anstalt mindestens ein halbes Jahr besucht haben, neben freier Wohnung im Schulgebäude teilweiser oder ganzer Erlaß des Schulgeldes gewährt werden".

Die deutsche Fachschule für Blecharbeiter ist seit ihrer Gründung von etwa 600 Schülern aus allen Teilen Deutschlands, aber auch in einem beachtenswerten Prozentsatz von Ausländern (Österreich, Schweiz, Belgien, Holland, Dänemark, Schweden, Rußland, Rumänien, Frankreich) besucht worden. Sie zählte im Winter 1888/89: 57 Schüler, im Winter 1892/93: 50, 1893/94: 45 und im Sommer 1894: 50.

Unabhängig von dem umfassenden theoretisch-praktischen Lehrgang erteilt die Schule einen Specialkursus im praktischen Metalldrücken, bei welchem für einen achtwöchentlichen Unterricht 50 Mark Honorar und 30 Mark für Benutzung der Werkzeuge und Maschinen zu zahlen sind. Nach dem Prospekt wäre dieser Kursus bis 1894 von 100 Schülern besucht worden. Nach dem vorliegenden Jahresberichte für 1892/93 betrug ihre Zahl in diesem ganzen Jahre nur 7 (5 im Winter und 2 im Sommer).

Den Angaben des Prospektes zufolge würden die Gesamtkosten eines vollen anderthalbjährigen Lehrgangs für einen Schüler sich auf 1200 Mark, diejenigen eines achtwöchigen Specialkursus auf mindestens 160 Mark belaufen. Es ist darnach klar, daß die Schule immer nur wenigen zu Gute kommen kann. Die große Masse der Lehrlinge wird auch fernerhin auf eine mehr oder weniger lückenhafte Werkstattlehre angewiesen bleiben. Immerhin darf die Anregung, welche von einer derartigen Lehranstalt die Praxis des ganzen Gewerbes empfangen kann, nicht unterschätzt werden.

9. Ergebnis.

Der Gesamteindruck, den man bei einer Untersuchung über die gegenwärtige Lage des Klempnerhandwerkes in Leipzig empfängt, läßt sich etwa folgendermaßen zusammenfassen:

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Der Typus des heutigen Leipziger Klempnerhandwerks ist die Bauklempnerei, meistens in Verbindung mit einem Ladengeschäft für Haus- und Küchengeräte. In dieser Kombination von gewerblicher Produktion und Handel liegt zugleich die historische Thatsache ausgesprochen, daß sich der Schwerpunkt des Handwerks mit der Zeit verschoben hat. Lag derselbe ehemals in der Anfertigung von blechernem Haus- und Küchengerät, so hat sich in neuerer Zeit der Charakter der Ladengeschäfte infolge des Zurücktretens der Eigenproduktion und der Ausbildung des Reparaturbetriebes geändert. Im Zusammenhang damit hat sich ein großer Teil der Blechwarenerzeugung verselbständigt und ist in die Hausindustrie oder in den fabrikmäßigen Großbetrieb mit überwiegend kaufmännischer Leitung übergegangen; an der Spitze steht die Laternen- und Lampenfabrikation.

Für diese Verluste, bei denen auch die auswärtige Konkurrenzproduktion mit eine Rolle gespielt hat, haben die Klempner am Orte Ersatz gefunden in der Erweiterung der früher mehr zurücktretenden Seite ihres Produktionsgebietes, der Bauarbeit. Die Übernahme von Gas- und Wasseranlagen, die weitere Ausbildung der Bauornamentik und die Anfertigung von Specialitäten für Bauzwecke haben die Position des handwerksmäßigen Betriebes, die naturgemäß bei einem „Anbringungsgewerbe" immer eine starke ist, noch weiter verstärkt. Eine fernere Erweiterung kann dieses Arbeitsgebiet in absehbarer Zeit erfahren durch die Aneignung der elektrotechnischen Installation.

Innerhalb dieses Grundstockes der heutigen Leipziger Klempnerei macht sich eine gewisse Gleichmäßigkeit in der Größe der Betriebe bemerkbar, indem nur etwa 8—10 Werkstätten eine außergewöhnliche, das Maß des Handwerks übersteigende Arbeiterzahl aufweisen.

Unter den von dem alten Stamme des Klempnerhandwerks losgelösten und heute verselbständigten Zweigen der Blechindustrie sind in Leipzig selbst zwei zu hervorragender Entwicklung gelangt: die Fabrikation dekorierter Bleche und Blechemballagen und die Erzeugung von Petroleumbrennern. Obwohl beide in ihren jetzigen Vertretern den Zusammenhang mit dem Muttergewerbe noch zum Ausdruck bringen, so ist für sie doch die fabrikmäßige Massenproduktion die gegebne Betriebsform. Sie sind dem Handwerk für immer verloren.

Der Schwerpunkt des letzteren ruht, wie sich aus dem Gesagten ergiebt, in der Bauklempnerei. Läßt sich aus den in derselben zur Zeit obwaltenden Verhältnissen ein günstiges Bild gewinnen, so ist auch damit die Frage nach der Lebensfähigkeit des handwerksmäßigen Betriebes entschieden.

Wie wir gesehen haben, fehlt es hier durchaus nicht an Schattenseiten

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

und Schäden. Aber, abgesehen davon, daß der wundeste Punkt, die Rechtlosigkeit der Bauklempnerei bei Konkursen von Bauspekulanten, in absehbarer Zeit behoben werden dürfte, fehlen doch auch jetzt schon günstige Anzeichen des Gedeihens nicht. Dahin gehört vor allem der starke Prozentsatz von Meistersöhnen unter den Lehrlingen und überhaupt ein stark traditioneller Zug, der dieses Handwerk auszeichnet. Mehrere der Leipziger Klempnerfamilien lassen sich als solche bis in die siebziger Jahre des vorigen oder mindestens bis in den Anfang dieses Jahrhunderts nachweisen. Nicht selten sind in den größeren Betrieben Vater, Sohn, Bruder und sonstige nähere Verwandte gemeinsam thätig, und häufig trifft man ständige Gesellen und Werkführer, die in ihren jetzigen Arbeitsstellen bereits 10, 15, 20 ja 30 Jahre sich befinden.

Charakteristisch für die Lage des deutschen Klempnerhandwerks überhaupt ist eine Äußerung in dem schon mehrfach genannten Fachblatt der Klempner, in einem Aufsatze vom 24. Januar 1890, betitelt: „Arbeit adelt", worin die Fachgenossen gewarnt werden, ihre Söhne studieren zu lassen, wenn sie nicht wirklich Lust und Anlage dazu hätten. Für die Stellung speciell der Leipziger Klempnerei innerhalb des gesamten deutschen Klempnerhandwerks ist der Umstand bezeichnend, daß dasselbe seinen Mittelpunkt in Leipzig findet: der Vorsitzende des Verbandes deutscher Klempnerinnungen, ist schon seit mehreren Jahren der Obermeister der Leipziger Innung und in dem die Geschäftsleitung führenden Ausschuß sind drei in Leipzig ansässige Klempnermeister thätig.

Das wichtigste Moment aber ist, daß die Bauklempner Leipzigs ihr Absatzgebiet am Orte entschieden behauptet haben. Gewiß hat nicht jeder über eine zahlreiche Kundschaft zu verfügen, und sehr wahr mag es sein, daß heutzutage ein Klempner, der mit geringen Mitteln sich selbständig machen wollte, zuerst einen sehr schweren Stand haben würde. Aber andrerseits bietet ihm der Eintritt in die Innung einen gewissen Rückhalt, und bei genügender Geschäftskenntnis und Energie findet er immer etwas, wo er den Hebel ansetzen kann. Auch die Ausführung von Reparaturen ist durchaus nicht von so nebensächlicher Bedeutung, wie es auf den ersten Blick erscheint. Alles in allem giebt eine objektive Beurteilung ein relativ günstiges Bild von der Lage des Leipziger Klempnerhandwerks, das, nachdem es frühere Verluste bereits reichlich ersetzt hat, auch in der Gegenwart noch in fortschreitender Entwicklung begriffen ist. Die Frage nach der Lebensfähigkeit des Handwerks ist demnach hier mit Ja zu beantworten.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

V.

Die Schuhmacherei in Leipzig und Umgegend.

Von

Nicolaus Geissenberger.

1. Produktionsgebiet und Konkurrenzverhältnisse des Schuhmacherhandwerks in älterer Zeit.

Die Schuhmacherei gehört zu den ältesten Zunfthandwerken. Herausgewachsen aus den primitiven Betriebsformen des Hausfleißes und des Lohnwerks, dessen eine Form noch in der mancherorts, namentlich in den Gebirgsgegenden des südlichen Schwarzwaldes und den bayerischen Alpen üblichen Störarbeit erhalten ist und bis vor wenigen Jahrzehnten auch im sächsischen Erzgebirge eine verbreitete Einrichtung war, tritt uns die Schuhmacherei in vielen mittelalterlichen Städten bereits in der Form eines ausgebildeten, auf Stückbestellung oder Marktabsatz produzierenden Handwerks entgegen. Freilich lassen sich auch hier noch Überreste der früheren Betriebsformen sicher nachweisen.

Auch unter den Handwerkergenossenschaften des alten Leipzig hat die Schuhmacherinnung nachweisbar das höchste Alter[1]. Einige nehmen an, daß sie gleichzeitig gegründet worden sei mit der Schwesterinnung in Halle[2], deren Entstehung auf die Zeit des 1192 verstorbenen Erzbischofs Wichmann von Magdeburg zurückgeführt wird; andere dagegen glauben ihre Entstehung

[1] Codex Dipl. Sax. Reg. I. Bd. Urkundenbuch der Stadt Leipzig von K. F. v. Posern-Klett. S. XXVII.

[2] Vergl. Moser O., Geschichte der Leipziger Schuhmacherinnung, S. 7 und Schöne, M., Die moderne Entwicklung des Schuhmachergewerbes. Jena 1888. S. 48.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

erst später, aber jedenfalls vor 1291, annehmen zu dürfen[1]. Auf alle Fälle ist sie diejenige Handwerkervereinigung, von der die ältesten Urkunden vorliegen. Gerber und Schuhmacher bildeten ursprünglich eine Innung, die der Markgraf Friedrich der Strenge von Meißen am 25. März 1352 mit allen Rechten und Ehren, wie sie solche von den alten Fürsten bis auf diesen Tag besessen hatten, bestätigte[2]. Die Vereinigung der Gerber und Schuhmacher in einem Verbande, erklärt sich daraus, daß Ledererzeugung und Lederverarbeitung ursprünglich in einem Betriebe verbunden waren. Freilich läßt sich aus unseren ältesten Quellen die Vereinigung der Schuhmacherei und Gerberei in einer Hand für Leipzig nicht mehr nachweisen. Wohl aber ergiebt sich aus ihnen, daß die Schuhmacher, in Anknüpfung an den früheren Zustand, sich die Gerber als Lohnwerker dienstbar zu machen wußten.

Die neugewonnene wirtschaftliche Selbständigkeit des Gewerbes äußert sich in endlosen Grenzstreitigkeiten, auf der einen Seite zwischen Gerbern und Schuhmachern, auf der andern zwischen diesen und den ökonomisch und wohl auch technisch zurückgebliebenen Gewerbegenossen, den Altschuhmachern oder Flickschustern. Diese Streitigkeiten führten auch eine allmähliche Trennung der zünftigen Organisationen herbei. Zunächst erhielten die Flickschuster im Jahre 1373 vom Markgrafen Wilhelm das Recht zur Bildung einer besonderen Innung[3], deren Bestand indessen nicht von langer Dauer war; 1414 folgten ihnen die Gerber[4]. Trotzdem fehlte es, wie in andern Gewerben, auch fernerhin bis zum Ende der Zunftzeit nicht an Reibungen bei der Ausübung der Gewerbebefugnisse. Schon 1380 beklagen sich die Gerber über Schmälerung ihres Arbeitsverdienstes durch die Schuhmacher, weil diese fremdes Leder bezogen und es außerhalb der Jahrmärkte verkauften; die Schuhmacher wieder beschweren sich über Lieferung schlechten

---

[1] v. Posern-Klett a. a. O. S. XXVII. ff. und Berlit, Leipziger Innungsordnungen a. d. XV. Jahrhundert. S. 9 ff.

[2] „Item dominus contulit omnibus sutoribus et cerdonibus in Lipczk innungam cum omnibus iuribus et honoribus, sicut eandem ab antiquis principibus et suis progenitoribus hactenus habuerunt. Datum Lipcz (sabbato ante Walpurgis)". Urk.-B. d. St. L. U.-Nr. 42.

[3] Urkundenbuch der Stadt Leipzig. U.-Nr. 455.

[4] „Wir Wilhelm . . . . thun kund mit diesem brieve, daß wir den bescheidenen alten schoworchen, genannt die reseler, in unserer statt Lipczk die gunst und gnade gethan haben, und haben sie genommen von der innunge der schoworchen daselbens und ihnen sunderlichen eine innunge gegeben". Urk. im Leipz. Ratsarchiv; abgedr. bei Moser a. a. O. S. 8.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Leders und den Verkauf von Schuhwerk seitens der Gerber. Der Rat verbietet 1380, 1443 und 1446 den Gerbern, nasses oder sonst ungehörig zubereitetes Leder auf den Markt zu bringen[1], mit Schuhen zu handeln und unter sich besondere erschwerende Bedingungen wegen des Borgens an die Schuhmacher aufzustellen; den Schuhmachern untersagt er den Lederhandel untereinander und sichert dadurch den Gerbern den Ledermarkt außerhalb der vier Jahrmärkte. Ferner verbietet er den Schuhmachern den Ankauf von Tierhäuten in der Stadt zum Zwecke des Gerbens und befiehlt ihnen, das auswärts gekaufte Rauchleder auch auswärts gerben zu lassen. Nur zum Gerben solcher Häute, welche etwa aus der Viehhaltung eines Schuhmachers sich ergaben, sollten die Gerber gegen die herkömmliche Entschädigung („vmb einen gewonlichen pfenning") verpflichtet sein. Daraus ist zu schließen, daß die Bürger noch um Lohn gerben ließen, also wohl auch die Schuhmacher auf die Stör nahmen.

Abmachungen zu gegenseitiger Schädigung scheinen nicht selten gewesen zu sein. Aus der Urkunde vom Jahre 1446 geht hervor, daß die Schuhmacher in Leipzig die Vorteile des Leder-Engroseinkaufs besser zu würdigen verstanden als heutzutage. Mochten sie auch nicht gerade von Handwerks wegen eine Rohstoffgenossenschaft gebildet haben, so standen doch mehrere Meister zusammen, um innerhalb der Bannmeile (Ausdehnung bis zu sechs Meilen) Leder im großen einzukaufen und solches dann wieder an die Handwerksgenossen abzugeben. Dadurch erwuchs den Gerbern eine gefahrvolle Konkurrenz, gegen die ihnen wirksame Mittel kaum zur Verfügung standen. Der Rat kam ihnen insofern zu Hilfe, als er den Verkauf von Leder an die beim Engroseinkauf unbeteiligten Schuhmacher zu verhindern suchte; er bestimmte nämlich, das Leder müsse von denen, die es eingebracht, auch selber verarbeitet werden; mit anderen Worten, der Bezug des auswärtigen Leders sollte auf den Eigenbedarf beschränkt bleiben[2].

Etwa 50 Jahre später mußten aufs neue ähnliche Streitigkeiten zwischen Gerbern und Schuhmachern geschlichtet werden. Es kam wiederum ein

[1] Der Verkauf solch' minderwertigen Leders war ihnen im Hause und außerhalb der Stadt erlaubt: „So sollen auch die genannten gerwer keyn naß leder czu dem markte tragen, aber in iren husern vnd ußwendig der stat mogen sie daz verkouffen ob sie können". Auszug aus einem Schiedsbrief des Rates von 1446 bei Moser a. a. O. S. 15.

[2] „ . . Und waz leders also dieselben schuster eyner adder meher in die statt brechten, daz der adder die sullen sollich leder selbir verarbeiten und andere irer gewerken die darnach nicht geschickt hätten, wieder entczeln nicht verkouffen" (bei Moser a. a. O. S. 16).

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Schied zu ſtande, der diesmal, 1496, vom Landesherrn beſonders beſtätigt wurde. Gegenüber den früheren Klagen der ärmeren Schuſter wegen verweigerter Abgabe von Leder im kleinen, wurde den Gerbern anbefohlen, ſolche „ungeweigert“ zuzugeſtehen und auch eine Auswahl nach der Qualität zu geſtatten. Den Schuhmachern wurde aufgegeben, das unter dem Jahre nötige Leder bei den Gerbern zu kaufen, die einen entſprechenden Vorrat auf ihren „Schragen“ bereit zu ſtellen hatten. Das Recht aber, auswärts Felle gerben zu laſſen, blieb den Schuhmachern vorbehalten; dagegen ſcheint die gemeinſchaftliche Lederverſorgung ſiſtiert worden zu ſein[1]. Indeſſen dürfte die Gepflogenheit, einander in das Handwerk zu pfuſchen, noch lange ſich erhalten haben. Noch um die Mitte des XVII. Jahrhunderts hielt die Schuhmacherinnung auf ihrem Innungshauſe einen eigenen Corduanmachergeſellen, der den Meiſtern Leder zubereitete, worüber nun die Corduanmacher Beſchwerde führten[2]. Von einem Betrieb der Gerberei ſeitens eines Schuhmachers iſt aber nirgends die Rede. Dagegen ſtand den Schuhmachern an andern Orten die Berechtigung zum Betrieb einer Lohgerberei noch lange zu[3].

Eine der merkwürdigſten Erſcheinungen der mittelalterlichen Gewerbegeſchichte iſt das frühzeitige Auftreten eines beſonderen Handwerks der Flickſchuſter (auch Altbuzer, Reſeler, Altreußen genannt). Dadurch vollzog

---

[1] „ . . Und damit ſoll auch der Vertrag oder Verbindniß, ſo die Schuſter umb den Lederkauff wieder die Gerber unter ſich gehabt, ganz abe ſeyn. Und kein Teil ſoll hinfort wieder des andern keinerlei Verbindniß ohne Willen und Wiſſen des Raths unter ſich machen noch haben“. Ratsſchied von 1496, beſtätigt von Herzog Georg von Sachſen; in guter Abſchrift im Innungsarchiv erhalten, auch abgedruckt bei Moſer a. a. O. S. 17. — Moſer hat ſich, offenbar infolge eines Schreibfehlers des Kopiſten, verſehen, wenn er dieſen Schiedsbrief als 1526 erlaſſen, datiert, im Text aber die handſchriftliche Korrektur 1496 richtig ſtehen läßt. Dieſen Irrtum hat auch Schöne übernommen (S. 49 a. a. O.), der überdies den Inhalt dieſer Urkunde ſchon für die gewerblichen Streitigkeiten vor dem erſten Vergleich, 1380, heranzieht. Daß die Beſtätigung durch Herzog Georg 1496 und nicht 1526 erfolgt iſt, ſcheint mir klar genug aus der Eingangsformel: „Und Wir George v. Gottes Gnaden, Hertzoge zu Sachßen u. ſ. w. anſtatt in voller Macht des hochgeborenen Fürſten unſeres lieben Herrn und Vaters, Herrn Albrechtens, Hertzogen zu Sachßen, Sr. Fürſtlich Liebden . . . u. ſ. w.“ hervorzugehen. Herzog Georg erteilte die Konfirmation eben als Stellvertreter ſeines in den Niederlanden weilenden Vaters, Herzogs Albrecht des Beherzten († 1500).

[2] Vergl. Moſer a. a. O. S. 24.

[3] Z. B. in Weſel und im Ravensburgiſchen noch im vorigen Jahrhundert. Vergl. Bergius, Neues Policey- und Cameralmagazin. Bd. V. S. 203 ff.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

sich eine sehr wenig naturgemäße Trennung zwischen Flickschustern und den Meistern des Handwerks, die Neuarbeit machten — eine Trennung, die lange erfolgt war, ehe sie die Berufsverwandten in getrennte Organisationen sonderte.

Während die „Entzweiungen" mit den Gerbern allmählich zum Abschlusse gelangten, nahmen diejenigen mit den Altbuzern gar kein Ende. Schon um die Mitte des XV. Jahrhunderts waren Irrungen zwischen den beiden Innungen ausgebrochen[1], die der Rat durch einen Schied beilegte; andere werden wahrscheinlich vorausgegangen sein. Den Flickschustern ward ihr Arbeitsgebiet aufs neue vorgezeichnet, sie durften sich nur mit geringen Reparaturen einschließlich des Besohlens und Vorschuhens befassen; das ausgebesserte Schuhwerk mußten sie an der Sohle und an den Flecken mit einem roten Kontrollzeichen versehen; andererseits blieb den Neuschuhmachern die Ausführung von Flickarbeit nur für die Bedürfnisse der eigenen Hausgenossen gestattet[2].

Ob in Leipzig die Altreußen wie in Nürnberg[3] berechtigt waren, hergerichtete alte Schuhwaren feil zu halten, ähnlich wie es heute durch Trödler und die später zu erwähnenden „Schuhkliniken" geschieht, wissen wir nicht.

Die Zunftverfassung war von dem Grundsatze durchdrungen, daß kein Handwerksgenosse durch einen andern in seiner Nahrung geschmälert werden dürfe[4]. Dieses Princip gelangte zunächst in der Anordnung zum Ausdruck, daß jeder Meister an eine bestimmte Zahl Gesellen und Lehrlinge gebunden war. Je mehr die Zahl der Handwerksmeister zunahm und sich Klagen über das „übersetzte" Handwerk bemerkbar machten, desto niedriger wurde die Arbeiterzahl angesetzt. Im Jahre 1497 war dieselbe auf drei bestimmt worden; mittels der Ordnung von 1661 wurde sie auf zwei beschränkt[5]. Die in der Werkstätte des Vaters beschäftigten Söhne zählten nicht mit. Diese Bestimmung modifizierte man später dahin, daß die Meister die Be-

[1] Vergl. Moser a. a. O. S. 13.

[2] Gleichwohl gab es Meister und Gesellen, die sich zu gut dünkten, auch nur diese Flickarbeit zu verrichten. So wird berichtet, daß selbst die eigenen Kinder eines Obermeisters ihr reparaturbedürftiges Schuhwerk zum Flickschuster bringen mußten, weil es zu Hause niemand ausbessern wollte. Vergl. Moser a. a. O. S. 60.

[3] Bei Bergius a. a. O. S. 200.

[4] Über die Grundsätze der mittelalterlichen Stadtwirtschaft vergl. Bücher, Entstehung der Volkswirtschaft. Tübingen 1893, S. 51 ff.

[5] Abschrift der 1661er Artikel im Zunftbuch II des hiesigen Ratsarchivs, S. 342 und Zunftbuch III, S. 308 ff.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

fugnis erlangten, neben zwei Gesellen den nach zwei Jahren aus der Lehre entlassenen Jungen noch ein Jahr als dritten Gesellen beizubehalten. Da Mißbräuche aber nicht selten vorkamen, indem einzelne Meister Gesellen und Lehrlinge heimlich außer dem Hause hielten[1], machte das Handwerk sein altes Recht geltend und frischte die früheren Bestimmungen auf. Dem allgemeinen Grundsatz entsprach auch das Verbot, einem Mitmeister Gesellen zu leihen, Gesellen oder Kundschaft abspenstig zu machen.

Diese Gebundenheit des Zunftrechts äußerte ihre Wirkungen nicht allein gegen die Mitglieder der Innung, sondern auch gegen Dritte, die außerhalb des korporativen Verbandes stehend, das gleiche Gewerbe betrieben. Für einen bestimmten Bezirk hatte sich die Innung den alleinigen Gewerbebetrieb gesichert. Vermöge des Bannrechtes, eines zu Gunsten der Städte und der städtischen Gewerbe verliehenen und wiederholt (1482, 1661) verschärften Rechtes, durfte kein „Schuster", wie die Artikel von 1497 die fremden Gewerbegenossen zum Unterschied von den einheimischen Meistern etwas wegwerfend bezeichnen, innerhalb einer Meile im Umkreise der Stadt, sein Gewerbe ausüben, ausgenommen auf den Gütern der Edelleute[2]. Allein damit wurde das Aufkommen von Konkurrenten, Störern und Pfuschern, in der Stadt und auf dem Lande nicht aufgehalten. In der Stadt entzogen sie sich infolge des Einmietens in die Universitätsgebäude und auf den zur Pleißenburg gehörenden Komplexen der Jurisdiktion des Rates; auf dem Lande tauchten sie, wenn von einem Orte ihres armseligen Broterwerbs vertrieben, wieder an einem andern auf[3]. Die größte Schädigung erblickten die Meister in der Anfertigung und Einschmuggelung von Tuchschuhen und sogenannten Babuschen durch Auswärtige.

Selbstverständlich blieb dieses Verbietungsrecht ohne jede rechtliche Wirkung gegenüber den Konsumenten. Wenn deshalb seit Erlaß des Gesetzes vom 9. Oktober 1840, den Gewerbebetrieb auf dem Lande betreffend, das die alten Schranken teilweise durchbrach, die ansässigen Dorfschuhmacher gerade so gut wie auswärtige Stadtschuhmacher, Bestellungen der städtischen Bewohner ausführten, so berührte dies das Zunftrecht nur insoweit, als das erforderliche Maßnehmen als handwerksmäßige Thätigkeit angesehen

---

[1] Vergl. Moser a. a. O. S. 72.

[2] „Item es sol auch kein schuster binnen einer meilen weges vmb die stadt sein handtwerk zu arbeiten verstatt werdenn, ausgeschlossen auf edelleuthe hofen". Vergl. Berlit a. a. O. S. 29 ff.

[3] Justus Mösers Patriotische Phantasien. Bd. I, S. 275: „Von dem Verfall des Handwerks in kleinen Städten".

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

und deshalb die Entgegennahme von Maßbestellungen im Hause des Kunden verboten werden konnte[1]. Wie anderwärts hatte der Einbringer auch in Leipzig bei der lediglich zu Gunsten der Stadtbewohner zugelassenen Ablieferung der Schuhwaren die Bestellung zu erweisen. Die Thorwachen waren mit strengen Verfügungen des Rates versehen, um namentlich auch das Hausieren und Einschleppen fremden, besonders neuen Schuhwerks zu verhindern[2]. Das Altflicken mit altem und neuem Leder war auf dem Lande schon früher nachgelassen. Zur Ausübung der Schuhflickerei war ohnehin weder in Städten noch auf dem Lande eine zünftige Qualifikation erforderlich. In Leipzig jedenfalls nicht mehr nach dem Verfall der Flickschusterinnung. Das Mandat vom 29. Januar 1767 betreffend „Einschränkung des Dorfhandels und derer Handwerke auf dem Lande“[3], änderte an diesem Zustande nichts. Die Zahl der zuzulassenden Flickschuster blieb eine unbegrenzte. Dagegen konnte nach dem citierten Gesetze von 1840 in jeder Landgemeinde mit Erlaubnis der Obrigkeit ein Schuhmacher gesetzt werden. Bis dahin zählten die Schuhmacher nicht zu den Dorfhandwerkern. Zur Niederlassung mehrerer Meister war eine Konzession erforderlich, deren Erteilung der Entschließung der Regierungsbehörde vorbehalten blieb. Gesellen durften die Dorfschuhmacher nur einen halten; die Annahme von Lehrlingen war ihnen ganz untersagt und nur die Ausbildung eigener Söhne und Enkel gestattet. Die Konzessionen scheinen recht willig erteilt worden zu sein, wie dies die relativ hohe Zahl der Gewerbezählung von 1849 ergiebt. (Meister in Städten: 7900, auf dem Lande 4086. Erstere mit 5491, letztere mit 1841 Gesellen).

Wie in früheren Zeiten ergaben sich bis zu Ende des geltenden Zunftrechtes widerwärtige Differenzen über die eigentümlichen Arbeitsgebiete der Meister und der Flickschuster. Strittig war insbesondere die Frage, wie weit die Flickerei sich erstrecke und welche Arbeiten sie umfasse. Bei den behördlichen Entscheidungen ging man davon aus, daß eine Veränderung der bisherigen Gestalt des zur Reparatur gegebenen Schuhwerks nicht stattfinden dürfe[4]. Durch Ministerialverordnungen suchte man auch die Gebiete der verwandten Gewerbe (Hut- und Mützenmacher) verschiedentlich abzugrenzen, indem man die jedem Gewerbe eigentümliche Materie und eigentümliche Arbeitsmethode zum Ausgangspunkt der Unterscheidung machte.

---

[1] Funke, Policey-Gesetze und Verordnungen. IV, S. 148.

[2] Moser a. a. O. S. 66.

[3] Herold, G. E., Die Rechte der Handwerker und ihrer Innungen. II. A. Leipz. 1841, S. 87.

[4] Vergl. für dies und das nächstfolg. Funke a. a. O. Bd. IV, S. 216.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Neben der Produktion seiner Ware besaß der zünftige Schuhmacher aber noch die besondere Berechtigung, mit den Erzeugnissen seines Fleißes Handel zu treiben, eine Befugnis, die man als „Handelskram" bezeichnete. Da die Produktion des Leipziger Schuhmachergewerbes einen lokalen Charakter trug, der sich bis auf den heutigen Tag wesentlich erhalten hat, bezogen die hiesigen Meister nur vorübergehend auswärtige Märkte, bis gegen Ende des vorigen Jahrhunderts hauptsächlich den Jahrmarkt zu Naumburg[1]. Kein Meister durfte aber mehr als 4 Paar Stiefel von einem andern Zunftgenossen zum Verkaufe mitnehmen; die nicht verkauften Waren hatte er ihm zurückzubringen. Charakteristisch für das alte Zunftgewerbe ist das Zusammenwohnen der Handwerksgenossen in einer Straße, wo sich gewöhnlich auch die Verkaufslokale für ihre Waren befanden. Das Leipziger Schuhmachergäßchen mit seinen 9—10 Schuhläden in nicht viel mehr Häusern, hat seinen ursprünglichen Charakter bis heute bewahrt. Als allgemeines Verkaufslokal diente außerdem bereits im XV. Jahrhundert dem Handwerk das ganz in der Nähe des Schuhmachergäßchens gelegene Schuhhaus am Markte (Ecke des Salzgäßchens und des Naschmarktes), das schon 1419 den Gegenstand eines Vergleichs zwischen dem Rat und der Innung bildete[2]. Die Benutzung der untern Räumlichkeiten stand darnach für sämtliche Wochenmarkttage den Schuhmachern, für die Jahrmärkte dem Rate zur Vergebung an die Kürschner oder andere Leute zu. Für die Dauer der Messen schlugen dann die Schuhmacher ihre Verkaufsplätze auf dem Markte auf. Die Zuweisung der Meßstände erfolgte durch das Los; seit 1845 war dafür ein Turnus eingeführt. Der jüngste Meister erhielt den letzten Platz angewiesen, wurde ein anderer frei, so rückte er nach.

Das alte Zunftprincip von der Anpassung der gewerblichen Produktion an den Bedarf, gelangte auch im Maß der zum Verkauf zu stellenden Waren zum Ausdruck. Die Produktion auf Bestellung bedurfte keiner Schranke, da sie sich von selbst nach dem Bedarfe regulierte; für die Marktware dagegen war durch die Ordnung von 1497 bestimmt, es dürfe kein Meister bei Strafe mehr als 50 Paar Schuhe und 8 Paar Stiefel auf das Schuhhaus bringen. Gleichzeitig mit der 1661 verfügten Einschränkung der Gesellenhaltung trat eine Herabsetzung dieses Maximums von 50 auf 40 Paar Schuhe ein. Wollte ein Meister Stiefel auslegen, so mußte er

---

[1] Vergl. Moser a. a. O. S. 70.

[2] Urkundenbuch der Stadt Leipzig a. a. O. U.-Nr. 132.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

zur Ausgleichung ebensoviel Paar Schuhe zu Hause lassen, als er Stiefel auslegen wollte. Das Maximum betrug 4 Paare. Fanden sich „wandelbare" Waren darunter, so besaß der Obermeister das Recht der Konfiskation. Behufs Sicherung des lokalen Absatzes war Fremden der Verkauf von Schuhwaren außerhalb der Messen ausdrücklich verboten. Während der Messen jedoch stand jedermann der Handel frei, und die Zufuhr auswärtigen Schuhwerks war wohl keine geringe. Denn als im Jahre 1452 die Obrigkeit das Anfertigen der im 12. Jahrhundert aufgekommenen buntfarbigen Schnabelschuhe verbot[1], glaubten die hiesigen Meister diese Satzung mit Rücksicht auf die große Konkurrenz der fremden Schuhmacher auf den Messen nicht halten zu können, worauf der Rat den Bürgern das Tragen dieser Modeschuhe im Interesse des Handwerks untersagte[2].

Früher noch als gegen die schon erwähnten Tuchschuhe- und Babuschenhändler richteten sich die Beschwerden der Zunftmeister gegen den Verkauf von Schuhen und Stiefeln seitens der Kramer, also berufsmäßiger Kaufleute, denen man den Absatz englischer und französischer Ware gestattet hatte. Schon 1605 sah sich der Rat veranlaßt, gegen die mißbräuchliche Ausdehnung dieser Erlaubnis einzuschreiten. Die Kramer hatten nämlich auch gewöhnliche Schuhwaren als Handelsartikel aufgenommen. Hier haben wir also schon zu anfang des 17. Jahrhunderts den Versuch eines gewerbsmäßigen Vertriebs der Produkte der Schuhmacherei durch Händler. Dagegen fallen die Klagen der Innung gegen Barett- und Mützenmacher, Galanteriewarenhändler, Kürschner (wegen des Vertriebs von Pelzstiefeln) und Hutmacher (wegen des Führens besetzter und besohlter Filzschuhe) in das Bereich der gewöhnlichen zünftlerischen Grenzstreitigkeiten. Die eigentlichen Kaufleute, die Kramer, scheinen sich späterhin des Schuhhandels enthalten zu haben. Im Jahre 1849 berichtet die Innung: „Mit unsern Waren handelt der Kaufmann, da ihm unser Verbietungsrecht, an welchem wir festhalten werden, wohl bekannt ist, nicht, haben also darüber weiter nichts zu sagen[3]."

Es braucht kaum bemerkt zu werden, daß den Schuhmachern der Handel mit fremden Schuhwaren untersagt war[4]. Das gleiche Verbot traf die von

[1] Im Jahre 1473 erfolgte ein gleiches Verbot in Nürnberg, 1453 in Frankfurt a./M. Vergl. Berlepsch, Chronik der Gewerke IV., S. 133.

[2] Urkundenbuch der Stadt Leipzig. U.-Nr. 292.

[3] Nach den Innungsakten Fasc. K.

[4] So heißt es schon in der Schuhmacherordnung von 1497: „Item kein meister sol frembde stieffeln, schue, trippen oder pantoffeln auf ein vorkouff keuffen vnd die

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

der Innung feilgebotenen kleinen Hilfsmittel der Produktion, Pech, Talg, Hanf und dergl. Nur dürftigen Meistern und Witwen war der Hausierhandel gestattet. Unter keinen Umständen wollte man den lokalen Markt mit fremden Produkten belasten.

2. Statistik der Schuhmacherei bis zur Einführung der Gewerbefreiheit im Jahre 1861.

Gegen äußere Konkurrenz vermochte, wie wir sahen, das Zunftrecht die Leipziger Schuhmachermeister zu schützen; nicht so gegen die innere Konkurrenz der Mitmeister. Von jeher war die Schuhmacherei in den Städten eines der am stärksten vertretenen Gewerbe, und auch in Leipzig wird von jeher bei ihr über angebliche oder thatsächlich vorhandene Übersetzung geklagt.

Unter diesen Umständen erwächst uns die Aufgabe, zu untersuchen, wie sich der Personalbestand des Gewerbes bis in unser Jahrhundert hinein geschichtlich entwickelt hat.

Für die früheste Zeit des Handwerks fehlen zuverlässige Angaben über die Zahl der ansässigen Meister. Immerhin finden sich in den Innungsakten zerstreute Angaben über die Stärke des Handwerks. Dieselben fließen freilich reichlicher für die Personalbewegung als für den Personalbestand. Hauptquelle sind zwei alte Meisterbücher[1], in denen die Namen der neu eingetretenen Meister teils durch den jeweiligen Handwerksschreiber, teils durch die Jungmeister selbst eigenhändig eingetragen sind. Das älteste dieser Bücher ist 1558 angelegt und reicht mit der Anführung der Namen bis zum Jahre 1502 zurück; chronologisch läßt sich die Bewegung aber erst seit dem Jahre 1578 verfolgen, weil erst von da an die Aufnahmen mit Datum versehen sind. Im Jahre 1558 schrieb der Handwerksschreiber alle Namen der Meister nieder, die er aus alten Registern excerpieren konnte oder deren Namen den Überlebenden noch im Gedächtnis hafteten; es waren

---

wieder verkeuffen bei straf von jedem paar ein pfund wachs". Berlit a. a. O. S. 29. Eine ähnliche Bestimmung in Spec. Art. von 1714 bei Moser.

[1] Diese Meisterbücher und die später zu erwähnenden Lehrlingsbücher sind in der alten Handwerkslade der hiesigen Innung aufbewahrt. Bei dem ehrwürdigen Alter und ihrem historischen Werte ist die Sorgfalt, mit der sie behandelt und deshalb nur ungern aus der Hand gegeben werden, leicht begreiflich. Der Verfasser schuldet darum dem Innungsvorstande für die bereitwillige Überlassung verbindlichen Dank, dem er auch an dieser Stelle pflichtschuldig Ausdruck zu verleihen sich gedrungen fühlt.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

im ganzen 136 Namen; der älteste ist der des Obermeisters Hans Fuger von 1502. Ein anderer Schreiber wiederholte 1577 diese Registrierung und brachte es mit den inzwischen eingetretenen Meistern auf 178 Namen.

Es schien angezeigt, diese fortlaufende Liste des hiesigen Schuhmacherhandwerks zu verarbeiten. Ich versuchte es zunächst auf dem Wege des einfachen Strichelungsverfahrens, legte aber dann der Zuverlässigkeit und Kontrolle wegen Individualzählkarten (Zählblättchen) an, namentlich auch mit Rücksicht auf die erleichterte Feststellung der Heimatsorte zugewanderter Meister. Leider war es mir nicht mehr möglich, diese letztere Arbeit über das Jahr 1827 hinaus methodisch gleichmäßig durchzuführen. Überdies fehlt für den Anfang und für jahrzehntelange Perioden jede Angabe über die Heimat der Aufgenommenen; es ließ sich deshalb eine lückenlose Darstellung nicht geben.

Erwähnenswert ist noch, daß neben den Namen oft recht charakteristische Bemerkungen über einzelne Persönlichkeiten, Angabe des Todestages u. dergl. Stelle fanden. Die Aufnahme von Schutzverwandten ist gleichfalls vermerkt. So wurde u. a. 1570 ein Fischer, 1594 ein Corduanmacher in die Innung aufgenommen. Der Ansicht Mosers und Schönes[1], daß die Leipziger Schuhmacherinnung eine geschlossene gewesen sei, kann ich nicht beitreten, da dies ein Beharren auf einer festbegrenzten Mitgliederzahl bedeutete, was hier nicht der Fall ist. In den Jahren 1721—1740 ergiebt sich nämlich ein Überschuß von 35 neuaufgenommenen Innungsmitgliedern über die Zahl der in dieser Periode mit Tod abgegangenen, und in dem folgenden Zeitraum 1741—1750 ein solcher von 10 Mitgliedern. Überdies bildete die Geschlossenheit der Innung bei den alten Zunfthandwerken nur die Ausnahme; wo sie vorhanden, war sie gewöhnlich mit Realrechten verbunden. Die oben erwähnte Untersuchung über die Zahl der jährlichen Todesfälle und die Zahl der Neuaufnahmen ergab ein Überwiegen der letzteren, woraus sich auch das Anwachsen des Mitgliederbestandes erklärt. Allerdings scheint es im 16. Jahrhundert bei der Zulassung zum Meisterrecht an Schwierigkeiten nicht gefehlt zu haben, da dem einen oder anderen Meister erst fürstliches Eingreifen die Aufnahme verschaffte. Auch später noch mußte die Aufnahme eines Schuhmachers auf „königlichen Befehl" hin vollzogen werden. Aber schon 1661 war das Gebot an den Rat ergangen, den bei den Leipziger Zünften üblichen Verzögerungen und Verhinderungen

[1] Moser a. a. O. Schöne a. a. O. S. 97. Vergl. hierzu auch Zeitschr. d. Königl. Sächs. Statist. Bureaus. Jahrg. 1860. S. 103.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Tabelle I.

Anzahl der jährlich aufgenommenen Meister.

Jahr	Aufgen. Meister	Jahr	Aufgen. Meister	Jahr	Aufgen. Meister	Jahr	Aufgen. Meister	Jahr	Aufgen. Meister	Jahr	Aufgen. Meister
1578	1	1626	1	1674	3	1722	4	1770	12	1818	12
1579	5	1627	3	1675	2	1723	5	1771	7	1819	12
1580	1	1628	6	1676	5	1724	1	1772	2	1820	15
1581	3	1629	2	1677	1	1725	3	1773	4	1821	18
1582	1	1630	3	1678	7	1726	5	1774	12	1822	13
1583	3	1631	5	1679	4	1727	4	1775	6	1823	14
1584	—	1632	5	1680	1	1728	4	1776	10	1824	11
1585	—	1633	2	1681	3	1729	6	1777	5	1825	10
1586	3	1634	5	1682	8	1730	9	1778	4	1826	14
1587	1	1635	2	1683	—	1731	4	1779	6	1827	17
1588	2	1636	3	1684	1	1732	7	1780	4	1828	15
1589	3	1637	3	1685	7	1733	7	1781	10	1829	12
1590	1	1638	2	1686	3	1734	8	1782	6	1830	9
1591	3	1639	8	1687	3	1735	3	1783	3	1831	5
1592	2	1640	—	1688	3	1736	2	1784	8	1832	8
1593	2	1641	2	1689	2	1737	3	1785	4	1833	9
1594	5	1642	3	1690	4	1738	4	1786	4	1834	7
1595	1	1643	1	1691	6	1739	2	1787	5	1835	9
1596	1	1644	1	1692	4	1740	4	1788	4	1836	10
1597	1	1645	1	1693	1	1741	3	1789	7	1837	9
1598	4	1646	3	1694	3	1742	2	1790	4	1838	10
1599	2	1647	1	1695	1	1743	8	1791	8	1839	8
1600	2	1648	1	1696	1	1744	2	1792	10	1840	9
1601	1	1649	2	1697	3	1745	2	1793	6	1841	8
1602	3	1650	3	1698	—	1746	—	1794	10	1842	10
1603	2	1651	1	1699	1	1747	9	1795	9	1843	10
1604	4	1652	3	1700	6	1748	3	1796	14	1844	12
1605	2	1653	1	1701	7	1749	8	1797	4	1845	11
1606	1	1654	1	1702	1	1750	4	1798	8	1846	21
1607	5	1655	1	1703	9	1751	5	1799	7	1847	12
1608	5	1656	2	1704	3	1752	2	1800	5	1848	15
1609	2	1657	1	1705	3	1753	4	1801	10	1849	15
1610	—	1658	2	1706	4	1754	3	1802	6	1850	18
1611	5	1659	2	1707	3	1755	7	1803	7	1851	17
1612	8	1660	—	1708	8	1756	6	1804	10	1852	14
1613	3	1661	3	1709	3	1757	2	1805	9	1853	13
1614	3	1662	5	1710	—	1758	4	1806	9	1854	12
1615	3	1663	6	1711	1	1759	8	1807	11	1855	8
1616	3	1664	2	1712	4	1760	4	1808	9	1856	4
1617	4	1665	2	1713	7	1761	10	1809	6	1857	10
1618	6	1666	2	1714	5	1762	17	1810	13	1858	14
1619	3	1667	4	1715	4	1763	15	1811	16	1859	9
1620	1	1668	2	1716	6	1764	9	1812	7	1860	10
1621	2	1669	—	1717	7	1765	6	1813	11	1861	3
1622	6	1670	3	1718	7	1766	6	1814	18		
1623	7	1671	4	1719	2	1767	7	1815	23		
1624	5	1672	2	1720	4	1768	1	1816	15		
1625	3	1673	3	1721	8	1769	7	1817	17		

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

beim Meisterwerden entgegenzutreten, da es oft vorgekommen sein sollte, daß die Gesellen von Jahr zu Jahr vertröstet, und „hernach, wenn sie endlich nach gehabter vieler Mühe dazu gelangten, mit kostbaren Mahlzeiten oder Meistereſſen beschwert, wodurch viele gute Arbeiter gleichsam aus dem Lande vertrieben würden[1]."

Was nun die Bewegung des Meisterbestandes (Tab. I) betrifft, so lassen sich die verschiedenartigen Einwirkungen auf die bald größeren, bald kleineren Zugänge einzeln selbstverständlich nicht nachweisen.

Es wurden aufgenommen:

in den Jahren:	Meister:
1581—1600	40
1601—1620	64
1621—1640	73
1641—1660	32
1661—1680	61
1681—1700	60
1701—1720	88
1721—1740	93
1741—1760	113
1761—1780	150
1781—1800	136
1801—1820	236
1821—1840	218
1841—1860	243

Eine wesentliche Verstärkung gewann das Handwerk indessen erst im Anfang dieses Jahrhunderts, veranlaßt durch das wiederholt erwähnte Mandat von 1810 und das Gesetz von 1840. Je mehr die angekündigte Einführung der Gewerbefreiheit zur Thatsache wurde und die veralteten Formen des Zunftwesens beseitigen sollte, desto langsamer und in geringerem Maße erfolgten dann wieder die Neuaufnahmen.

---

[1] Auszug aus der „Erledigung der anno 1653 und 1657 bey gehalt. Landeszusammenkünften u. s. w. übergebenen Gebrechen" bei Herold a. a. O. S. 74.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Tabelle II.

Meisteraufnahmen der Leipziger Schuhmacherinnung und Herkunft der Aufgenommenen von 1641—1860.

Zeitperioden	Zahl der		Heimat-Länder																						
			Sachsen					Preußen						Mitteldeutschland		Bayern			Uebr. Süddeutschland		Sonst. d. St.	Oesterreich-Ungarn		Sonst. Ausland	zusammen
	überhaupt aufgenommenen Meister	sicher festzust. Herkunftsorte	Stadt Leipzig	Kreishauptmannschaft				Provinzen.						Staaten		Kreise			Staaten		Staat.	Kronländer			
				Leipzig	Dresden	Zwickau	Bautzen	Sachsen	Ost- und Westpreußen	Schlesien	Posen, Pommern u. nördl. Prov.	Hannover, Hessen-Nassau	Rheinland u. Westfalen	Sächs. Herzogt.	Anhalt, Waldeck, Reuß, Braunschweig	3 Fränk. Kreise	Oberpfalz und Niederbayern	Oberbayern u. Schwaben	Württemberg und Baden	Hessen und Elsaß-Lothring.	Oldenburg und freie Städte	Böhmen und Mähren	Andere Kronländer		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26
1641—1660	32	28	23	1	1	—	—	1	—	—	1	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	28
1661—1680	61	48	28	4	2	—	—	9	1	1	—	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	48
1681—1700	60	46	23	3	—	—	1	6	—	2	—	2	—	—	—	2	1	1	1	2	—	—	2	—	46
1701—1720	88	69	34	7	2	3	1	7	1	4	—	2	—	—	—	—	1	—	4	—	—	—	3	—	69
1721—1740	93	87	32	8	1	3	—	13	1	7	1	3	—	3	2	2	3	1	3	1	—	2	1	—	87
1741—1760	113	69	40	2	3	3	—	5	3	2	—	3	2	1	3	—	1	—	—	—	—	—	1	—	69
1761—1780	150	53	16	5	5	1	—	12	2	1	1	2	1	—	—	6	—	—	1	—	—	—	—	—	53
1781—1800	(136)	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.
1801—1820	236	221	55	19	13	9	2	34	8	3	2	14	1	17	7	13	2	—	8	2	1	8	2	1	221
1821—1840	218	205	64	29	4	3	2	36	6	4	10	12	—	9	5	4	1	—	3	—	1	10	1	1	205
1841—1860	243	227	58	64	8	13	5	27	2	5	2	16	1	4	4	4	1	—	4	2	3	3	1	—	227
zusammen:	**1294**	**1053**	373	142	39	35	11	150	24	29	17	57	5	35	21	31	10	2	24	7	5	23	11	2	**1053**

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

In Tab. II ist sodann der Versuch unternommen, dem Zuwachs, den das Handwerk aus Einheimischen, meist Meistersöhnen erfuhr, denjenigen zugewanderter Handwerker gegenüber zu stellen. Der erste Vermerk über Herkunft eines Jungmeisters findet sich 1645; fast für keines der folgenden Jahre ist die Aufzeichnung konsequent durchgeführt. Mehr oder minder genaue Listenaufzeichnung hing eben immer von dem Belieben der Handwerksschreiber ab. Was uns zunächst auffallend erscheinen muß, ist der allmählich anschwellende Zuzug der Landbewohner, der mit der Erleichterung der Aufnahme in die Innung und der Niederlassung in der Stadt gegen das Ende der Zunftzeit das frühere Verhältnis zwischen städtischer und ländlicher Zuwanderung zu Gunsten der letzteren wesentlich verschiebt[1]. Unter je 100 Meistern, deren Herkunft bekannt ist, stammten

in den Jahren:	aus Leipzig:	aus anderen Orten:		
		im ganzen:	aus Städten:	aus Flecken und Dörfern:
1641—1700	60,6	39,4	89,2	10,8
1701—1740	42,3	57,7	81,9	18,1
1741—1780	37,7	62,3	80,3	19,7
1801—1820	24,9	75,1	74,6	25,4
1821—1840	31,1	68,9	72,9	27,1
1841—1860	25,5	74,5	58,0	42,0

Wir gelangen damit zu demselben Ergebnis, das Bücher bereits für die Frankfurter Buchbindergesellen feststellen konnte[2], daß nämlich innerhalb der beiden letzten Jahrhunderte sich die Beimischung ländlicher Arbeitskräfte

[1] Die Namen der nichtsächsischen Städte, aus denen bis 1810 die Zuwanderungen erfolgten, sind u. a. folgende: in Preußen-Brandenburg: Berlin, Halle, Burg, Danzig, Glogau, Magdeburg, Eisenach, Königsberg, Stettin, Elbing, Beuthen, Quedlinburg und das schwedisch-pommersche Stralsund. Aus dem Herzogtum Württemberg: Tübingen, Ehingen, Stuttgart, Kirchheim a./T. Aus dem Kurfürstentum Bayern: Landshut, Ansbach, Bayreuth, Straubing, Öhringen bei Regensburg. Kurpfalz war vertreten durch Kreuznach, die geistlichen Gebiete durch Hildesheim, Fulda, Erfurt, Bamberg, Bremen und Osnabrück; das Kurfürstentum Braunschweig-Lüneburg durch Hannover, Celle, Göttingen, Lüneburg, Nordheim; Hessen-Kassel durch Ziegenhain, Minden, Homburg; die Reichsstädte durch Köln, Nordhausen, Nürnberg, Lindau, Kempten, Ulm, Regensburg, Schweinfurt und Worms. Ferner kamen Zugewanderte aus Straßburg, Darmstadt, Holstein; ein nicht geringes Kontingent stellte damals schon Österreich-Ungarn-Böhmen. Nach 1810 kamen noch Zugewanderte aus Dänemark, Ostfriesland, Illyrien. Von den ehemals kurfürstlich sächsischen Städten waren vertreten: Jüterbog, Weißenfels, Naumburg, Delitzsch, Sangerhausen, Torgau, Wittenberg, Merseburg, Eilenburg, Bitterfeld, Zeitz, Görlitz und Querfurt.

[2] Bücher, Entstehung der Volkswirtschaft. S. 291 ff.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

fortgesetzt vermehrt hat. Nun kann der Einwand erhoben werden, ein zutreffendes Ergebnis lasse sich bei der Unvollständigkeit der Ortsangaben überhaupt nicht liefern. Darauf ist zu antworten, daß der Ausfall an den Personen, deren Herkunft nicht festgestellt werden konnte, ein verhältnismäßig geringer ist, und daß diese die einzelnen Perioden annähernd in gleichem Verhältnis treffen dürfte. Als die Kluft zwischen Stadt und Land verschwunden war, begann das rasche Anwachsen der städtischen Bevölkerung, und Leipzig kann seit einer Reihe von Jahrzehnten füglich zu den in lebhafter Ausdehnung und Vergrößerung befindlichen Städten gerechnet werden.

Können wir so den jährlichen Zuwachs des Handwerks an selbständigen Meistern Jahr für Jahr verfolgen, so fällt es schwer, bei den dürftigen und teilweise sich widersprechenden Nachrichten den Gesamtbestand des Handwerks ebenso nachzuweisen. Während man von anderen Städten z. B. Ulm[1], schon sehr frühe Kenntnis hat über die Vertretung unseres Gewerbes, fehlt es für Leipzig an den nötigen Unterlagen. Zum ersten Male begegnen wir einer Zahlenangabe in den 1589 neu bestätigten Innungsartikeln, wo von den 24 „jüngsten" Meistern die Rede ist, die das Kontingent der Innung für Feuerlöscharbeiten bildeten. Die Innung muß also damals schon ziemlich stark gewesen sein. Nach einzelnen Aufzeichnungen in den Innungsakten (B) zählte die Innung im Jahre 1696 : 84, im Jahre 1778 schon 205 Mitglieder und 1783 : 219. Diese Ziffern erscheinen etwas hoch, wenn man sie mit denjenigen eines Fragebogens vergleicht, nach dem der Mitgliederstand 17 Jahre später, 1800, nur 164 betragen hätte. Aber wahrscheinlich sind in den vorhin erwähnten Ziffern die Witwen und die ruhenden Betriebe mitgezählt, was 1800 nicht der Fall ist. Das Gleiche dürfte auch für die späteren Angaben Leonhardis[2] anzunehmen sein. Nach der Statistik des ebengenannten Schriftstellers wurden in Leipzig Schuhmacher gezählt:

	1716	1746	1770	1786	1789	1798
Schuhmacher:	108	131	204	219	214	202 und 31 Witwen
Schuhflicker	—	—	20	38	86	74

[1] Ulm hatte zu Anfang des 15. Jahrhunderts 45 Schuhmacher und 13 Gerber. Vergl. Berlepsch a. a. O. S. 56. Beispiele für eine Reihe anderer Städte bei Bücher: Die Bevölkerung von Frankfurt. S. 210ff.; u. a. wurden gezählt: in Frankfurt 1440: 87; Nürnberg 1363: 81; Breslau 1403: 78 „Schuster"; Hamburg 1376: 47 sutores.

[2] Leonhardi J. G.: Geschichte und Beschreibung der Kreis- und Handelsstadt Leipzig nächst der umliegenden Gegend. Leipzig 1799. S. 274.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Für die weitere Vergleichung der periodischen Veränderungen diente in unserm Jahrhundert die offizielle Gewerbestatistik der Jahre 1846, 1849, 1856 und 1861, also Aufnahmen, die der veränderten Gestaltung des Gewerberechtes unmittelbar vorausgehen.

Innerhalb dieses Zeitraumes hält nun die Zunahme des Handwerks nicht gleichen Schritt mit dem Wachstum der Bevölkerung. Wohl hat die Leipziger Schuhmacherei einen absoluten, aber keinen relativen Zuwachs aufzuweisen. Dasselbe Resultat werden wir bei der Betrachtung der neueren Entwicklung wahrnehmen.

Im Jahre 1830 kam noch ein Meister auf 143 Einwohner, 1849 auf 127, 1856 auf 156 und 1861 auf 178. In der Periode von 1830 auf 1849 hat sich also eine erhebliche Steigerung der Meisterzahl vollzogen, die im Zusammenhang steht mit der bei der Innung erfolgten Einschreibung zahlreicher Gesellen, die der Aufnahme längst entgegegen harrten. Überdies sind 1830 die sogenannten „ruhenden Gewerbe" nicht mitgezählt, 1849 aber vermehren sie die Zahl der selbständigen Betriebe.

In den schon erwähnten Fragebogen, welche das Königlich Sächsische Ministerium 1855/56 von den Innungen des Landes ausfüllen ließ, ist auch die Frage nach diesen ruhenden Gewerben gestellt und von der Innung eingehend beantwortet worden. Die von ihr aufgestellten Zahlen werfen ein trübes Licht auf die wirtschaftliche Lage der Handwerksangehörigen.

	1845	1850	1851	1852	1853	1854	1855	1856
1. Es betrieben das Gewerbe:								
a. Meister	290	293	301	302	309	305	301	299
b. Witwen	17	8	15	15	15	16	18	20
2. Zur Ruhe hatten sich gesetzt, ohne das Geschäft wieder von neuem begonnen zu haben	11	9	9	8	9	11	12	10
3. Es betrieben das Geschäft nicht mehr, weil sie ihr Brot nicht dabei fanden	81	98	106	113	113	114	117	119

Die große Zahl von selbständigen Meistern, welche das erlernte Handwerk hatten niederlegen und einem anderen lohnenderen Berufe sich zuwenden müssen, beweist hinlänglich, in welch' unbefriedigende ökonomische Stellung das Leipziger Schuhmachergewerbe schon vor der Auflösung der alten Ordnung geraten war.

Wenn wir die Entwicklung der Schuhmacherbevölkerung im Königreich Sachsen im allgemeinen bis zum Jahre 1861 verfolgen, so ergiebt sich, daß sie auf dem flachen Lande von allen Handwerken verhältnismäßig am

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

stärksten vertreten ist. Die Niederlassung auf dem Lande wurde wesentlich dadurch begünstigt, daß viele außerhalb der Zunftorganisation stehende Schuhmacher in den übersetzten Städten eine genügende Existenz nicht finden konnten. Wenn jedoch Moser[1] die Zahl der in Leipzig ansässigen Flickschuster auf 800 angiebt, sodaß nach seiner Annahme fast auf jedes Haus ein Flickschuster käme, so ist das unglaublich. Ohne Zweifel werden deren nicht wenige gewesen sein, welche sich gegenseitig den Weg vertraten und dann das Bedürfnis empfanden, günstigere Lebensbedingungen aufzusuchen; aber die Moser'sche Schätzung scheint mir denn doch sehr übertrieben. Fast gar nicht von Bedeutung ist der Zuzug von Meistern aus anderen Städten Sachsens (von 1845—1853 nur 5); dagegen fällt sehr ins Gewicht das Andrängen der nach Selbständigkeit ringenden Leipziger Gesellen. Im Jahre 1848 hatten sich deren nicht weniger als 118, darunter 47 Ausländer, d. h. Nichtsachsen, bei der Innung um das Meisterrecht beworben.

Hinsichtlich der relativen Zahl der Schuhmacher weichen indessen die sächsischen Städte von einander ab. Es kam

	1 Meister auf Bewohner		Meister, Gesellen u. Lehrl. a. Bewohn.		Auf 100 Meister kamen Ges. u. Lehrl.	
	1849	1861	1849	1861	1849	1861
in großen Städten	129	164	54	68	138	142
= mittl. u. kl. =	67	74	36	40	84	84
auf dem Lande	301	296	193	193	56	54

Was Leipzig speciell betrifft, so hat sich die Zahl der Meister von 1849 auf 1861 auch absolut vermindert. Im erstgenannten Jahre waren ihrer, wie die nachfolgende Tabelle ergiebt, noch 493, 1861 nur noch 440. Die in der Schuhmacherei überhaupt Thätigen hatten sich dagegen um ein Geringes (11 Personen) vermehrt.

Vergleichen wir den Stand der hiesigen Schuhmacherbevölkerung mit anderen Städten des Königreichs Sachsen nach den Zählungen von 1849 und 1861, so gewinnen wir folgendes Bild:

	Leipzig		Dresden		Chemnitz		Zwickau		Freiberg	
	1849	1861	1849	1861	1849	1861	1849	1861	1849	1861
Zahl der Meister . . .	493	440	745	817	187	222	106	124	151	162
= = Gesellen u. Lehrl.	663	730	1070	1147	278	367	127	149	214	217
1 Meister kommt auf Bewohn.	127	178	126	157	166	206	120	165	94	108
1 Meister, Geselle und Lehrling kommt auf Bewohner .	54	67	52	65	67	77	55	75	39	46
Auf 100 Meister kommen Gesellen und Lehrlinge . .	134	165	144	140	149	165	120	121	142	134

[1] A. a. O. S. 66.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Mit Ausnahme von Leipzig weisen sämtliche Städte eine absolute Zunahme der Meister innerhalb der angegebenen 12 Jahre auf. In Beziehung zur Bevölkerung sind sie aber zurückgeblieben. Das Hilfspersonal tritt gegenüber den Meistern in Dresden und Freiberg etwas zurück, während die übrigen Städte eine kleine Zunahme aufweisen.

Da wir später in der Lage sein werden, den Ergebnissen der gewerbestatistischen Erhebungen von 1875 und 1882 für die alte Stadt Leipzig diejenigen der späterhin inkorporierten „Grenzdörfer" und der „übrigen Vorstadtdörfer" beizufügen, wollen wir auch für die Jahre 1849 und 1861 die Bewegung der Schuhmacherbevölkerung in diesen damals noch selbständigen Gemeinden ziffermäßig zu veranschaulichen suchen. Erst infolge dieser Zusammenstellung der Resultate des ganzen heutigen Stadtverbandes gewinnen wir vergleichbare Zahlengrößen[1].

Innerhalb der Periode 1849—1861 hat sich, wie später zu ersehen ist, in den Leipzig zunächstgelegenen Landorten derselbe Prozeß vollzogen wie in der Stadt: absolute und relative Abnahme der selbständigen Gewerbetreibenden unter gleichzeitiger Vermehrung des Hilfspersonals. Eine Zusammenfassung der Zahlen der einzelnen Gemeinden und Altleipzigs liefert folgendes Ergebnis:

	1849			1861		
in	Geschäftsinhaber	Gesellen u. Lehrl.	Angehörige	Geschäftsinhaber	Gesellen u. Lehrl.	Angehörige
Alt-Leipzig	493	663	1223	440	730	1319
d. Grenzdörfern und übrigen Vorstadtdörfern .	87	51	305	74	104	353
zusammen	580	714	1538	514	834	1642

Demnach gab es in der Schuhmacherei (in Alt-Leipzig und dem jetzigen Neu-Leipzig zusammen):

1849: 1294 Erwerbthätige mit 1538 Angehörigen.
1861: 1348 = = 1642 =

Es vollzog sich also in dieser Periode eine Zunahme der Gewerbetreibenden überhaupt um 3,9 %; dieser Zuwachs geschah aber auf Kosten der Meister und zu Gunsten des Hilfspersonals. Während die Zahl der ersteren von 580 auf 514 heruntersank, stieg die Zahl der Gesellen und Lehrlinge von 714 auf 834. An diesem Fallen und Steigen der einzelnen

[1] Über die Beurteilung des vorhandenen gewerbestatistischen Materials vergl. Thomanns Abhandlung über Kritik und Darstellung der Gewerbestatistik in Leipzig.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Kategorien sind Alt- und Neu-Leipzig in gleicher Weise beteiligt. Es kamen auf 100 Meister

	1849	1861	
in Alt-Leipzig	134	165	} Gesellen und Lehrlinge.
in Neu-Leipzig	58	140	

Das Hilfspersonal hatte in den Vororten bezw. Grenzdörfern eine relativ noch stärkere Zunahme aufzuweisen als in der Altstadt. Das Recht des Gesellensetzens wurde in großer Ausdehnung geübt, und die Leipziger Bürger zählten ohne Zweifel zu den besten Kunden der Landschuhmacher. Von den Vororten waren am dichtesten besetzt: Reudnitz, Neuschönefeld, Thonberg und Gohlis. Daß ein Teil der Gesellen schon damals eigenen Hausstand besaß, geht aus der Zahl der zu unterhaltenden Angehörigen hervor.

Tabelle III.

Personalbestand des Handwerks von 1800—1856.

Jahr	Einwohnerzahl	Anzahl der vorhandenen u. zur Innung gehörenden		
		Lehrlinge	Gesellen	Meister
1	2	3	4	5
1800	32 146	164	.	128
1805	32 492	167	.	146
1810	34 342	202	.	169
1815	33 152	220	.	188
1820	37 375	243	.	178
1825	41 506	273	.	218
1830	40 946	296	.	205
1835	46 329	379[1]	.	211
1840	51 712	393	382[2]	207
1845	57 967	399	501	179
1850	62 963	418	408	183
1851	.	431	400	191
1852	.	438	420	197
1853	.	446	423	162
1854	.	446	428	175
1855	69 756	448	427	142
1856	.	448	420	146

[1] Hier sind erstmals die Witwen — 72 — mitgezählt.

[2] Die Zahl der Gesellen kann erst von hier an angegeben werden.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Von den Gesellen waren nämlich Angehörige zu versorgen:

in	1849 männl.	1849 weibl.	1849 zusammen	1861 männl.	1861 weibl.	1861 zusammen
Alt-Leipzig	19	66	85	90	166	256
Neu-Leipzig (bezw. Grenzdörfern)	20	47	67	54	104	158
zusammen	39	113	152	144	270	414

Während die Gesellen um etwa 10 % zunahmen, vermehrte sich die Zahl ihrer Angehörigen in dieser Periode um nicht weniger als 63 %. Auf 100 Gesellen entfielen 1849: 21, zwölf Jahre später schon 49 Angehörige. Ziehen wir die Familienverhältnisse der Meister zur Vergleichung heran, so hatte ein Meister 1849 für 2,81, 1861 für 3,01 Personen aufzukommen.

Der Übersichtlichkeit wegen möge noch eine Tabelle die örtliche Bewegung in den Vororten veranschaulichen.

Tabelle IV.

Die Bewegung der Schuhmacherbevölkerung in Leipzigs Vororten (jetzt Neu-Leipzig) (1849—1861).

Grenzdörfer und übrige Vorstadtdörfer (Neu-Leipzig)	I. Selbstthätige Geschäftsinhaber 1849	I. Selbstthätige Geschäftsinhaber 1861	I. mit Angehörigen 1849	I. mit Angehörigen 1861	II. Gehilfen (Gesellen und Lehrlinge) 1849	II. Gehilfen (Gesellen und Lehrlinge) 1861	II. mit Angehörigen 1849	II. mit Angehörigen 1861
1	2	3	4	5	6	7	8	9
Reudnitz	20	15	60	41	11	22	22	36
Anger-Crottendorf . . .	2	2	8	7	—	—	—	—
Neureudnitz	—	—	—	—	—	1	—	1
Thonberg	8	5	23	15	3	16	—	26
Neuschönefeld	8	8	20	19	8	18	7	33
Volkmarsdorf	9	5	21	14	6	8	10	12
Volksmarsd. Straßenhäuser	2	2	5	5	1	—	4	—
Sellerhausen	1	1	3	1	—	1	—	—
Neusellerhausen	4	4	13	8	4	3	6	11
Connewitz-Schleußig . .	5	7	11	25	4	3	4	3
Lößnig-Kleinzschocher . .	5	6	13	14	6	8	3	7
Plagwitz	3	3	11	5	—	4	—	2
Lindenau	14	9	32	15	1	12	—	15
Gohlis	5	4	11	9	2	4	2	2
Eutritzsch	1	3	4	3	5	4	9	10

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Außer den in Tab. III enthaltenen Angaben über die Zahl der beschäftigten Gesellen besitzen wir noch einige weitere Zahlen über deren Zu- und Abwanderung für den Zeitraum von 20 Jahren, die hier beigefügt werden sollen. Die Herkunft der zugewanderten fremden Gesellen und die Dauer des durchschnittlichen Arbeitsverhältnisses entzieht sich leider unserer Kenntnis.

In den Jahren:	Es wanderten Gesellen zu und erhielten Arbeit:	In Arbeit gestandene Gesellen wanderten weg:
1835	240	210
1840	282	246
1845	396	349
1850	286	278
1851	251	242
1852	217	198
1853	313	287
1854	213	201
1855	180	168

Eine bessere Grundlage finden wir für die Statistik der Lehrlinge. Hier kommen Aufzeichnungen in den Innungsakten, der Fragebogen und endlich zwei Lehrlingsbücher in Betracht. Leider sind auch diese nicht gleichmäßig mit Angabe des Datums für Ein- und Austritt bezw. Einschreibung und Lossprechung geführt worden. Über den jeweiligen Jahresbestand giebt Tab. III Aufschluß. Aus der Zahl der jährlich Aufgedungenen allein ließe sich, selbst wenn die Dauer der vereinbarten Lehrzeit regelmäßig angegeben wäre, für die übrigen Jahre der Bestand nicht mehr feststellen, da die Lehrzeit sehr oft vom Lehrling nicht ausgehalten oder aus irgend welchen Gründen ein Teil der Lehrzeit vom Meister nachgelassen wurde. Die auf- und niedergehende Bewegung hängt mit der ganzen wirtschaftlichen Lage und der Entwicklung des Gewerbes aufs innigste zusammen. Es ist schon an anderer Stelle auf die allmähliche Verlängerung der Lehrzeit hingewiesen worden. Die Festsetzung der letzteren auf eine bestimmte Anzahl von Jahren, wie sie in den Specialartikeln ausdrücklich gegeben war, kam immer mehr außer Übung; sie beruhte schließlich nur noch auf freier Vereinbarung zwischen Meister und Lehrling bezw. dessen Angehörigen. Ich habe nach den Innungsbüchern die Lehrzeit für 1137 in den Jahren 1834—1861 und für 448 in der Periode 1862—1879 aufgenommene Lehrlinge festgestellt. Es sei gleich hinzugefügt, daß die Ausbildungszeit nach dem Jahre 1861 wesentlich abgekürzt wurde. Einjährige und anderthalbjährige Lehrzeit, die früher nur in seltenen Ausnahmefällen vorgekommen war, war jetzt nichts ungewöhnliches mehr.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Tabelle V.

Aufgedungene und losgesprochene Lehrlinge von 1763—1879.

Jahr	Zahl der aufgedung. Lehrlinge	Darunter befand. sich Meisters-söhne	Es waren gebürtig			Zahl der losgesproch. Lehrlinge
			aus Leipzig	nächst. Umg. Leipzigs	a. sonst. Ort. Sachsens u. and. Staat.	
1763	20	.	.	.	.	16
1773	31	.	.	.	.	27
1783	28	.	.	.	.	20
1793	22	.	.	.	.	17
1803	34	.	.	.	.	20
1813	25	.	.	.	.	21
1823	55	.	.	.	.	51
1833	48	.	.	.	.	44
1834	51	2	12	26	13	44
1835	53	7	15	34	4	50
1836	57	7	21	36	10	55
1837	61	5	21	38	2	53
1838	44	3	15	28	1	41
1839	46	1	15	30	1	45
1840	58	6	18	39	1	44
1841	61	4	20	37	4	52
1842	32	.	13	17	2	38
1843	42	3	13	29	.	41
1844	48	4	19	27	2	61
1845	54	6	15	34	5	35
1846	40	4	12	28	.	40
1847	36	8	12	22	2	38
1848	48	9	20	22	6	48
1849	62	5	14	43	5	43
1850	57	3	16	37	4	35
1851	40	5	13	23	4	36
1852	45	7	13	25	7	47
1853[1]	13	.	1	10	2	22
1854[2]	28	1	6	6	16	22
1855	32	7	11	15	6	37
1856	39	5	11	22	6	47
1857	35	6	7	25	3	37
1858	51	4	9	38	4	30
1859	41	11	14	25	2	22
1860	57	6	15	38	4	36

[1] Aufzeichnung reicht nur bis 4. April.
[2] Aufzeichnung beginnt erst mit 12. Juni.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Tabelle V (Fortsetzung).

Aufgedungene und losgesprochene Lehrlinge von 1763—1879.

Jahr	Zahl der aufgedung. Lehrlinge	Darunter befand. sich Meisters-söhne	Es waren gebürtig			Zahl der losgesproch. Lehrlinge
			aus Leipzig	nächst. Umg. Leipzigs	a. sonst. Ort. Sachsens u. and. Staat.	
1861[1]	24	3	7	11	6	?
1862	47	1	9	19	19	?
1863	38	1	5	12	21	?
1864	41	6	10	20	11	13
1865	32	1	4	18	10	35
1866	28	3	5	13	10	20
1867	32	3	5	18	9	36
1868	27	1	2	13	12	16
1869	23	.	2	12	9	14
1870	22	.	3	12	7	22
1871	13	1	3	7	3	13
1872	9	1	1	5	3	9
1873	10	4	4	5	1	13
1874	8	.	.	4	4	5
1875	14	2	2	8	4	10
1876	18	2	3	9	6	8
1877	12	2	4	6	2	7
1878	13	.	3	6	4	4
1879	15	3	5	6	4	12

Die Lehrzeit betrug:

Jahre	Zahl der Lehrlinge:		auf je 100 Lehrlinge:	
	1834—1861	1862—1879	1834—1861	1862—1879
weniger als 2	—	11	—	2,4
2	—	21	—	4,7
2—3	—	12	—	2,7
3	413	156	36,4	34,8
3—4	22	34	1,8	7,6
4	668	214	58,8	47,8
4—5	10	—	0,9	—
5	24	—	2,1	—
zusammen	1137	448	100,0	100,0

Eine fünfjährige Lehrzeit gab es nach 1861 glücklicherweise nicht mehr. Dagegen nimmt die vierjährige immer noch einen breiten Raum ein.

[1] Aufzeichnung reicht bis 25. Februar.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Dennoch ist die Quote um 11 % geringer als im vorhergehenden Zeitraum. Die übermäßige Ausdehnung der Lehrzeit findet ihre nächste Ursache in der Erlassung des Lehrgeldes, das die meisten der dem Gewerbe zugeführten Jungen in Folge armseliger häuslicher Verhältnisse nicht aufzubringen vermochten. Der Meister war deshalb bestrebt, eine möglichst lange Lehrzeit zu vereinbaren, um in der fast unentgeltlichen Arbeitskraft des Lehrlings während eines weiteren Jahres ein Äquivalent für seine Mühe, oft aber auch nur die Möglichkeit gewinnsüchtiger Ausbeutung zu erlangen.

In ziemlich erheblichem Maße sind für die Zeit von 1834—1861 die Meisterssöhne an den Aufdingungen beteiligt. Sie machen 11,7 % (133) sämtlicher Lehrlinge aus. Mit der wachsenden Ungunst der Verhältnisse nimmt die Zahl der Meisterssöhne ab. Während der Jahre 1862—1879 ergriffen nur noch 31 Meisterssöhne = 6,4 % das Gewerbe ihrer Väter.

3. Allgemeine Lage des Gewerbes in Leipzig am Ausgang der Zunftzeit.

Schroffe Gegensätze zwischen Groß- und Kleinbetrieb kannte man im Schuhmacherhandwerk Leipzigs zur Zeit des Zunftrechts noch nicht. Das Gewerbe trug allerseits den Charakter des Kleinbetriebs, dessen Umfang nur geringe Verschiedenheiten aufwies. Bedrückungen der umfangreicheren Betriebe gegenüber den kleineren waren so gut wie ausgeschlossen. Aber ein anderer Umstand drückte der Schuhmacherei schon in den letzten Jahrzehnten vor Einführung der neuen Gesetzgebung ein ungesundes Gepräge auf: das Anschwellen der gegenseitigen Konkurrenz und die ebenso bedenkliche Zunahme der Verarmung der Handwerksgenossen. Schon zu Anfang unseres Jahrhunderts wurde den Schuhmachern Leipzigs (kurfürstliche Verfügung vom 2. Januar 1812) eine Ermäßigung der Personalsteuer gewährt. Sie betrug für Meister mit einem oder gar keinem Gehilfen 1 Thaler, für Meister mit 2 Gehilfen 1 Thaler 12 Neugroschen und für solche mit 3 und mehr Gehilfen 2 Thaler jährlich. Um jedem Mißbrauch vorzubeugen, stand auf der Moderation jedes Gesellensatzes strenge Strafandrohung[1].

Im Jahre 1846 gaben die Leipziger Schuhmacher in einem Schreiben an den Rat ihrer gedrückten und dürftigen Lage wiederholt Ausdruck. Nicht weniger als 50 Meister seien auf die öffentliche Armenunterstützung ange-

[1] Innungsakten K. S. 64.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

wiesen. Von den etwa 300 Meistern arbeiteten nach den amtlichen Steuerlisten 84 mit mehr als einem, 67 mit einem und die übrigen 150 Meister ohne Gesellen. Dieser bedauerliche Zustand, wird in der Denkschrift ausgeführt, sei fortwährend im Wachsen begriffen; bereits hätten sich 118 Gesellen, teils In-, teils Ausländer bei der Innung wegen Erlangung des Meisterrechts angemeldet.

In dem Berichte an die Kommission zur Erörterung der Arbeits- und Gewerbeverhältnisse im Königreich Sachsen, von dem sich eine Abschrift in den Innungsakten erhalten hat, entwirft die Innung ein anschauliches Bild von den unbefriedigenden Verhältnissen der Schuhmacher im allgemeinen, die sie zu mehrfachen Vergleichen mit dem verhängnisvollen ökonomischen Niedergang der sächsischen Weberei drängte. Und dies in einem Augenblicke, wo man sich anschickte, eine durchgreifende Reform des Gewerberechts vorzubereiten.

Bei einer ununterbrochenen vierzehn- bis fünfzehnstündigen Arbeitszeit, heißt es u. a., hätten sich die Schuhmacher nur einer sehr geringen Kost zu erfreuen. Drei bis viermal mäßiger Fleischgenuß in der Woche sei in den noch nicht heruntergekommenen Familien Gebrauch; eine Erholung, etwa bei einem Glase Bier, fände, lange nicht bei allen, bloß des Sonntags statt. „Der Meister geht ins Freie," fährt der Bericht fort; „an die Einkehr kann er nicht denken, denn bei mehreren Familienmitgliedern würde sich die Ausgabe summieren." Der Mietpreis für Wohnungen sei seit Einführung der neuen Größen um 25—30, ausnahmsweise um 50—100 % gestiegen, und die Beschaffung der nötigen Bekleidung, damit der Meister nicht schon der äußeren Erscheinung wegen den Kredit verliere, müßte ihn zur äußersten Sparsamkeit und Einschränkung zwingen. Das Leben des Schuhmachers in mittleren Städten möge sich hiervon wenig unterscheiden. Lebten und wohnten dieselben auch billiger, so bleibe ihnen dennoch nichts; wohl aber erfreuten sie sich eines sorgenloseren Daseins. Betreffs der kleinen Städte finde um Leipzig herum eine große Überfüllung statt. Einige befänden sich, da sie mehr nach dem Maßstab einer kleinen Stadt viele Gesellen hielten, indem sie ihre Arbeit in Leipzig absetzten, ziemlich wohl; die Mehrheit aber lebe in den kläglichsten Umständen. Große Konkurrenz und Zeitversäumnis beim Abliefern der auf Bestellung nach Leipzig gefertigten Arbeit oder bei Betrieb des verbotenen Hausierhandels in der Stadt führten oft zum Ruin. Der Landmeister im richtigen Bauerndorfe möchte wohl noch am besten daran sein; wenigstens könne er von den angeführten Kategorien der Schuhmacher das sorgenloseste Leben führen. Eine an Ent-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

behrung gewöhnte Lebensweise sei mit sehr wenigen Ausnahmen allen Teilen nachzusagen.

Die Schuhmacher seien zum größten Teile armen Herkommens, und von Ersparnissen während der Gesellenzeit könne heutigen Tags kaum mehr die Rede sein; um als Meister das Kapital zu verstärken, sei der Verdienst zu gering. Der Wohlstand finde unter den Schuhmachern nur sehr wenig Vertreter, und wo man ihm ausnahmsweise begegne, sei es nicht der Hände Arbeit, nicht der gewählte Beruf, nicht das Gewerbe, wie man zu erwarten berechtigt sein sollte, welche ihn hervorgerufen hätten, sondern er beruhe auf einem zufälligen Grunde.

Wenn wir diese Ausführungen, die in der großen Zahl ruhender Gewerbebetriebe (vgl. S. 185) einen deutlichen Ausdruck finden, mit den heutigen Verhältnissen, mit der Zeit der technischen Überlegenheit der mechanischen Produktion und der erleichterten Absatzgelegenheiten, vergleichen, werden wir manches Wort auf die gegenwärtige Lage der Schuhmacherei übertragen können.

Es geht aus den steten hoffnungslosen Schilderungen aber auch hervor, daß nicht die Einwirkungen der modernen Gesetzgebung *allein* den bedauerlichen Rückgang des Gewerbes herbeigeführt haben können.

4. Technische Umwälzungen.

Durch das Gesetz vom 15. Oktober 1861 gelangte im Königreich Sachsen das Princip der Gewerbefreiheit zum Durchbruch, und damit wurde die Grundlage gegeben, auf welcher die ganze neuere Entwicklung der Schuhindustrie sich entfaltet hat. Dieselbe geht zunächst von technischen Umwälzungen aus, welche bereits unter der alten Gewerbeverfassung begonnen hatten.

Die Herstellung des Schuhwerks mittels sinnreich konstruierter Maschinen in großen Schuhfabriken und Schuhmachereien ist eine Schöpfung der Neuzeit. „Bis zu Ende des ersten Drittels dieses Jahrhunderts ist die alte überkommene Produktionsart kaum geändert worden". Wohl wechselten die Moden in der Fußbekleidung im Laufe der Jahrhunderte in rascher Reihenfolge. Eine Verbesserung der Technik durch Vermehrung oder Verfeinerung der Werkzeuge ging nur langsam vor sich. Man wird mit Franke in seinem vortrefflichen Buche über die Schuhmacherei in Bayern vermuten dürfen, daß das primitive Werkzeug, das der Kleinschuhmacher heute noch in seiner Werkstätte handhabt, in den wesentlichsten Stücken das gleiche sei,

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

das ihm seit Jahrhunderten diente. Das Zuschneiden des Leders, die Zurichtung des Schaftes und der Bodenteile, das Zusammenfügen beider erfolgte immer nach denselben mechanischen Kunstgriffen und mit fast denselben Instrumenten. Die Vereinigung des Schaftes mit den Sohlen geschah ausschließlich mit Hilfe des Pechdrahtes. Der erste Umschwung in der technischen Herstellung des Schuhes trat in den dreißiger Jahren unseres Jahrhunderts ein mit der Anwendung von Holzstiften zum Befestigen der Sohlen. Ihm waren vereinzelte Versuche, durch Anwendung von Schrauben oder Metallstiften diesen Zweck zu erreichen, vorausgegangen. Eingeführt wurde die Nagelarbeit in Deutschland durch den Dresdener Schuhmachermeister Krantz, der die Anwendung der Holzstifte in Amerika kennen gelernt hatte. Man hielt diese Neuerung für so wichtig, daß das sächsische Ministerium des Innern 1840 eine Belehrung darüber im Gewerbeblatte veröffentlichte. Der neuen Produktionsart sah man in Produzentenkreisen mit gemischten Gefühlen entgegen; die alten Handwerker liebten nur allzusehr, am Althergebrachten festzuhalten. Die ersten hiesigen Schuhmacher, die sich in der Folge mit Nagelarbeit befaßten, stießen auf technische Hindernisse und verwünschten die Neuerung in kräftigen Ausdrücken, da sie bisweilen die Leisten nicht mehr aus den Schuhen brachten. Wahrscheinlich verwendeten sie zu lange Stifte, so daß sie nicht nur die Sohle, sondern auch noch die Leisten festnagelten. Soweit drang indessen die Verbesserung auf den ersten Anlauf nicht vor, daß man auch die Absätze durch Annageln befestigt hätte. Immer noch handhabten die Schuhmacher die langen Örter, womit sie den Absatz und die Kante an den Kappen nochmals durchzunähen hatten.

Einer der schwierigsten und mühevollsten Teile des alten Arbeitsprozesses war die Schaftarbeit. Heutzutage, wo das Tragen der Schaftstiefel immer mehr in Abnahme gekommen ist, würde gewiß mancher Schuhmacher-„Meister" kaum mehr in der Lage sein, Schaftteile und deren Nähte mit jener Accurateſſe herzustellen, wie sie früher den Stolz jeden Handwerksmannes bildete.

Das Gleiche gilt vom Walken der Schäfte, d. h. jener in Spannen, Klopfen und Glätten des zugeschnittenen Oberleders auf dem Walkholze bestehenden Verrichtung, welche bestimmt ist, dem Schafte die erste rohe Form vor dem Aufzwicken zu geben. Den Alten gewissermaßen eine alltägliche Operation, wird das Verfahren in den Werkstätten jüngerer Meister kaum mehr gefunden. Der moderne Schuhmacher walkt und steppt mit der Hand nur in Ausnahmefällen; in der Regel kauft er sich die fertigen

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Oberteile beim Schäftefabrikanten oder Schäftemacher als Halbfabrikat, weil er es vorteilhafter findet. Der kleine städtische Schuhmacher ist heute, soweit er überhaupt Neuarbeit noch zu machen hat, größtenteils nur mehr Bodenarbeiter, der die außerhalb seiner Werkstätte vorgearbeiteten Schäfte mit dem von ihm angefertigten Boden vereinigt. Diese gewerbliche Verkümmerung ist wichtig und charakteristisch genug. Der alte Meister schnitt die Lederteile aus den Häuten und Fellen, richtete sie eigenhändig zu, walkte die Schäfte, steppte die Nähte unter Zuhilfenahme der großen hölzernen Klemme oder Zange und vereinigte schließlich den Schaft mit dem Boden. Der ganze Produktionsprozeß, vom Schnitt des Leders bis zur Vollendung des Werkes, blieb in ein und derselben Hand. Walkhölzer und Stepp-klemmen (auch Bestechzangen) — unentbehrliche Werkzeuge im alten Betriebe — sind heute in manchen Schuhmacherwerkstätten überhaupt nicht mehr anzutreffen.

Ein weiterer und von durchschlagendem Erfolg begleiteter Anstoß zur Umgestaltung der Technik ging von der Einführung der Nähmaschine aus. Um das Jahr 1850 von Nordamerika nach Deutschland gebracht und zunächst für die Schneiderei bestimmt (in Leipzig von einem Militärschneider zuerst angewendet), wurde sie wie ein Wunder bestaunt und auf der Leipziger Messe gegen 2 1/2 Groschen Eintrittsgeld als Rarität gezeigt. In der Schuhmacherei, wo sie erst nach mannigfachen Verbesserungen zum Zwecke der Schaftbereitung Eingang fand, drang sie nur sehr langsam vor. Die hohen Kosten der Maschine ermöglichten nur besser Situierten die Anschaffung. Im allgemeinen aber hatte man nur geringes Vertrauen in ihre Leistungsfähigkeit. War doch für jeden einzelnen Stich eine Rotation des Rades erforderlich. Dazu kamen Schwierigkeiten bei der Handhabung des ungewohnten Mechanismus und bei der Wiederinstandsetzung nach eingetretenen Störungen. Vor allem war sie eine das Gewohnte unbequem durchbrechende Neuerung.

In Leipzig trat die Maschine immer noch früh in den Dienst der Schuhmacherei. Die Meister Werner und Alberts werden als die ersten bezeichnet, welche sich ihrer zu Stepparbeiten bedienten. Anfangs der fünfziger Jahre waren die Zeugstiefeletten, vornehmlich für Frauen, in der Mode; Gummizüge und Nähte der Zeugschäfte mußten mit der Hand genäht werden, und es gab eine Anzahl von Bürgersfrauen, die damit ihr Brot verdienten. Als nun die genannten Schustermeister, namentlich Werner (auf dessen Mitteilungen ein Teil dieser Angaben zurückgeht) diese Näharbeiten mit der Maschine ausführten, überzeugten sich bald andere,

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

daß die Nähmaschine die Arbeit schöner und in kürzerer Zeit verrichtete, und bald trugen sie ihre zugeschnittenen Schäfte zu den beiden Meistern, welche das Steppen der Gummizüge, das Ausnähen der Schnürlöcher und das sogenannte Einfassen der Seitennaht gegen eine geringe Vergütung übernahmen. Später brachten die Meister nur noch den Zeugstoff und überließen das Zuschneiden und Vorrichten der Schäfte den Steppern. Als dann Mitte der sechziger Jahre der feinere Leder- (Glacé-) Schaft aufkam, übernahmen die Besitzer der Maschinen auch die ganze Materiallieferung und verkauften den Schuhmachern die auf Vorrat oder auf Maßbestellung gefertigten Schäfte. Als Werner die Rentabilität seines specialisierten Betriebes einsah, wandte er sich von der eigentlichen Schuhmacherei ab, schaffte eine größere Anzahl Maschinen an[1] und richtete so einen maschinellen Betrieb für Schaftstepperei ein, in dem er 10—12 Personen, meist Mädchen, beschäftigte. Es herrschte strenge Arbeitsteilung: die einen seiner Arbeiterinnen handhabten die Maschinen, die anderen waren mit den Vorrichtarbeiten beschäftigt, er selbst übernahm das Zuschneiden und das Steppen der schwereren Herrenarbeit.

So vollzog sich in Leipzig mit der Entstehung der Schaftstepperei eine weitere Umwandlung des Schuhmachergewerbes. Der Schäftemacher ist als Erzeuger eines Halbfabrikats zuerst bloß Lohnwerker; aber er legt mit erstaunlicher Raschheit den Weg bis zum Unternehmer zurück, der zunächst für Kunden Waren auf eigene Rechnung und Gefahr produziert. Von da ab nimmt die berufsmäßige Ausbildung der Schaftstepperei in Leipzig eine rasche Entwicklung. Beruhte ihr Anfang und ihr Wesen auf der Ersetzung unmittelbarer Handarbeit durch eine zunächst nur auf Trittbewegung eingerichtete Maschine, so führte die Vervollkommnung der mechanischen Hilfsmittel bald zu einer weiteren Entwicklungsstufe, zum konzentrierten Fabrikbetrieb. Schon Werner hatte einen umfangreichen Betrieb eingerichtet, der Ansätze einer fabrikmäßigen Produktion aufwies. In allen Größen und Nummern stellte er Schäfte auf Vorrat her und vertrieb diese Massenartikel an Lederhändler, Kaufleute und Schuhmacher des In- und Auslandes; sogar bis nach Rußland reichten die geschäftlichen Beziehungen des einfachen, aber strebsamen Meisters. In der Hauptsache aber blieb seine Betriebsweise Kundenproduktion.

Mit dem Aufschwung des Verkehrswesens und den Fortschritten der Technik änderte sich dieser Zustand. Auf der einen Seite schafften viele

[1] Er besaß neben den Nähmaschinen seit 1856 noch eine Öseneinsetzmaschine.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Schuhmacher beim Billigerwerden der Maschinen sich selbst solche an und nahmen das Steppen der Schäfte wieder in eigene Hand; auf der andern waren auch in der Umgebung Leipzigs allmählich größere Fabrikbetriebe entstanden, welche die Leipziger Lederhändler mit billigen Schäften versorgten. In den siebziger und achtziger Jahren kamen in Leipzig selbst mehrere Schaft- und Schuhfabriken auf, die Schäfte in Tausenden von Paaren für den eigenen Bedarf und für die mit der Hand betriebene Schuhmacherei herstellten. Neben einigen kleinen Schaftsteppereien (darunter eine solche des Sohnes Alberts') bestanden 1883 bereits vier größere Schaftsteppereien, in denen 117 Personen beschäftigt waren [1].

Jetzt ist die Schaftstepperei überall fabrikmäßig ausgebildet und für die Schuhmacherei zu einem arbeiterleichternden und fast unentbehrlichen Hilfsgewerbe geworden. Damit ist aus dem alten zünftigen Vollbetriebe ein ganzer Arbeitsprozeß herausgenommen und dem kapitalistischen Betrieb überantwortet. Der Schuhmacher ist durch diesen Vorgang der Produktionsteilung zum bloßen „Fertigmacher" geworden.

Aber auch in den Kleinbetrieben der Schuhmacherei hatte die Nähmaschine Verbreitung gefunden. Außer einer zur Zeugschaftherstellung erforderlichen Bügelmaschine zählte man 1875 bereits 126 Nähmaschinen, von denen 118 im Betriebe standen. Mögen nun in einem der neun Großbetriebe, deren Nähmaschinenzahl nicht besonders ermittelt ist, gleichzeitig mehrere Maschinen vorhanden gewesen sein, so läßt sich dennoch auf eine nennenswerte Verbreitung der Nähmaschine in den Kleinbetrieben schließen. Während im Deutschen Reich nach der Gewerbezählung von 1875 auf 100 Kleinbetriebe 7,9, in Sachsen 12,3 Nähmaschinen kamen, entfielen in der Stadt Leipzig auf 100 Hauptbetriebe bereits 18,9, also auf jeden sechsten Schuhmacher eine Nähmaschine. Heute ist fast jeder Schuhmacher im Besitz einer solchen, wenn er sie vielleicht auch nur zu geringeren Arbeiten verwenden wird. Nicht in allen Betrieben findet sie jene Ausnutzung, die den Anschaffungskosten entspräche. Die kleineren Meister ziehen vor, den Bedarf an Schäften beim Fabrikanten, Schäftemacher oder der Schuhartikelhandlung zu decken, weil sie selbst in der Stepparbeit nicht genügend aus-

[1] Die Ergebnisse der Fabrikenzählungen von 1883—94 sind dem handschriftlichen Material des Statistischen Amtes der Stadt Leipzig entnommen. — Bezüglich der Darstellung der neuen Technik im Bodenbau verweise ich auch auf die anschauliche Schilderung des mechanischen Schuhmachereibetriebs bei Franke: Die Schuhmacherei in Bayern (Münchener volkswirtschaftliche Studien. I. St.). Der von ihm beschriebene Fabrikbetrieb wurde vom Verfasser gleichfalls eingesehen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

gebildet sind oder die Bestellung, zumal vor Feiertagen, auf Abkürzung des Produktionsprozesses drängt.

Für die technische Weiterentwicklung der Schuhmacherei kommt eine Reihe neuerfundener Maschinen in Betracht, die weniger den Schaftbau als die Herstellung der übrigen Schuhteile, namentlich den Bodenbau begünstigten. Diese mechanischen Hilfsmittel kamen in Leipzig zuerst in den Ende der siebziger Jahre errichteten Fabrikbetrieben zur Verwendung. In den 1875 gezählten neun „Großbetrieben" waren nur zwei Arten von Hilfsmaschinen, eine Ausschlag- und eine Walzmaschine. Die erstere, wohl auch Stanzmaschine genannt, dient zum Ausschlagen von Sohlen-, Fleck- und Oberlederteilen, die schablonenmäßig in kurzer Zeit zu Hunderten herzustellen sind. Es giebt Stanzmaschinen zum Hand- und zum Motorenbetrieb. Die Walzmaschine dagegen bezweckt das Pressen des Sohlleders zur Erzielung größerer Dichtigkeit und einer schmiegsamen Anpassung an die Leistenformen. Sie vertritt Hammer und Klopfstein des Schuhmachers im Handbetrieb.

Ergänzend und den Schaftbau erleichternd kamen noch hinzu: die Öseneinsetzmaschine, welche die Ösen in die Schnürschäfte eintreibt, was der Handarbeiter mit Ort und Ösenzange vorzunehmen hat; ferner die Knopflochnähmaschine, welche täglich 1200 Knopflöcher auszunähen im stande ist. Endlich sind noch zu erwähnen: die Riemchenumbiegmaschine zum Schneiden und Umbiegen der Lederriemchen, die Abschrägmaschine, welche die Kanten der Schaftteile abschürft und die Perforiermaschine zur Verzierung einzelner Teile an Damen- und Herrenschäften. Seit einigen Jahren werden auch die Knöpfe mittels einer besonderen Maschine angenäht. Alle diese mechanischen Hilfsmittel bedingen im Großbetriebe eine weitgehende Arbeitsteilung. Denn sie lassen eine Reihe gewöhnlicher Handverrichtungen übrig, die den Übergang von einer Maschine zur andern vermitteln und von besondern Arbeitern übernommen werden müssen.

Bezogen sich die seither erwähnten Neuerungen auf die Herstellung des *obern* Teils der Fußbekleidung, so haben wir jetzt einer Reihe von Veränderungen zu gedenken, welche den *Bodenbau* zu erleichtern bestimmt waren.

Nach der *alten handwerksmäßigen* Betriebsweise macht der Schuhmacher zuerst den Schaft bereit; dann beginnt er mit dem Zurichten der Brandsohlen, Kappen u. s. w., dem sogenannten Rangieren und geht darauf zu der mühevollen Arbeit des Aufzwickens des Schaftes auf den Leisten über. Da das Sitzen des Schuhes oder Stiefels wesentlich vom

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Zwicken abhängt, bedarf diese Arbeit großer Sorgfalt und Geschicklichkeit und muß thunlichst durch ein- und dieselbe Person vorgenommen werden. Mit der Falz- oder Zwickzange holt der Arbeiter den Schaft, zieht ihn an der Spitze und an den Kappen über den Rand des Leistens, spannt ihn kräftig an und verleiht ihm durch eingeschlagene Stifte (Taks) einen entsprechenden Halt. Dieselbe Verrichtung wird an den Seiten des Schaftes solange wiederholt, bis dieser straff auf dem Leisten sitzt. Alsdann erfolgt das Einstechen des Randes bei genähtem, das Einbinden bei genageltem Schuhwerk. Es ist dies die Verbindung der Brandsohle mit dem Oberleder, worauf am Gelenke und am Ballen das Einlegen mit leichten Lederstücken, Abfallleder, mitunter auch Spänen, vorgenommen wird. Daran schließt sich das Auflegen der Sohle und ihre Befestigung durch Nähen oder Nageln. Ist dies geschehen, so legt der Schuhmacher am Absatze die Keder ein und der Absatzbau kann vor sich gehen. Ist der Schuh nun im Rohen fertig, so wird er beschnitten, geraspelt; die Sohlenränder und der Absatzrand werden mittels eines ausgebrochenen Glasscheibchens abgeglaft; dann wird geglättet und einzelne Teile werden geschwärzt. Das Ausputzen mit Brenneisen der verschiedensten Art und Benennung an Gelenk, Absatz und Sohlenrändern, das Abreiben mit einem Tuchlappen zur Erzielung des Glanzes und endlich das Abglasen der Sohle beschließen die lange Reihe der Kunstgriffe. Alle diese Verrichtungen werden mit Anwendung weniger Instrumente der Reihe nach ausgeführt. Je mehr der ganze Prozeß in der Hand *eines* Arbeiters vereinigt bleibt, eine desto größere Gleichmäßigkeit des Produkts wird erzielt.

Wohl giebt es Kleinbetriebe, in denen eine Arbeitsteilung und der Gebrauch von Hilfsmaschinen stattfindet. So kann mit der Stanzmaschine das 6—7fache an Zeit gewonnen werden, die beim Handbetrieb zum Ausschneiden des Bodenleders erforderlich ist. Arbeitsständer sind nicht nur der Gesundheit des Arbeiters zuträglich, sondern sie schonen auch das Schuhzeug und verhüten den Bruch und das Zusammenknicken des Schaftes. Zur Randarbeit bedient man sich eines Hohlrissers, der die Aufnahme des Drahtes beim Nähen erleichtert. Der Sohlenkanten- und der Absatzhobel sind Werkzeuge, welche ein genaueres und sicheres Beschneiden und eine erhebliche Zeitersparnis bewirken. Außerdem kommt noch eine Reihe kleiner verbesserter Werkzeuge in Betracht, welche in der Werkstatt des Schuhmachers vereinzelt Aufnahme gefunden haben. Meist aber ist man bei der alten Arbeitsweise und dem alten Werkzeug geblieben.

Sehen wir nun zu, wie die eben genannten Operationen beim Bodenbau

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

in einem auf der Höhe der technischen Entwicklung stehenden Fabrikbetrieb vor sich gehen.

Auch hier beginnt der Bodenbau mit der Zurichtung des Leders. Ehe die Sohlen und Flecke aus den Häuten ausgestanzt werden, bringt man das Leder zur Walzmaschine, unter deren Metallcylindern es Glätte und Dichtigkeit erlangt; alsdann kommt es an die Stanzmaschine, wo mit Benutzung zahlreicher scharfer Eisenformen Sohlen, Brandsohlen, Absatzflecke und Kappen automatisch ausgeschlagen werden. Die ausgestanzten Teile werden nach Größen und Nummern sortiert, die Absatzflecke auf besonderen Maschinen gepreßt und gleichzeitig mit einigen Stiften zusammengefügt, die Brandsohlen am Rande abgeschrägt. Hierauf beginnt die wichtige Zwickarbeit. In Deutschland bis vor kurzer Zeit noch ausschließlich Handarbeit, wird sie neuerdings auch mit komplizierten Maschinen ausgeführt. Dem Verfasser selbst bot sich Gelegenheit, in der größten deutschen Schuhfabrik etwa 10 sogenannte Erfurter Aufzwickmaschinen in Thätigkeit zu sehen. Obwohl sie in Leipzig bisher noch nicht vorhanden war, dürfte es sich doch empfehlen, mit einigen Worten auf diese neue Errungenschaft der Maschinentechnik einzugehen.

Die bisherige geringe Verwendung der Aufzwickmaschine ist wohl der Höhe der Anlagekosten zuzuschreiben; eine mittelgroße Schuhfabrik bedürfte etwa fünf solcher Maschinen, die aber jetzt noch 22—25 000 Mark kosten. Außerdem übertrugen die Fabrikanten das Mißtrauen, mit dem sie den bisherigen amerikanischen Erfindungen dieser Art (es giebt mehr als 25 verschiedene Systeme) gegenüberstanden auch auf die jetzt vorliegende. Wahrscheinlich mit Unrecht! Die auf sie gesetzten Hoffnungen haben sich bestätigt und so wird sie in der Hand des Fabrikanten eine mächtige Waffe werden, nicht nur wegen der größeren Raschheit der Produktion, sondern auch wegen der leichteren Möglichkeit, etwaigen Arbeitseinstellungen der Zwicker mit der Beschaffung von Aufzwickmaschinen entgegenzutreten. Gerade die Zwicker sind jene Arbeitergruppe, welche die Einstellung des ganzen Betriebes am ehesten erzwingen können, weil nur besonders qualifizierte und körperlich kräftige Arbeiter mit dem für das Gelingen des Schuhes so wichtigen Geschäfte betraut werden können. Die neukonstruierte Maschine aber kann nach kurzer Zeit auch von ungelernten Arbeitern bedient werden. Die an der Maschine angebrachte Zangengruppierung ermöglicht ein gleichzeitiges Hereinzwicken des ganzen Schaftes durch einen einzigen Hebeldruck. Durch diese Arbeitsleistung wird ein vollständig gleichmäßiges Aufzwicken des Schaftes erreicht. Ihre Leistungsfähigkeit beträgt nach Aussage des Betriebs-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

leiters das 8—10fache der Handarbeit (täglich bei 10stündiger Arbeitszeit 25 Dutzend Damenschuhe, oder 25—30 Dutzend Mädchen- und Kinderschuhe, oder 15—18 Dutzend Herrenschuhe). Jede Art von Oberleder, sowohl das feinste Chevreauxleder, als auch kräftiges, starkes Roß- und Rindleder kann auf der Maschine gezwickt werden. Sie wird in vier verschiedenen Größen gebaut, für Kinder-, Mädchen-, Frauen- und Herrenstiefel. Außerdem giebt es noch eine kombinierte Maschine für Mädchen- und Damenarbeit, welche man nach einfacher Auswechselung einiger Teile für Mädchen- und Damenstiefel verwenden kann. Die Maschine erfordert übrigens keinen Kraftbetrieb und ist deshalb leicht unterzubringen. Das Arbeiten an derselben ist sehr einfach und kann in ganz kurzer Zeit erlernt werden. Allerdings sind die Wirkungen des neuesten maschinellen Hilfsmittels vorerst noch nicht abzusehen. Der Fabrikant wird nach wie vor neben den Maschinenzwickern immer noch eine Anzahl Handzwicker für besondere Artikel beschäftigen müssen, wie dies in der Erfurter Schuhfabrik thatsächlich noch der Fall ist.

Es darf freilich nicht übersehen werden, daß die Zwickmaschine selbst wieder eine mehrfache Arbeitszerlegung nach sich zieht. Sie bedarf gewisser Vorbereitungen. Zunächst hat eine Stepperin Futter- und Lederschaft zusammenzunähen; dann bestreicht eine weitere Arbeiterin den Schaft und die Brandsohle mit einem besonderen Klebstoff; ein Zwicker versieht den Stiefel oder Schuh mit einigen Stiften an Kappe und Spitze. Nun erst geht er an den die Maschine bedienenden Zwicker über. Hat er hier seine Form erhalten, so ist eine kleine Nachhilfe, das Festklopfen der Schaftränder auf der Brandsohle bezw. an den Ballen und am Gelenk erforderlich. Was also beim Handbetrieb auf eine einzige Person entfällt, verteilt sich bei der maschinellen Arbeit unter 4—5 Arbeitskräfte, von denen die Hälfte weiblich ist.

Ist die Zwickarbeit beendet, so wird am Gelenk noch eine Verstärkung aufgelegt und die eigentliche Sohle provisorisch leicht befestigt. Nun tritt der Schuh eine Wanderschaft nach den verschiedensten Maschinen an. Bei genähter Arbeit wird zuvor eine Rinne in die Sohlen gerissen, um die Aufnahme der Naht zu erleichtern. Die bekannteste und gebräuchlichste Sohlendurchnähmaschine ist die von Mc. Kay. Sie macht 350 Touren in einer Minute. Ihre Leistungsfähigkeit ist verschieden, je nachdem Kraft- oder Fußbetrieb zur Anwendung kommt. Bei dem ersteren liefert sie 5—600 Paar, bei der letztgenannten Betriebsweise 2—300 Paar im Tag. In letzterer Zeit sind wieder zwei neue Maschinen auf dem Plane erschienen, deren Bedeutung für den Fabrikbetrieb nicht zu verkennen ist: die Ramsden-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

und Ellismaschinen — eine Patentsteppstich-Rahmeneinstechmaschine und eine Doppelsteppstich-Gelbdoppelmaschine. Diese Maschinen werden ebensowohl für stärkeres und mittelschweres Schuhwerk benutzt, als für die leichteste und eleganteste Exportware (leichte Pantoffeln, Kinderschuhe und Ballschuhe), und die beste Handarbeit, wie sie namentlich in Österreich, Böhmen und anderen Ländern angefertigt wird, kann jetzt auf der Ramsden- und Ellis-Umwendmaschine hergestellt werden. Ein besonderer Vorzug derselben besteht darin, daß die Maschine zur Anfertigung rahmeneingestochener Arbeit benutzt werden kann. Der Rahmen oder Rand wird selbstthätig von der Maschine beigelegt und eingestochen[1]. Eine andere Art dieser Randeinstechmaschinen ist seit kurzem auch in einem hiesigen Fabrikbetrieb eingeführt, die amerikanische Original good year welt-Maschine, ergänzt durch eine zweite good year welt-Maschine zur Herstellung einer neuen Art gelbgedoppelten leichten und eleganten Schuhwerks. Ihre Leistungsfähigkeit nach Quantität und Qualität wird der Ramsden- und Ellismaschine nicht nachstehen. Als besondere Vorzüge werden an ihr solide, einfache Konstruktion und leichte Handhabung hervorgehoben. Die Maschinen nähen in gebogenen Ahlen und Nadeln und lassen damit das schwächste, wie auch das stärkste Material in gleich guter Weise verarbeiten. Wegen ihrer sehr soliden und feinen Arbeit wird die Maschine auch als „System Handarbeit" bezeichnet. Bis jetzt soll die Maschine, wie man hört, nicht verkäuflich sein. Sie wird gegen Kaution in Miete gegeben. Die Vergütung für die Benutzung wird nach der Zahl der von einem Stichzähler notierten Stiche berechnet. Die Produktionskosten sollen sich aber, wie mir ein Fabrikant berechnete, bei dieser Art der Maschinenverwendung um 60—100 Pfennige pro Paar erhöhen[2].

Zur Herstellung gewendeter Arbeit dient die einfach konstruierte Mc. Kay-Turn-Shoe-Maschine. Etwas veraltet und nur noch selten im Gebrauch ist die Standard Schraubmaschine zum automatischen Aufschrauben (Aufnageln) der Sohlen mit gehärtetem Messingdraht. Seitdem genagelte Arbeit namentlich für gröberes Schuhwerk sehr weite Verbreitung gefunden hat, trifft man fast in allen Fabriken Holznagelmaschinen. Mir sind zwei

---

[1] Den auf den genannten Maschinen gemachten Leistungsproben (rahmeingestochenen, gedoppelten und umgewendeten Schuhen) wird außerordentliche Vollendung, Elasticität und Leichtigkeit nachgerühmt. Vergl. Leipzig. Illustr. Schuhmacherztg. Jahrg. 1894. Nr. 11.

[2] Außer den eben genannten Maschinen werden noch andere Systeme Keats-, Mansfeld-, Larabee-Maschinen angewendet.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Systeme, Varney und Champion, bekannt. Erstere macht 400, letztere 500 Touren in einer Minute. Die Ahlen bohren die Löcher in die Sohle vor, kleinere komplizierte Maschinchen schneiden die Holzstifte von einem aufgerollten und ähnlich den Papierstreifen eines Telegraphenapparates sich abwickelnden Holzbande ab, und drücken sie in Doppelreihen in das Schuhwerk ein. Ein Nachraspeln oder Glätten ist nicht nötig, da die Enden der Stifte innen und außen gleichzeitig abgeschnitten werden.

Der Befestigung der Sohle durch Nähen oder Nageln folgt bei der ersteren Herstellungsweise das Zuglätten der Rinne und hierauf beginnt das Aufnageln des Absatzes. Ein einziger Druck genügt, um den schon vorher zusammengestellten und gepreßten Absatz mit einer beliebig zu wählenden Anzahl Drahtstiften zu befestigen. Auch hier werden in einem Gange die Stifte eingepreßt, innen umgebogen und außen abgeschliffen. Die Mc. Kay Absatz-Aufnagelmaschine nagelt 1200—1500 Absätze auf in einem Tag.

Nun kommt das Ausputzen an die Reihe. Zunächst werden Absatz und Sohlenränder mittels Absatz- und Kantenfraismaschine außen abgefräst, die Stirnseite beschnitten; zur Erzielung von Glätte an Absatz und Sohlenrand verwendet man die Ausglasmaschine mit gemuldetem Sandpapier. Nachdem dann die Schwärze aufgetragen ist, geht der Schuh an den eigentlichen Ausputzer über. In vielen Fabriken hat man hiefür die Handarbeit beibehalten, nur mit dem Unterschied, daß der eine Arbeiter nur Sohlenränder, der andere nur Absätze ausputzt, ein dritter das Blinddoppeln besorgt. Vielfach aber ist man auch zum sogenannten „kalten" Ausputzen mit Maschinen übergegangen. Hier verleihen einfache, scheibenförmige und rasch rotierende Polierbürsten dem Absatz und dem Sohlenrand den erforderlichen Wachsglanz. Daraufhin werden Sohle und Oberfleck geschabt. Zum Abschleifen der Sohlenfläche und der Oberabsatzflecke hat man wiederum besondere Maschinen.

Mit den von uns aufgeführten maschinellen Hilfsmitteln ist ihre Zahl noch lange nicht erschöpft. Aus Amerika und England werden fortwährend neue Erfindungen, vervollkommnete Systeme, angemeldet; auch Leipziger Fabriken (u. a. Chr. Mansfeld und R. Kiehle) beteiligen sich in reger Weise an diesem internationalen Wettbewerb.

Große Förderung hat der Schuhfabrikation auch die Vervollkommnung der Leistenfabrikation gebracht. Ursprünglich schnitt die kräftige Hand des Leistenschneiders die Formen aus einem rohen Rot- oder Weißbuchenblock mühsam heraus. Dann kamen Betriebe auf mit Wasserkraft, deren Inhaber mancherorts als Leistenmüller bezeichnet wurden. Karl Freitag

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

ersann vor Jahren eine Maschine, die ein Stück zugehacktes Holz nach dem Modell bearbeitete und das beschwerliche Zuschnitzen des Leistens erleichterte. Die älteste deutsche Leistenfabrik ist Antonsthal im sächsischen Erzgebirge. Jetzt giebt es deren überall in Deutschland. Ihre der Anatomie des Fußes und den Ansprüchen der Mode Rechnung tragenden, fein geschnittenen und sauber polierten Fabrikate übertreffen diejenigen der alten Leistenschneider und sind billiger als diese. Für ein Paar tadellos gearbeiteter Leisten erhält der Fabrikant heute 65—75 Pfennige[1].

Früher paßte vielfach der gekaufte Schuh nicht, weil er auf einem, nach wenigen Modellen hergestellten Leisten aufgebaut war. Jetzt aber, bei der fast unendlichen Mannigfaltigkeit der Formen und den hundertfachen Abstufungen der Leistenmaße nach Länge- und Breitennummern ist wohl jedes gut assortierte Schuhwarenlager imstande, den weitgehenden Verschiedenheiten der menschlichen Fußbildung gerecht zu werden.

Wenn man die Fortschritte der Technik und die Überlegenheit der mechanischen Schuhfabrikation gegenüber dem Kleinhandwerk bespricht, dürfen nach unserer Meinung die fortschreitenden Verbesserungen der Leistenfabrikation nicht vergessen werden.

5. Gegenwärtige Betriebsweisen der Schuhmacherei.

A. Der fabrikmäßige Großbetrieb.

Von England und Nordamerika auf das europäische Festland verpflanzt, hat die mechanische Schuhfabrikation auch bei uns rasche Fortschritte gemacht und schon jetzt ganze Industriecentren mit einer tausendköpfigen Arbeiterbevölkerung ausgebildet. So Pirmasens und Kirchheimbolanden in der Rheinpfalz, Schweinfurt und Fürth im rechtsrheinischen Bayern, Erfurt in Thüringen, Burg bei Magdeburg, Weißenfels in der Provinz, Groitzsch und Pegau im Königreich Sachsen. Die Schustermetropole Pirmasens[2] mit ca. 23 000 Einwohnern besitzt allein nahezu 100 Schuhfabriken und eine Schuhmacherbevölkerung von etwa 14 000 Personen[3]. In Leipzig begann

[1] Auf der Leipziger Ledermesse werden Ausschußleisten (wegen ganz geringer Fehler schon für 20—30 Pfennig das Paar) massenhaft an einheimische und fremde Schuhmacher verkauft.

[2] Vergl. Franke, a. a. O. S. 55 ff.

[3] Über die Einrichtung und die Leistungsfähigkeit der größten deutschen Schuhfabrik, deren Gründer Kaufmann Lingel in Erfurt ist, giebt uns der offizielle Katalog der Thüringischen Gewerbe- und Industrie-Ausstellung zu Erfurt 1894 („Die wirtschaft-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

die fabrikmäßige Produktionsweise erst Ende der siebziger und anfangs der achtziger Jahre sich einzubürgern; heute gehört der sechste Teil der in der Schuhwarenbranche beschäftigten Arbeiter dieser Produktionsform an.

Wie überall, so hat auch in Leipzig die mechanische Schuhfabrikation ihre eigenartige Betriebsorganisation, zu der sie auf dem Wege fortgesetzter Arbeitsteilung gelangt ist. Zuerst war es, wie an anderer Stelle gezeigt worden ist, die Schaftherstellung, die vom Fabriksystem aufgenommen wurde. Die Nähmaschine führte also zunächst zu einer Produktionsteilung innerhalb der Schuhmacherei; ihr folgte die Arbeitszerlegung innerhalb des neuen Produktionsabschnittes. Schon in den mittleren Schaftsteppereien arbeiten drei verschiedene unselbständige Arbeiter nach einander an demselben Produkt: der Zuschneider, welcher mit Hilfe eigens konstruierter Modelle die Schaftteile aus Fellen oder Stoffstücken schneidet, der Vorrichter oder die Vorrichterin, welche die einzelnen Teile zu sortieren, zusammenzupappen und lose zu vereinigen haben, endlich die Stepperin, welche die Schäfte unter die Maschine bringt. Daneben giebt es wohl auch noch sogenannte Tischarbeiterinnen, denen kleinere Verrichtungen übertragen sind. Nur in der ersten Kategorie werden ausschließlich männliche Arbeiter beschäftigt; das Vorrichten geschieht bald von männlichem, bald von weiblichem Personal. Zu den Stepparbeiten werden fast durchweg weibliche Arbeiter verwendet. Je nach der Größe des Betriebes oder der Geschicklichkeit der Stepperinnen tritt auch hier wieder Arbeitszerlegung ein. Ein Teil der Mädchen näht nur Knöpfe an oder Knopflöcher aus; andere versehen die Schäfte mit Ziernähten, wieder andere nähen nur Riemchen auf. Endlich besteht noch ein Unterschied in der Art der Schäftezuteilung. Die geschickteren Stepperinnen erhalten die feinere, minder geübte die gröbere Arbeit. Diese Arbeitszerlegung ist ebensowohl möglich in großen Kundenschuhmachereien als in

---

lichen und industriellen Verhältnisse Thüringens von Dr. Fritz Regel) S. 157 Auskunft. — „Bis auf wenige, unumgängliche Handleistungen", heißt es hier u. a., „geschieht die gesamte Herstellung der Schuhe mittels Maschinen, von denen 1890 246 in der Fabrik thätig waren, abgesehen von der großen Schäftemacherei, woselbst ca. 300 Arbeiterinnen das Zusammenstellen und Steppen der Schaftteile mit 125 Nähmaschinen bewältigten. Die Mc.-Kay-Maschine, ein Wunder der Technik, vermag täglich 800 Paar Sohlen aufzunähen. Gefertigt werden Kinder-, Mädchen-, Damen- und Herrenschuhe und -Stiefeln aller Art für den gewöhnlichen Gebrauch; sie werden in 30 Größen, jede in sechs Weiten geliefert; diese 180 Abstufungen umfassen etwa 4000 durch Schnitt, Ausstattung und Lederart verschiedene Sorten. 1888 wurden 503785 Paar Schuhe und Stiefel hergestellt; zum Verbrauch kamen 385177 Pfund Unterleder, 70489 Pfund Roß-, 37548 Stück Kalb-, 41568 Stück Ziegen- und 74988 Stück Lamm- und Futterleder. An Schuhleisten, welche eine Modellfräsmaschine liefert, sind etwa 20000 in Gebrauch".

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Schuhfabriken, und thatsächlich besteht sie, wenn auch nicht in derselben minutiösen Ausbildung, in einigen hiesigen Geschäften.

Noch weiter geht die Arbeitszerlegung beim Bodenbau. Hier findet man ganze Gruppen von Teilarbeitern, die teils mit der Hand, teils mit Maschinen operieren: Stanzer und Absatzbauer, Zwicker, Durchnäher, Maschinendoppler, Maschinennagler, Sohlenglätter, Absatzaufsetzer, Fräser, Absatz- und Schnittraspler, Absatz- und Schnittabglaser, Polierer, Ausputzer. Einzelne der oben genannten Teilarbeiten erfahren in größeren Betrieben noch eine weitere Zerlegung. Beim Ausputzen z. B. giebt es Arbeiter, die nur Absätze, andere, die nur den Sohlenrand ausputzen, Lehrlinge oder „jugendliche Arbeiter", die nichts anderes thun als die Schwärze auftragen. Daneben giebt es noch Meister, Werkführer, Magaziniers, Packer und Packerinnen, Büreaupersonal und Geschäftsreisende im Dienste der Fabrik. Wo Motorenbetrieb vorhanden ist, wird ein Heizer, zu den Reparaturarbeiten an den maschinellen Einrichtungen meist noch ein Monteur beschäftigt.

Unter den Bodenarbeitern stellen die gelernten Schuhmacher das größte Kontingent. Sie werden von den Fabrikanten bevorzugt; doch finden auch ungelernte Arbeiter häufig Verwendung. Da treten uns ehemalige Angehörige der verschiedensten Berufszweige entgegen: Markthelfer, Kellner, Bauhandwerker und andere[1]. Die gelernten Arbeiter finden hauptsächlich da Verwendung, wo sich Reste des alten Handbetriebs in der Fabrik erhalten haben. Dies ist in Leipzig noch in ziemlichem Umfang der Fall. Soweit mir in den hiesigen Fabriken eine Umschau möglich war, bemerkte ich als Handarbeiter im Schaftbau: Zuschneider, Vorrichter (auch die Schärfer); im Bodenbau: Zwicker, Sohlenglätter, teilweise auch noch die Ausputzer. Das sogenannte Blinddoppeln gehört hier gleichfalls noch in das Bereich der Handarbeit. Da es für alle diese Verrichtungen jetzt Maschinen giebt (Aufzwick-, Sohlenglätt-, Sticheindrückmaschinen), so darf vielleicht an dieser Stelle die Frage aufgeworfen werden, woher es komme, daß die Anwendung anderwärts in Aufnahme gekommener Erfindungen in den hiesigen Fabriken noch nicht vollkommen verwirklicht ist. Der Grund liegt wohl darin, daß, während allenthalben mit der Einführung mechanischer Produktionsmittel eine entsprechende Steigerung der Produktmenge verbunden ist, eine Herabminderung der Produktionskosten nicht von vornherein in ebenso sicherer Aussicht steht. Ausschlaggebend für die Ersetzung der

[1] Mein Versuch, die Zahl der gelernten resp. ungelernten Arbeiter in den hiesigen Schuhfabriken mittels eines Fragebogens festzustellen, scheiterte leider an der ablehnenden Haltung eines Teils der Arbeiterschaft.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Handarbeit durch die Maschine sind nach des Verfassers Beobachtungen nicht nur die Kosten der Anschaffung, sondern auch die Höhe der ortsüblichen Löhne und die Qualität der zur Bedienung der Maschine heranzuziehenden Arbeiter. Solange eine Maschine, wie z. B. die Zwickmaschine, noch fabelhafte, durch Erfinderpatente in die Höhe geschraubte Summen kostet, und anderseits relativ billige Arbeitskräfte am Platze zu haben sind, fehlen die notwendigen Bedingungen zur praktischen Verwertung der Maschine. Die Erwägung, bei ungünstiger Konjunktur eine Einschränkung der Produktion oder wenigstens keine Forcierung derselben eintreten zu lassen, mag allerdings mit im Spiele sein. Unter allen Umständen aber sind die Produktionskosten für den Unternehmer ausschlaggebend. Es ist bekannt, daß unsere deutschen Arbeiter es zu jener Arbeitsenergie noch nicht gebracht haben, wie ihre englischen und amerikanischen Berufsgenossen. Man wird nicht irre gehen, wenn man annimmt, daß dieses Zurückbleiben in der Leistungsfähigkeit und daher auch in der Ausnützung der Maschinen, eine Folge der geringeren Löhne, der längeren Arbeitszeit und der schlechteren Ernährung sei. Es ist mir aus Leipzig selbst ein sprechendes Beispiel bekannt. Ein vor einigen Jahren in einer hiesigen Fabrik beschäftigter Amerikaner (Zwicker) erzielte regelmäßig einen Wochenlohn, der die einheimischen Arbeiter in Erstaunen setzte. Seine Arbeitsleistung ist von keinem Leipziger Arbeiter erreicht worden. Freilich lebte der Mann auch besser und nährte sich reichlicher. Während der Arbeitszeit entwickelte er aber dann eine bewundernswerte, unausgesetzte Thätigkeit.

Es sind also sehr verschiedene Gesichtspunkte für den Unternehmer bei der Ersetzung der Handarbeit durch eine Maschine maßgebend. Ein wichtiges Moment haben wir indessen noch nicht hervorgehoben. In der mechanischen Schuhfabrikation giebt es Maschinen, welche die Verwendung nur starken Materials zulassen, leichtes aber zu Grunde richten; andere erfordern einen größeren Verbrauch an Material als die Handarbeit. Sache kaufmännischen Kalkuls wird es in jedem Einzelfalle sein, die ratsamere Wahl zu treffen. So ist mir von Fachleuten versichert worden, daß der Seideverbrauch bei der Knopfloch-Ausnähmaschine um 20—25 % höher sei, als bei der Handarbeit. Trotzdem findet die erstere eine höchst lohnende Anwendung.

Ehe man diese Maschine erfunden hatte, war das Ausnähen der Knopflöcher eine der hauptsächlichsten (meist hausindustriellen) Beschäftigungen der Frauen, wie sie es mancherorts bis auf den heutigen Tag geblieben ist. Eine geübte Näherin machte in einer Stunde etwa 8 Knopflöcher fertig. Für das Dutzend wurden 48 Pfennige bezahlt, wovon etwa 8 Pfennige für Seide abgehen. Auf der Knopflochmaschine, System

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Singer [1], können in einer Stunde 80 Stück ausgenäht werden, einschließlich des Durchziehens der Fäden. Ein Dutzend dieser Knopflöcher wird der Maschinennäherin mit 3 Pfennigen gelohnt. Während somit die Leistungsfähigkeit der Maschine annähernd das zehnfache der Handarbeit beträgt, betragen die Arbeitslöhne der letzteren mehr als das Dreizehnfache der Maschinenarbeit. Um das tägliche Produktionsquantum der Knopflochmaschine — bei 10stündiger Arbeitsdauer 800 Stück — bei der Handarbeit zu erreichen, wären 10 Näherinnen erforderlich; die Arbeitskosten würden sich demnach stellen bei:

Handarbeit: 10 Näherinnen $^{800}/_{12}$ × 40 Pfg. = Mk. 26.66
Maschinenarbeit: 1 Näherin $^{800}/_{12}$ × 3 Pfg. = Mk. 2.00

Die Differenz der Arbeitskosten in beiden Produktionsarten beträgt also nicht weniger als 1200 Prozent! Bei dem verhältnismäßig geringen Preis der Maschine ändern die in Rechnung zu stellenden Abnützungskosten nebst Platzmiete nur wenig an diesem Resultat. Wie kann im Großbetrieb gegenüber so bedeutenden wirtschaftlichen Vorteilen — vermehrter Leistungsfähigkeit und Verbilligung der Arbeitskosten — eine eventuelle Verteuerung des Materials (im vorliegenden Falle handelte es sich um einen Zuschlag von etwa einer Mark zu den Kosten der täglichen Maschinenarbeit für den Mehrverbrauch an Seide) noch erheblich ins Gewicht fallen? Dieses eine Beispiel wird genügen, um zu erkennen, daß der Fabrikant nur dann an der Handarbeit festhält, wenn er mit den vorhandenen Maschinen nicht billiger produzieren kann.

Außerhalb der Fabrikräume werden für die Leipziger Fabriken Teilarbeiten nur in vereinzelten Fällen hergestellt. In einem Falle allerdings bezieht eine „Schuh- und Schäftefabrik" selbst wieder bessere Schäftesortimente, also Halbfabrikate, von auswärts, weil sie nach einer Bemerkung des Chefs billiger zu stehen kommen, als bei der Fabrikation im eigenen Betriebe. Dieser Fall hat aber mit der hier zu besprechenden hausindustriellen Arbeit nichts zu thun.

Meist sind es Stepperinnen, verheiratete und unverheiratete, die zur Erzielung eines höheren Einkommens eine außergewöhnliche Arbeitsleistung übernehmen und deshalb eine Partie Schäfte mit nach Hause bekommen, wo sie oft bis in die späten Abendstunden, was ihnen in der Fabrik nicht erlaubt ist, unausgesetzt an der Maschine sitzen. Die letztere stellt gewöhnlich der Fabrikant; eine Vergütung wird nicht beansprucht, auch können, bei freiwilligem Lohnabzug, die Maschinen in das Eigentum der Stepperinnen

[1] Die Kosten der Maschine betragen gegenwärtig etwa 350 Mark.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

übergehen. Soviel ich ermitteln konnte, werden andere Teilarbeiten (z. B. Ausputzen) gar nicht oder nur ganz selten mit nach Hause gegeben.

In den benachbarten Städtchen Groitzsch, Pegau und Zwenkau dagegen giebt es eine stattliche Anzahl von Heimarbeitern, die mit derartigen Teilarbeiten, namentlich Steppen, Vorrichten, Einfassen, Ausputzen und dergl. in ihren Wohnungen beschäftigt sind. Frauen und Kinder müssen bei der Arbeit mitwirken. Auch giebt es dort alleinstehende Frauen, welche Ausputzarbeiten übernehmen, obwohl diese den Kraftaufwand eines Mannes erfordern. Die Beschäftigung von Kindern hat etwas abgenommen, was sich aus der jetzt stärker betonten Forderung guter Arbeit erklärt.

Eine besondere Erwähnung verdient die hausindustrielle Filzschuh- und Filzpantoffelfabrikation, die in den letzten Jahren quantitativ und qualitativ einen großen Aufschwung erfahren hat. Ein Hauptsitz derselben ist Taucha, bezüglich dessen auf die Darstellung von Lehr[1] verwiesen werden kann. Für unsere Untersuchung kommt mehr die Pegauer Filzschuhfabrik in Betracht, die sich speciell mit der Herstellung von Filzschuhwerk befaßt, zu diesem Zwecke eine eigene Filzfabrik betreibt und im ganzen etwa 600 Personen beschäftigt, in- und außerhalb der Fabriken, letztere sowohl am Orte selbst als auch in den verschiedensten Gemeinden der Umgegend.

Diese Betriebsweise liegt hauptsächlich im Interesse der Fabrikanten, wenn auch zugestanden werden muß, daß die Wünsche der Arbeiter auf eine etwas freiere Gestaltung des Arbeitsverhältnisses mitsprechen. Bei fast gleichen Löhnen, wie bei der Werkstattarbeit, spart der Unternehmer an Arbeitsräumen, Arbeitsmitteln, Beleuchtung und Heizung und hat sich um die verschärften gesundheitspolizeilichen Vorschriften der Gewerbegesetzgebung für diesen Teil seiner Arbeiterschaft nicht zu kümmern. Die Vorteile der staatlichen Versicherungseinrichtungen kommen den Heimarbeitern leider noch nicht zu gut. Auch nach dieser Richtung bedeutet die Benutzung der Hausindustrie eine Ersparnis für den Unternehmer, womit aber nicht geleugnet werden soll, daß die Heimarbeit auch für den Hausindustriellen ihre guten Seiten hat.

Hinsichtlich des Produktionsgebietes und der Absatzkreise sind Schaft- und Schuhfabriken auseinanderzuhalten. Allerdings kommen auch kombinierte Betriebe vor. Die Schaftfabriken und großen Schaftsteppereien mit fabrikähnlichem Betriebe produzieren ebensowohl Massenartikel

[1] Die Hausindustrie Leipzigs. Schriften des Vereins für Socialpolitik LV, S. 52.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

als auch Stückware auf Einzelbestellung nach Maßangabe, die Schuhfabriken fast nur Dutzendware. Die Schaftfabrikanten und Schaftstepper stehen dem eigentlichen Schuhmacher als dem Abnehmer ihrer Halbfabrikate näher als die Schuhfabrikanten. Ihre Abnehmer sind Kaufleute, Engros- und Zwischenhändler, hier und da auch gelernte Schuhmacher mit Ladengeschäften. Die meisten Schäftefabriken mittlerer Größe verbinden mit dem Verkauf ihrer Fabrikate einen Handel mit Leder- und Schuhwarenartikeln, der die Verkettung von Schuhmachern und Schäftemachern wesentlich befestigt.

In den Leipziger, Groitzscher und Pegauer Schuhfabriken, werden alle Sorten von Schuhwaren in jeder Größe, Façon und Qualität hergestellt. Die Mode spielt in der Schuhwarenbranche eine bedeutende Rolle. Es bedarf großer Intelligenz, Aufmerksamkeit und Geschäftskunde, wenn der Fabrikant der anschwellenden Konkurrenz des Weltmarktes erfolgreich begegnen will. Infolge des häufigen Modewechsels werden bedeutende Kapitalaufwendungen zur Beschaffung leistungsfähiger Maschinen und zur Anschaffung moderner Leistenformen notwendig. Wieviele Dutzend Paar der letzteren werden mit dem Auftauchen neuer Geschmacksrichtungen unbrauchbar, ehe sie gehörig ausgenutzt werden konnten! Am meisten zurückgetreten ist in letzter Zeit die Fabrikation von Schaftstiefeln, die den Stiefeletten und Halbschuhen Platz machen. Die in den Ladengeschäften ausgelegten Schaftstiefel sind schon jetzt meist nur noch Produkte der Marktschuhmacherei. Eigentliche Specialitäten werden hier nicht gemacht. Außer den Pegauer Filzschuhen wären in dieser Hinsicht nur Turnschuhe aus Segeltuch mit Gummisohlen zu nennen, die in einer hiesigen Fabrik in letzter Zeit massenhaft produziert wurden; doch ist dies mehr Saisonarbeit.

Den lokalen Markt beeinflussen die hiesigen Fabriken so gut wie gar nicht. Nach dem alten Spruche: „Der Prophet gilt nichts in seinem Vaterlande" suchen sie ihre Absatzkreise außerhalb Leipzigs auf. Bei Fabriken am Platze — so versichern Fabrikinhaber und Händler übereinstimmend — wollen die Händler kein Konto haben, da man ihre geschäftlichen Verhältnisse zu leicht überwachen kann. Andere wieder erhalten keine Ware, so gerne sie solche möchten, weil sie zu wenig Kredit genießen. So beziehen denn etwa $^9/_{10}$ aller Händler die Schuhwaren aus den Nachbarstädtchen Groitzsch, Pegau, Zwenkau, Delitzsch oder aus Fabriken in Dresden, Weißenfels, Burg, Erfurt, Frankfurt, Mainz, Mannheim, Heidelberg und Pirmasens. Außerdem werden noch österreichische, englische und französische Waren eingeführt.

Den Vertrieb ihrer Erzeugnisse besorgt die Leipziger Großindustrie meist durch Agenten und Reisende. Ein größeres Etablissement

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

läßt gar nicht reisen; sein Kundenkreis beschränkt sich auf einen einzigen Unternehmer, der den Absatz der Gesamtproduktion in Händen hat. Dadurch reduziert sich der Aufwand für Büreaupersonal, Reisespesen und dergl. naturgemäß auf ein Minimum. Das Hauptabsatzgebiet der Leipziger Fabriken ist Deutschland; doch gehen ihre Fabrikate auch über die Grenze, meist nach Holland. Rußland sei, so wurde mir mitgeteilt, der deutschen Schuhwarenindustrie auch nach dem jüngsten Zolltarif so gut wie verschlossen. Dagegen lasse sich eine Bessergestaltung der einheimischen Absatzverhältnisse seit der Wirksamkeit des deutsch-russischen Zollvertrags nicht leugnen. Mehr *erhofft man von einer Änderung der Zollpolitik in den Vereinigten Staaten* von Nordamerika.

In einem größeren Umfange sind die Fabriken in Groitzsch am Exporthandel beteiligt. Ihre Verbindungen reichen bis Dänemark, Norwegen, Schweden, Holland und nach den niederländischen Kolonien. Seit einigen Jahren ist auch ein überseeischer Verkehr durch Vermittlung von Hamburger Exporteuren angebahnt.

Wie die Händler dem Bezug von nicht einheimischen Firmen den Vorzug geben, so auch die Fabrikanten in ihren Beziehungen zu den Rohstofflieferanten. Leipzig bildet zwar immer noch den Mittelpunkt eines bedeutenden Ledermarktes; auf den Messen werden Tausende von Centnern Leder zugeführt, auf der Lederbörse umfangreiche Lieferungsverträge abgeschlossen. Trotzdem kaufen die hiesigen Fabrikanten nicht am Platze, sondern sie beziehen ihre Ledersortimente von auswärts, namentlich aus Hessen und dem Rheinland. Auch die Leipziger Lederfabrikanten finden keine Berücksichtigung. Und nicht nur die Fabrikanten, auch die Kundenschuhmacher halten sich vom Leipziger Ledermarkte fern. Für erstere mag allerdings die Erwägung maßgebend sein, daß sie bei ihrer Produktion auf feste Kalkulation und Gleichmäßigkeit des Rohstoffes angewiesen sind und deshalb vorteilhafter sich an einen bestimmten reellen Gerber, oder wie sie sich gegenwärtig gern nennen, Lederfabrikanten halten. „Der Besuch der Ledermesse", sagte man mir, „hat für den Fabrikanten keinen Wert; man kauft auswärts ebenso billig und vielleicht noch besser, als auf dem Ledermarkt". Wenn mitunter ein namhafter Unterschied zwischen den Börsen- und den Marktpreisen des Leders besteht, so läßt sich dieser auf die Verschiedenheit der Lederqualität zurückführen. Bessere oder Primaware wird nicht angefahren. Kipse und schweres Sohlleder, zum Teil auch Ausschnittleder bilden das Hauptangebot. Immerhin werden die zugeführten Waren fast regelmäßig aufgekauft. Das Sohlleder geht bürdenweise, das Oberleder in Ballen von 14—16 Häuten in die Hände der Käufer über. Unter den letzteren nehmen die kleineren

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

auswärtigen Marktschuhmacher eine ziemlich hervorragende Rolle ein. Nur in ganz seltenen Fällen wird auch in kleineren Partien verkauft. Ein Spediteur besorgt den Weitertransport der verkauften Ware; die Kleinmeister bringen einen Rucksack oder einen Handwagen mit, auf dem sie den Einkauf in die Heimat befördern. Markthandel ist immer Barhandel. Inwieweit die Kreditverhältnisse das ablehnende Verhalten der hiesigen Fabrikanten mitbestimmen, vermag ich nicht zu beurteilen. Sicherlich leiden auch sie unter dem immer mehr um sich greifenden Mißstand der langen Kreditfristen. Das Borgen der Konsumenten überträgt sich auf alle Zwischenglieder bis hinauf zum Lederfabrikanten. Jeder ist von der Zahlungsfähigkeit des andern abhängig. Die Fristen müssen oft von Monat zu Monat verlängert werden. An diesem wunden Fleck krankt die gesamte Schuhwarenindustrie.

Wenn wir unsere bisherigen Ausführungen über den fabrikmäßigen Großbetrieb zusammenfassen und sie auf die Kardinalfrage unserer Aufgabe: konkurriert die Leipziger Großindustrie mit dem einheimischen Handwerk? beziehen, so kann sie mit ja und mit nein beantwortet werden.

Betrachtet man zunächst die Schaftfabriken, welche dem Handwerker Halbfabrikate liefern, als Konkurrenten des Schuhmachers, dann muß das Vorhandensein eines ausgedehnten Wettbewerbs zugegeben werden. Die Schaftfabriken haben dem Schuhmacher einen Teil seines Produktionsgebietes abgenommen; sie haben die Stadien der Werkherstellung eingeschränkt und mit der Verkürzung des Zeitaufwandes für die Produktion die Verdrängung zahlreicher Elemente aus der Kundenschuhmacherei ebenso herbeigeführt wie die Schuhfabriken. Mit der Verkürzung des Arbeitsprozesses ist zugleich als sekundäre Folge eine Schmälerung des Ertrags der Arbeit verbunden. Dieser Mitbewerb berührt die Beziehungen zwischen Schuhproduzenten und Konsumenten zunächst nicht; er bleibt innerhalb der Produktion. Demnach fällt die Konkurrenz der Schaftfabrikation nicht unter dem Gesichtspunkte des Warenabsatzes ins Gewicht. Daß die örtlichen Schuhfabriken in dieser Hinsicht ebenfalls in kaum nennenswertem Maße in Betracht kommen, ist schon früher gezeigt worden. Die örtliche Schuhfabrikation konkurriert demgemäß auf dem lokalen Markte fast gar nicht mit dem Handwerk; sie ist hauptsächlich auf interlokale Absatzkreise angewiesen.

Wie hat sich der fabrikmäßige Großbetrieb in Leipzig nun entwickelt? Gelegentlich der Gewerbezählung vom 5. Juni 1882 war, wie wir sahen, erst ein größerer Fabrikbetrieb in Leipzig-Plagwitz vorhanden.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Heute sind es deren zwölf, die unter dem Begriff „Fabrik" am 1. Mai 1894 zuletzt gezählt wurden. Freilich gab es 1882 schon 12 Betriebe mit je mehr als 10 Arbeitern; sie besaßen aber den fabrikmäßigen Charakter der gegenwärtig vorhandenen noch nicht. An der Hand der alljährlich am 1. Mai im Königreich Sachsen vorzunehmenden Fabrikenzählungen ist man in der Lage, die Entwicklung dieser „Fabriken" chronologisch zu verfolgen. Dabei ist allerdings zu berücksichtigen, daß alle größeren Kundenschuhmachereien mit mehr als 10 Personen jeweils mitgezählt sind, da nicht die Produktionsweise für diese Fabrikenzählungen maßgebend ist, sondern die Zahl der Arbeiter. Die Unterscheidung nach der Wesensverschiedenheit der Produktion böte unüberwindliche technische Schwierigkeiten. Die dem handschriftlichen Material des hiesigen statistischen Amtes entnommenen Zusammenstellungen liefern ein getreues Bild der Betriebs- und Personalbewegung bis auf die neueste Zeit, wie die nachfolgenden zwei Tabellen es darthun werden.

Tabelle VI.

Zählungsjahr	Anzahl der Betriebe	Davon waren			Zahl der Arbeiter		
		Schuhfabriken	vorwiegd. Schaftfab.	Schuhmachereien	männl.	weibl.	zusammen
1883	6	2	4	—	151	87	238
1884[1]	5	—	—	—	154	101	255
1885	6	2	4	—	191	115	306
1886	7	2	3	2	204	71	275
1887	6	2	1	3	180	63	243
1888	7	3	1	2	189	71	260
1889	7	3	2	2	236	127	363
1890	8	3	2	3	248	150	398
1891	13	6	3	4	317	185	502
1892	12	4	4	4	313	177	490
1893	13	5	4	4	363	185	548
1894	12	4	4	4	317	161	478

Wie ein Blick auf die Tabelle ergiebt, variiert die Zahl der Betriebe in den einzelnen Jahren. Es hat diese Veränderung zum Teil ihre Ursache in der Verschmelzung mehrerer Betriebe zu einem infolge käuflicher Erwerbung, anderseits in Geschäftsaufgaben aus allgemeinen ökonomischen Erwägungen. Erst vor einigen Monaten hat eine größere Fabrik ihren

[1] Für 1884 ist nur noch eine summarische Angabe vorhanden.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Betrieb wegen Unrentabilität eingestellt und ihre gesamten Produktionsmittel nach Burg verkauft. Unter dem Einflusse der allgemeinen wirtschaftlichen Depression ging auch der Umfang der Produktion zurück. Fabriken, die früher bei flottem Geschäftsgang täglich 300—400 Paare und noch mehr herstellten, produzieren gegenwärtig nicht viel mehr als die Hälfte dieses Quantums. Bei dem riesenhaften Anschwellen der in- und ausländischen Konkurrenz ist es wenigen möglich, den bisherigen Betriebsumfang wesentlich auszudehnen. Den meisten fällt es sogar schwer, die frühere Betriebsgröße aufrecht zu erhalten. Eine Vergleichung der einzelnen Betriebsjahre einer jeden Unternehmung wird dies veranschaulichen.

Tabelle VII.

Das Arbeitspersonal betrug jeweils am 1. Mai der Jahre

Z.	Art des Betriebes	1883	1885	1886	1887	1888	1889	1890	1891	1892	1893	1894	Art der Kraftbenutzung
1.	Schuhwarenfabrik . .	78	102	83	79	105	85	108	85	69	78	76	Dpfm. 10 Pf.
2.	Schäftefabrik	38	48	53	60	66	61	53	43	41	45	40	—
3.	Schuhwarenfabrik . .	43	50	42	28	30	22	13	12	—	10	10	—
4.	Mech. Schuh- u. Schäftefabr.	55	77	—	—	101	101	106	94	126	145	148	Gasm. 8 Pf.
5.	Schuhfabrik	12	6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
6.	=	12	11	11	—	—	—	—	—	—	—	—	—
7.	Früh. Schuhm. jetzt Fabrik	—	—	51	44	29	61	49	43	38	46	37	—
8.	Schuhmacherei	—	—	24	21	17	22	23	21	17	17	17	—
9.	=	—	—	11	11	11	—	—	—	—	—	—	—
10.	Schäftefabrik	—	—	—	—	—	35	—	—	35	30	36	—
11.	Schuhfabrik	—	—	—	—	—	—	—	65	51	69	—	—
12.	=	—	—	—	—	—	—	—	65	59	56	55	Gasm. 6 Pf.
13.	Schuhmacherei	—	—	—	—	—	—	—	—	13	12	14	—
14.	=	—	—	—	—	—	—	—	12	12	11	15	—
15.	=	—	—	—	—	—	—	—	12	13	11	10	—
16.	Schäftefabrik	—	—	—	—	—	—	—	13	—	—	—	—
17.	=	—	—	—	—	—	—	—	37	16	19	19	—

Die Zunahme des Arbeitspersonals in den Großbetrieben Leipzigs hängt demnach nicht überall mit einer Vergrößerung der bestehenden, sondern mit dem Auftreten neuer Geschäfte zusammen. Der einzige Betrieb, der eine

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

konstante Erweiterung aufweist, darf nicht als Beweis gegen unsere Anschauung über den wirtschaftlichen Existenzkampf der Industrie im allgemeinen angesehen werden.

Rechnen wir der Zusammenstellung für 1893 noch die Arbeiterschaft der Groitzscher und Pegauer Fabriken hinzu[1], so ergiebt sich ein Arbeiterbestand von 1166 Personen in 21 Betrieben; darunter befinden sich 787 männliche und 379 weibliche. Das größte Fabrikunternehmen ist in Groitzsch. Es beschäftigte am 1. Mai 1893 in der Fabrik 217, in der Hausindustrie 28 Personen, übertrifft also den größten Leipziger Betrieb um rund 100 Arbeiter. Ein jüngeres Unternehmen, die dortige Aktienschuhfabrik, arbeitete nach Gebauer[2] mit einem Aktienkapital von 800 000 Mark und gewährte ihren Aktionären im Geschäftsjahr 1888/89 10 % und 1889/90 8 % Dividende. Im Laufe des letzten Sommers löste sich die Gesellschaft, wie man sagt, unter empfindlichen Verlusten der Aktionäre, auf. Der Gründer der Gesellschaft und Leiter der Fabrik siedelte nach Zwenkau über, wo er inzwischen ein Konkurrenzunternehmen ins Leben rief, während die Fabrik mittels Kaufes in den Besitz eines bisherigen Teilhabers der größten Groitzscher Unternehmung überging. Zur Zeit meines Aufenthaltes in Groitzsch (August 1894) hatten bedeutende Betriebseinschränkungen stattgefunden, denen inzwischen eine vorübergehende Betriebseinstellung folgte.

Von den im Jahre 1894 in Leipzig beschäftigten männlichen Arbeitern in „Großbetrieben" waren 269 über 21 Jahre alt, 42 standen zwischen dem 16. und 21. und 6 zwischen dem 14. und 16. Lebensjahr. Unter den weiblichen Arbeitern waren 85 über 21 Jahre alt, 66 befanden sich im Alter von 16 bis 21 und 10 zwischen 14 und 16 Jahren. Die Beschäftigung der jüngsten Arbeiterkategorie hat gegen das Vorjahr um die Hälfte abgenommen. Die Altersgliederung nach Prozenten ausgedrückt, giebt folgendes Bild:

	männlich %	weiblich %
über 21 Jahre	84,9	52,8
16—21 „	13,2	41,0
14—16 „	1,9	6,2

Daraus folgt, daß die männlichen Arbeiter meist erst in den späteren Gesellenjahren zum Fabrikbetrieb übergehen.

---

[1] Über die erst vor kurzem in Betrieb gesetzte Zwenkauer Schuhfabrik liegen noch keinerlei statistische Angaben vor.

[2] Vergl. Gebauer, H., Die Volkswirtschaft im Königreich Sachsen. Leipzig 1893. III, S. 489.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

B. Die Hausindustrie in Leipzig und Umgegend mit specieller Berücksichtigung der Marktschuhmacherei in Groitzsch und Pegau.

Lehr erwähnt in seiner sonst so eingehenden Beschreibung der Leipziger Hausindustrie[1], in der er auch die angrenzenden Landorte und Nachbarstädte berücksichtigt hat, die Herstellung von Lederschuhen und Stiefeln nicht. Nur auf die Anfertigung von Filzschuhen und Filzpantoffeln in Pegau, Groitzsch, Zwenkau und Taucha wird Bezug genommen. Lehr meint, die einzige Form der in der Leipziger Schuhmacherei bestehenden Hausindustrie sei die Nebenbeschäftigung verheirateter Gesellen, welche nach Feierabend für Privatkundschaft arbeiten. Die Bezeichnung „Hausindustrie" treffe hier nicht zu. Ohne Zweifel ist dies der Fall. Aber dennoch findet sich seit langer Zeit, besonders in den von ihm genannten Orten Groitzsch und Pegau, eine entwickelte Hausindustrie in der Lederschuhbranche, und selbst in Leipzig sind seit dem Aufkommen der großen Ladengeschäfte und des fabrikmäßigen Großbetriebes typische Erscheinungen einer Hausindustrie wahrzunehmen.

Ihre älteste Form fand sie in Leipzig bereits vor der Einführung der Nähmaschine in der Beschäftigung zahlreicher Frauen aus dem untern Bürgerstande, die das Ausnähen der Knopflöcher und das Einfassen der Zeugschuhe besorgten. Diese Arbeit ging später auf die bei den Schaftsteppern beschäftigten Mädchen über, wird aber bisweilen auch noch hausindustriell betrieben. Im Jahre 1882 wurden in der Stadt Leipzig zehn Schuhmachereibetriebe gezählt, von welchen aus 61 Personen in der Hausindustrie beschäftigt wurden und außerdem ein Betrieb mit vier Personen, die zu Haus für fremde Rechnung Schuhwaren herstellten. Inzwischen hat die Zahl der Hausindustriellen noch zugenommen. Statistisch wird sie sich nicht feststellen lassen, weil gar mancher Hausindustrieller eben auch „selbständiger" Gewerbetreibender sein will.

So gering nun der relative Umfang der Leipziger Hausindustrie in der Schuhmacherei auch sein mag, so entwickelt tritt sie uns in den zwei Grenzstädtchen der Kreishauptmannschaft Leipzig, in Groitzsch und Pegau entgegen. Das dritte Schuhmacherstädtchen dieser Gegend, Zwenkau, kommt hier weniger in Betracht. Die beiden Orte müssen in den Kreis unserer Untersuchung hereingezogen werden, weil sie einen wichtigen Standort der für den Leipziger Markt arbeitenden Schuhindustrie bilden. Gab es doch

[1] „Die Hausindustrie in Leipzig". Schriften des Vereins für Socialpolitik. Bd. LV. S. 52.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

am 1. Mai 1893[1] in Leipzig, Groitzsch und Pegau 13 Großbetriebe, von denen aus 155 männliche und 25 weibliche, im ganzen 180 Personen in ihren Wohnungen beschäftigt wurden. Damit ist die Ausdehnung dieser Betriebsweise aber keineswegs erschöpft; denn die kleineren Betriebe mit hausindustriellen Arbeitern sind nicht mitgezählt, und deren giebt es nicht wenige in den zuletzt genannten Städten. Einzelne Heimarbeiter halten Gesellen und Lehrlinge, und die Angehörigen, Ehefrauen und Kinder, werden überall zur Beschäftigung des Mannes mitherangezogen.

Ihren Ursprung nahm die Schuhmacherei in Groitzsch und Pegau von der mit der Hausindustrie in inniger Beziehung stehenden Marktschuhmacherei. Ihr verdanken die zwei alten, südlich von Leipzig gegen die nahe altenburgische Grenze gelegenen und zur Amtshauptmannschaft Borna gehörigen Städtchen ihren alten Ruf als echte und rechte Schuhmacherstädte. Obwohl sie nur durch das liebliche, kaum 2 km breite Elsterthal von einander getrennt sind, nahmen sie doch von jeher ganz verschiedene Produktionsrichtungen für die Marktware ein: Pegau verlegte sich vorzugsweise auf die Herstellung von Lederstiefeln; Groitzsch ragte durch die Pantoffelfabrikation hervor. Das Haupterzeugnis der letzteren, die sogenannten Babuschen, trug dem Städtchen die Spottbezeichnung „Babuschengroitzsch" ein. Schon sehr frühe hatte sich hier die Pantoffelmacherei zu einem förmlichen Exportgewerbe entwickelt und die Schuhmacherei des Charakters eines Lokalgewerbes entkleidet. Erinnert die Benennung des früheren hauptsächlichsten Exportartikels, Babuschen (spitze Hausschuhe ohne Fersenleder und ohne Absätze) an den Orient, so bildete dieser bis vor wenigen Jahrzehnten das Hauptabsatzgebiet der Groitzscher Produktion[2]. Zuerst wurden die Babuschen nur

[1] Nach einer Privatmitteilung des Kgl. Herrn Fabrikinspektors hier.

[2] Ein so hohes Alter trägt die Babuschenindustrie in Groitzsch indessen nicht, wie Franke a. a. O. S. 99 berichtet, indem er ihren Ursprung, einer angeblichen Legende gemäß, auf die Kreuzzüge zurückführt. Wir wissen nun nicht, auf welche Nachrichten F. seine Mitteilungen zu stützen weiß, auch fehlt es uns selbst an ausreichenden Anhaltspunkten, welche die dunkeln Anfänge dieser Manufaktur genügend erhellten. Es dürfte aber der Wahrscheinlichkeit sehr nahe kommen, wenn sie auf den Meister Johann Meyer aus Schwaben zurückgeführt wird, der im Jahre 1748 die Schuhmacherinnung ins Leben rief. Meyer befand sich jahrelang in türkischer Gefangenschaft, ehe er in Groitzsch einwanderte, und es ist anzunehmen, daß er das heute noch gebräuchliche orientalische Schuhwerk dort kennen lernte und es seine Berufsgenossen machen lehrte. Von ihm geht in Groitzsch immer noch die merkwürdige Erzählung, daß er seine Befreiung aus den Fesseln der Gefangenschaft einer Sultanstochter verdankte, die bei diesem sehr menschlichen Werke einen Pantoffel, eben eine Babusche, verlor. Der glücklich befreite Schuster aus Schwaben soll sie in dankbarem Andenken aufbewahrt und nach Groitzsch mitgebracht haben. Das von mir eingesehene Innungsbuch enthielt

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

von leichtem Leder gefertigt; sie wurden nicht mit Steifen (Kappen) versehen, nicht mit Pechdraht genäht, sondern mit der Nadel bestochen. Späterhin wurden sie zur Erwärmung des Fußes mit wollenem oder leinenem Futter gefüttert, zuweilen in ihrem Oberteile auch von Tuch gefertigt, nicht selten mit Leder besetzt. Als man sich dann von der Brauchbarkeit des wohl in den dreißiger Jahren aufgekommenen Cord (einer Art Stramin) überzeugt hatte und Verarbeitungsversuche geglückt waren, wurde auch dieses Material sehr häufig zu Babuschen verwendet und hierdurch dem etwas gesunkenen Gewerbezweige in den beiden nachfolgenden Decennien ein neuer kräftiger Aufschwung verschafft.

Ganz Sachsen und andere deutsche Staaten wurden mit der begehrten Ware versorgt; nicht unbeträchtliche Sendungen wanderten ins Ausland, namentlich nach der Türkei. Aus Griechenland kamen alle Jahre Kaufleute nach dem damals kaum 3000 Einwohner zählenden Städtchen, kauften die fertige Ware auf oder schlossen Lieferungsverträge ab. Die Groitzscher Bevölkerung lebte zu $^5/_6$ von der Babuschenmacherei. Das blühende Geschäft war leider von keinem Bestand. Als die Babuschenmacher die „Griechen", wie man die orientalischen Händler summarisch zu nennen pflegte, einigemal schlecht bedient hatten, blieben sie vom Markte weg, und seit dieser Zeit datiert der wirtschaftliche Niedergang der Babuschenfabrikation, der von selbst zu einer veränderten Produktionsrichtung und zur Aufsuchung neuer Absatzgebiete hinführte. Die unternehmungslustigen Groitzscher lenkten nun ihre Aufmerksamkeit in erhöhtem Maße auf den schon immer gepflegten Jahrmarktsverkehr. Sie packten in Tragkörben und auf pferdebespannten Wagen ihre Waren zusammen, besuchten die Messen und Märkte in weitem Umkreise und wurden so mit Land und Leuten vertraut. Die Babuschen sind ein Specialartikel Groitzsch's bis auf den heutigen Tag geblieben, wenn sie auch nach dem Fortbleiben der Hauptabnehmer so sehr zurückgetreten sind, daß es *berufsmäßige* Babuschenmacher nicht mehr giebt. Aber mancher

---

über Meyer folgenden, das eben Gesagte teilweise bestätigenden Eintrag (abschriftlich aus dem Pfarrbuch):

> „Johann Meyer aus Schwaben, Bürger und Papuschenmacher, 9 Jahre in Algier als Sklave gedient und mancherlei Drangsal zu Wasser und zu Lande ausgestanden, zur Freude des Herrn der Seelen noch eingegangen am 26. a. c. (25. X. 1755) mit Parentation christlich beerdigt worden".

Auch ein anderer Grund veranlaßt mich, die Einführung der Babuschenmanufaktur auf jene Zeit anzunehmen: die am 24. Oktober 1748 aufgestellten und unterm 21. Juni 1749 vom Erblehens- und Gerichtsherrn auf Groitzsch konfirmierten Innungsartikel sind nur von 11 Meistern unterzeichnet. Überdies verschaffte sich dieser Artikel auf der Leipziger Messe erst um 1770—1780 einige Geltung.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Meister verdankte seinen Wohlstand der Babuschenmacherei, und die heutige Generation der Groitzscher Bevölkerung zehrt vielfach von den oft ansehnlichen Erträgnissen des blühenden Geschäfts ihrer Vorfahren.

Der Gründer der größten und ältesten in Groitzsch bestehenden Schuhfabrik war nichts anderes als ein bescheidener Babuschenmacher, der früher gleich andern Berufsgenossen seine selbstgefertigte Ware auf Jahrmärkten vertrieb. Nachdem er sich schon 1851 die Bezeichnung „Fabrikant" beigelegt hatte (was ihm einen papiernen Protest seiner Innung eintrug), gelang es dem strebsamen, vorwärts schauenden Manne sieben Jahre später die Fabrik zu begründen, die sich aus kleinen Anfängen zu einem namhaften Etablissement der sächsischen Industrie entwickelt hat.

Wegen der Eigentümlichkeit ihrer Ware, erfreuten sich die Babuschenhändler zum nicht geringen Ärger der übrigen Schuhmacher der vollen Marktfreiheit. Auf den Märkten und Messen durften sie früher und länger feilhalten als jene; auch erhielten sie von der die Marktpolizei ausübenden Obrigkeit, vermöge des ihr zustehenden Marktrechts, die Befugnis, ihre Waren an beliebigen, von den Schuhmachern getrennten Plätzen auszulegen. Diese Exemtion beruhte auf der Eigentümlichkeit ihrer Erzeugnisse, die aber von den Lederschuhmachern oft angefochten ward, namentlich wegen des hinzugekommenen Lederbesatzes. Sie verlangten deshalb Aufrechterhaltung des alten Grundsatzes des Marktrechtes: gleiche Ware müsse zusammen ausgestellt werden.

Es ist schon angedeutet worden, daß man mit dem allmählichen Absterben der früher fast ausschließlich betriebenen Babuschenmacherei in Groitzsch anfing, auch anderes Schuhwerk, leichte Pantoffeln, Zeugstiefeletten, Lederschuhe jeder Gattung als Marktware herzustellen. Doch war diese Arbeit von Anfang an berufsmäßig geteilt. Wie es Babuschenmacher gab, so gab es auch Schuh- und Stiefelmacher. Die meisten Babuschenmacher waren nicht imstande, einen gewöhnlichen Lederschuh oder Stiefel anzufertigen. Sogar für das Besohlen ihres eigenen Schuhwerks waren sie auf die andern Schuhmacher angewiesen. Sie sind es zum Teil heute noch. Die Geschicklichkeit eines solchen Pantoffelmachers ist gewöhnlich auf einfache Handgriffe beschränkt; seine Erzeugnisse bleiben immer ein geringwertiges Massenprodukt. Zur Zunftzeit machte ihnen die Anfertigung des Meisterstücks, wie es die Innung in ihren Specialartikeln vorschrieb, manche Schwierigkeiten. Wiederholt befaßte sich die staatliche Aufsichtsbehörde, das ist das Pegauer Gerichtsamt, mit dieser Angelegenheit. Noch 1859 mußte die Innung zugestehen, daß man die Schuhmacher zu Groitzsch nicht zur Erfüllung des in den revidierten Artikeln vom Jahre 1830 vorgesehenen

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Meisterstücks anhalten könne; die Innungsmitglieder selbst, wenige ausgenommen, seien fast nur Frauenarbeiter; die Lehrburschen erlernten deshalb nur diese Art der Schuhmacherei, und wenn der Geselle auch auf Wanderschaft gehe, mache er nie Manns- oder sogenannte schwarze Arbeit, sondern nur Frauenschuhe. Sie beabsichtigte deshalb, um eine Abänderung der bezüglichen Innungsvorschriften nachzusuchen.

Als in Groitzsch fabrikmäßige Anlagen entstanden, hatte die Marktschuhmacherei infolge veränderter städtischer, namentlich großstädtischer Verhältnisse bereits an Bedeutung verloren. Die neuen Unternehmungen fanden darum geeignete Arbeitskräfte in den Pantoffelmachern vor, deren geringe technischen Fertigkeiten ihnen kaum einen andern Erwerb gestatteten, und dies erklärt, weshalb Groitzsch in viel ausgedehnterem Maße als Pegau der Standort mechanischer Schuhfabriken geworden ist.

In Pegau lagen die Verhältnisse anders. Weder zur Zeit des blühenden Markthandels, der von 100 und mehr Schuhmachern gepflegt wurde, noch in der Gegenwart, in der noch 3—4 Meister diese Form des Warenabsatzes betreiben, wurde in Pegau eine andere Marktware erzeugt als schwere Lederstiefel. Soweit einzelne Groitzscher diese sogenannte schwarze Arbeit an Stelle der Pantoffelmacherei in ihr Produktionsgebiet aufgenommen hatten, traten sie mit den benachbarten Gewerbegenossen in Konkurrenz. Zwar auch nur auf eine einzige Form des Schuhwerks eingedrillt, besaß hier der Junge nach vollendeter Lehrzeit doch mehr technische Kenntnisse, und mit größerem Rechte als der Groitzscher Babuschenmacher verdiente er die Bezeichnung „Schuhmacher". Beim Rückgang des Markthandels fand daher die einsetzende fabrikmäßige Großindustrie in Pegau nicht einen gleich günstigen Boden, wie in Groitzsch. Man hing immer noch mehr am Handwerk. Freilich ist es in den letzten Jahren auch hier anders geworden. Jetzt geht der Junge nach der Lossprechung statt auf die Wanderschaft sogleich zur Fabrik. Auch manchen Meister haben ungünstige Geschäftsverhältnisse aus seiner stillen Werkstätte in die geräuschvollen Fabrikräume getrieben, und selbst einzelne der in ihrer Existenz gefährdeten Verleger sind in den Dienst eines kapitalmächtigeren Großindustriellen getreten.

Anfänge, Blütezeit und Niedergang der Groitzscher und Pegauer Schuhmacherei spiegeln sich in den Zahlen wieder, welche sich aus den dortigen Innungsbüchern ermitteln ließen. Sie reichen zurück bis auf die Gründungsjahre der beiden Innungen (Groitzsch 1749, Pegau 1751) und setzen sich lückenlos bis auf die neueste Zeit fort. Es sei noch bemerkt, daß die

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Zahl der Nichtinnungsmeister seit Einführung der neuen Gewerbeverfassung, 1861, an beiden Orten nie eine erhebliche war.

Es erwarben das Meisterrecht in

Zeitperiode:	Groitzsch	Pegau
	Meister:	
1749(1751)—1780	37	40
1781—1800	44	71
1801—1820	53	109
1821—1840	136	117
1841—1860	254	121
1861—1880	65	41
1881—1894	40	33

Nicht uninteressant, namentlich für die neuere Entwicklung, ist auch ein Überblick über den Zugang von Lehrlingen. Leider konnte nur für Pegau und da nur für die letzten 29 Jahre das Material beschafft werden. Für die vierziger und fünfziger Jahre, den Höhepunkt der Marktschuhmacherei fehlen jegliche Belege.

In Pegau wurden aufgedungen:

in den Jahren:	Lehrlinge:	in den Jahren:	Lehrlinge:
1866	23	1881	20
1867	24	1882	18
1868	24	1883	17
1869	23	1884	23
1870	28	1885	20
1871	39	1886	15
1872	21	1887	13
1873	28	1888	14
1874	35	1889	13
1875	22	1890	11
1876	29	1891	12
1877	28	1892	6
1878	28	1893	10
1879	35	1894	7
1880	24		

Wenn wir die beiden Zusammenstellungen auch nur flüchtig betrachten, ist es nicht schwer, die Entwicklungsphasen des Gewerbes zu erkennen. Obwohl in beiden Orten getrennte Produktion, eigentliche Berufsteilung vorliegt, hält die Zu- und Abnahme der Meisterziffern fast gleichen Schritt. Bereits gegen Ende des vorigen Jahrhunderts beginnt Pegau mit seinen Lederschuhen die aufstrebende Bewegung; in den ersten Jahrzehnten unseres Jahrhunderts

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

folgt Groitzsch mit seinen Pantoffeln und Frauenschuhen, holt die Nachbarstadt bald ein und überflügelt sie in den Jahren 1841—1860 dann um mehr als das Doppelte. Ein Erklärungsgrund für den rapiden Aufschwung und die lange Blüte der Pegauer Produktion findet sich vielleicht in dem Aufschwung der sächsischen Großindustrie, in der regen Thätigkeit beim Eisenbahnbau und sonstigen Erdarbeiten, wo der derbe Arbeiterschaftstiefel — das eigentümliche Arbeitsprodukt der Pegauer — einen großen Markt erlangte. Der paarweise Verkauf trat vor Dutzendverkäufen und Ganzverkäufen in den Hintergrund. Wie in Groitzsch wurden Lieferungsverträge abgeschlossen, oder die Händler führten ganze Fässer voll Lederstiefel nach den Industriecentren in Westfalen und am Niederrhein. Vor allem bildete die Leipziger Messe den Sammelpunkt kauflustiger Zwischenhändler des In- und Auslandes. Die Pegauer Schuhmacher konnten den Aufträgen nicht immer genügen und erzielten lohnende Preise.

In Groitzsch beginnt die aufsteigende Entwicklung der Marktschuhmacherei erst nach 1820, als die die Leipziger Messe besuchenden „Griechen" anfingen, die Groitzscher Babuschenmacherei zu bevorzugen. An beiden Orten aber ist es die neue Betriebsform der fabrikmäßigen, arbeitsteiligen Produktion, welche später die Marktschuhmacherei langsam und schrittweise zurückdrängte. Die ersten Anfänge eines Rückganges zeigen sich Ende der sechziger Jahre. In Groitzsch werden 1873 noch 312 Meister in der Innungsrolle geführt; in Pegau mögen es 100 weniger gewesen sein. Aber der Charakter des Gewerbes hatte sich damals schon bedeutend verändert; die Produktion fing an zurückzugehen und der Handel strebte nach einer andern Organisation. Obwohl der Einfluß der neuauftretenden mechanischen Fabrikation an beiden Orten nicht zu verkennen ist, so wäre es doch falsch, ihn für beide als gleich anzusehen. In Pegau ist der Rückgang der Marktschuhmacherei eine direkte Folge der Konkurrenz der Fabriken, welche im Anfang bei wenig entwickelter Technik nur billige und gröbere Ware produzierten, wie sie von den Konsumenten der Pegauer Schuhmacherei getragen wurde. In Groitzsch dagegen war der Rückgang des Absatzes zunächst eine Folge des Ausbleibens der Hauptkunden, der vertriebenen Griechen, und der Abnahme des Konsums ihres specifischen Produkts im Heimatlande. Auf dieses letztere aber hat die Maschine fast gar nicht eingewirkt. Soweit dagegen die Groitzscher Lederschuhe machten, erlagen sie den technischen Fortschritten in gleichem Maße wie ihre Genossen in Pegau.

Wie massenhaft schon unter der alten Betriebsweise in Groitzsch Schuhwaren hergestellt wurden, beweisen einige ältere Aufzeichnungen. Schon 1840 wurden wöchentlich 15 000 Paar Schuhe im Werte von 50—60 000 Mark

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

produziert und in einem Jahre 116775 Thaler an Arbeitslöhnen ausbezahlt[1]. Die Produktionsmenge stieg von Jahr zu Jahr. In den sechziger Jahren betrug sie noch 72000 Dutzend Paar = 864000 Paar bei der Mitwirkung von 339 Gesellen und Lehrlingen und unter Anwendung von 44 Nähmaschinen[2]. Als in den siebziger Jahren wieder günstige Konjunkturen eintraten, erfolgte noch einmal ein kurzes Aufwallen, um nachher einem um so empfindlicheren Rückschlag Platz zu machen. Wohl besteht an beiden Orten die alte Form der Marktschuhmacherei noch fort und ernährt nicht wenige der Bewohner; noch beziehen Meister und Verleger die Messen und Märkte; aber wie ist ihre Zahl zusammengeschmolzen; wie gering ist der Umfang der heutigen Produktion gegen früher; wie verschwindend klein das Arbeitspersonal gegen dasjenige der Vergangenheit! Vor 40 Jahren kamen allein aus Pegau 100—110, aus Groitzsch 60—70 größere und kleinere Meister zur Leipziger Messe; auf der Spätjahrsmesse 1894 mochten aus beiden Städtchen zusammen kaum zehn erschienen sein.

Der Betrieb der Schuhmacherei in Groitzsch und Pegau war ursprünglich ein durchaus handwerksmäßiger. Mit der erhöhten Nachfrage und der Erweiterung des Marktes trat das kapitalistische Element mehr in den Vordergrund. Der finanziell Schwache oder geschäftlich weniger Routinierte mußte nun den Gewinn am Arbeitsprodukt mit einem andern teilen. Vor allem mangelte ihm das Geld, um die Kosten des Rohstoffes und die Arbeitslöhne bis zur Veräußerung der fertigen Ware auf dem nächsten Markte vorzuschießen. Die Not trieb die Kleinmeister dazu, mit ihren Gesellen in den Dienst eines Verlegers zu treten. So beschäftigte bereits in den fünfziger Jahren ein Schuhmachermeister Schwarze allein 50—60 Arbeiter in und außer dem Hause. Die Kleinmeister fuhren fort, Gesellen und Lehrlinge zu halten, auch Frau und Kinder mußten mit angreifen. Diese wirtschaftlich und social abwärts führende, wenn auch in ihren Anfangsstadien erträgliche Entwicklung begann schon in den dreißiger und vierziger Jahren. Ihr Hauptmißstand beruhte auf der fabrikähnlichen, einseitigen, auf Pantoffelmacherei oder Frauenarbeit beschränkten Ausbildung der jungen Arbeiter, die sie später dem Andrängen des Fabrikbetriebs gegenüber so hilflos machte.

So lange der Kleinmeister noch selbst Märkte bezog, ließ er während seiner Abwesenheit die Arbeit ruhen und sorgte nur für die Beschäftigung seiner Gehilfen. Vielfach vertrat ihn auch seine Frau in der Marktbude,

[1] Vergl. Schröter, Groitzsch einst und jetzt. Groitzsch 1892. S. 64 ff.
[2] Vergl. Schmoller, Geschichte des deutschen Kleingewerbes. S. 625.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

während er selbst zu Hause weiterarbeitete und nur ab und zu an den Marktort kam, um das Lager zu ergänzen oder Leder einzukaufen. Fast ein jeder hatte bestimmte Kunden, auf die er rechnen konnte. Der Warenumsatz eines mittleren Meisters belief sich auf den Leipziger Messen durchschnittlich auf 700 bis 1200 Mark pro Messe.

Die Marktschuhmacherei als selbständige Unternehmung schuf dem Kleinmeister eine zwar bescheidene, aber ihn durchaus befriedigende wirtschaftliche und sociale Stellung. Er hatte sein Auskommen und einen geordneten Haushalt. Die Beschäftigung war eine regelmäßige; es wurde viel und lange, bisweilen unmäßig lange gearbeitet; aber die erhöhte Anstrengung erhöhte auch das Gesamteinkommen der Familie, und man war zufrieden. Hatten die Schuhmacher auch weniger als die nach dem Aufkommen mechanischer Webstühle aus ihrem Berufe verdrängten Leineweber des Städtchens die Landwirtschaft als Nebengewerbe betrieben, so besaß doch ein Jeder ein Stück eigenes oder gepachtetes Ackerland, auf dem er Kartoffeln, Hülsenfrüchte und Gemüse bauen und ein Schwein halten konnte. Blieb manchmal auch wenig mehr übrig, so war doch jeder imstande, sich erträglich nähren, kleiden und wohnen zu können. Die Verbindung des Gewerbes mit der kleinen Landwirtschaft trat in Pegau mehr hervor als in Groitzsch; ob auf diesen Umstand die heute noch wahrnehmbare größere Wohlhabenheit der Pegauer zurückgeht, getraue ich mir nicht zu entscheiden.

So lange die alte Gewerbeverfassung bestand, war auch das Lohnarbeitsverhältnis in beiden Städtchen das hergebrachte, zünftige. Die Gesellen wohnten beim Meister, soweit sie im Hause desselben noch Unterkunft fanden, was bei der oft großen Zahl nicht immer leicht fiel. In Groitzsch, wo mehrere hundert Gesellen beschäftigt waren, zeigt sich gegen das Ende der Zunftzeit unter ihnen ein lebhaftes Streben, zur Selbständigkeit zu gelangen. Da sie aber zu arm waren, das Meisterrecht zu erkaufen und die Armut, wie Adam Smith einmal treffend sagt, die Ehe zwar nicht ermutigt, sie aber auch nicht immer verhindert, gründeten viele sich einen eigenen Herd und arbeiteten für den Meister in ihrer Wohnung. Aber die Innung sah dem nicht ruhig zu, und es ist für die damaligen Verhältnisse bezeichnend, daß Klagen über wilde Ehen mit denen über Pfuschertum Hand in Hand gingen. Es lag freilich ein seltsamer Widerspruch in dem Einschreiten der Innung gegen diese sogenannten Pfuscher. Waren es doch ihre eigenen Angehörigen, welche die Gesellen mit Arbeit versorgten! Mit welcher Härte gegen jene armen Hausarbeiter vorgegangen wurde, erhellt am besten aus den Pegauer Gerichtsakten. Das Verfahren war ein ebenso

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

einfaches als brutales: man nahm dem Gesellen kurzer Hand die Arbeit weg, unbekümmert darum, ob er darüber zu Grunde ging. Bei einer solchen, noch in den letzten fünfziger Jahren abgehaltenen „Bönhasenjagd", sagte ein über verbotener Arbeit betroffener Geselle in Groitzsch, indem er einen Zweipfenniger auf den Tisch legte: „Das ist unser ganzes Geld, und wir haben auch kein Brot". Trotzdem wurden ihm die Waren weggenommen. Daß der Schaden für einen solchen armen Gesellen kein geringer war, zeigt ein Fall, in welchem 36 Paar Schuhe konfisziert wurden. Für die Not und das Elend der geschädigten Familien ist es bezeichnend genug, daß der Pegauer Gerichtsbeisitzer der Groitzscher Innung, die unaufhörlich den Beistand der Behörden anrief, seine fernere Mitwirkung versagen wollte, weil er befürchtete, die aufgehobenen Gesellen könnten am Ende ihre brotlosen Kinder ihm ins Haus bringen. Für diese Kategorie von Gewerbegenossen mußte die Proklamierung der Gewerbefreiheit eine Erlösung bedeuten. Nun konnten sie unbehindert ihrer Arbeit nachgehen und, wenn sie wollten, sich sogar Meister nennen. Manchem gelang es durch Fleiß und Sparsamkeit emporzukommen. Aber den fetten Jahren der Marktschuhmacherei folgten zu bald die magern, und nun sank auch der frühere Meister auf die Stufe dieser Lohnarbeiter, sei es durch die Fabrik, sei es durch die Hausindustrie. Viele zogen es allerdings in den letzten Jahren vor, das Städtchen zu verlassen und anderwärts ihr Brot zu suchen. Man schätzt ihre Zahl auf etwa 300, die Familienangehörigen eingerechnet.

Die Marktschuhmacherei der beiden Landstädte geht heute dem gänzlichen Verfall entgegen. Innerhalb der letzten zehn Jahre ist die Zahl der die Messe besuchenden Groitzscher und Pegauer Schuhmacher von 38 auf etwa 10 oder 12 gesunken. Diese wenigen rechnen, vielleicht vergebens, auf die Treue ihrer alten Kundschaft. Bereits hat das Borgwesen auch im Markthandel Eingang gefunden; die dabei unvermeidlichen Verluste sind ein weiterer Grund, den Handel aufzustecken. Einen um den andern der alten Meister tragen sie hinaus aufs Totenfeld, und die junge Generation hat keine Lust, an der absterbenden Form des Schuhverkaufs festzuhalten, umsoweniger, als in unserer Zeit die Kundschaft sich viel eher verliert als früher. Nur in wenigen Fällen wird sie auf Geschäftsnachfolger im Markthandel übertragen.

Jetzt sucht man den Warenabsatz auf andere Weise zu organisieren, indem man größere Partien direkt an Ladengeschäfte in den verschiedenen Städten absetzt. Ein großer Teil der alten Meister und ihrer Nachkommen, die sich ehedem mit stolzem Bewußtsein als ehrsame Schuhmacher

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

und nicht ungünstig situierte Handelsleute fühlen mochten, sind heute nichts weiter als abhängige, unselbständige Heim- und Fabrikarbeiter, kümmerliche Existenzen im Dienste des kapitalistischen Großbetriebs. Andere sind ganz aus dem bisherigen Erwerbsgebiet hinausgedrängt worden; mancher genießt die Unterstützung der Armenverwaltung oder arbeitet gegen ein geringes Entgelt in der städtischen Kiesgrube.

Jetzt giebt es an beiden Orten bedeutende Fabriken, daneben aber auch kaufmännische Unternehmungen und Großschuhmachereien. Man darf indessen nicht glauben, daß vorwiegend Kaufleute sich des Verlags bemächtigt hätten. Meist verstanden die kapitalkräftigeren und intelligenteren Meister es sehr wohl, ziemlich umfangreiche Betriebe einzurichten und entsprechende Absatzkreise aufzusuchen. Die Schuhmacherei freilich wurde mit der Zeit für sie zur Nebensache, wenigstens zum Teil zur Nebensache, und das kaufmännische Element trat in den Vordergrund. Die Waren werden jetzt entweder direkt an Grossisten oder Zwischenhändler, oder durch Vermittlung von Reisenden und Agenten an Ladengeschäfte in fast allen größeren Städten Deutschlands abgesetzt.

Nachdem wir die Marktschuhmacherei, als notwendige Voraussetzung der nachfolgenden Darstellung ziemlich eingehend behandelt haben, soll nunmehr das Wesen des *Verlagssystems* als gewerblicher Betriebsform in der Schuhmacherei Leipzigs und dessen Umgebung in Betracht gezogen werden. Es werden dabei dreierlei Arten der Hausindustrie zu unterscheiden sein: erstens die Heimarbeit der Fabrik, zweitens die Konfektionsarbeit, drittens die Heimarbeit der Marktschuhmacherei.

1. *Die hausindustrielle Arbeit der Fabriken* ist schon einmal kurz berührt worden. Sie besteht in Teilarbeiten verschiedener Art: Steppen, Einfassen (Bändeln), Zusammenkleben einzelner Schaftstücke, Ausputzen und im Anfertigen feinerer Handarbeiten, die auf der Maschine nicht hergestellt werden können. Die letztgenannte Beschäftigung hat sich in Groitzsch eingebürgert; in Leipzig kommt sie, soviel ich weiß, nicht vor. Am verbreitetsten ist die Heimarbeit der Fabriken in Groitzsch und Pegau. Dort ist es vorwiegend das Ausputzen von Lederschuhen und Stiefeletten für einheimische Fabriken, hier das Wenden bezw. Nähen von Filzpantoffeln. In Pegau sind überdies noch mehrere Ausputzer für die Korrektionsanstalt in Zeitz beschäftigt. Den Hauptanteil an der Filzpantoffel-Hausindustrie hat indessen nicht Pegau selbst, sondern die altenburgischen Städtchen Lucka, Meuselwitz und einzelne Dorfgemeinden in Pegaus Umgebung.

Die Vergütung für diese Arten der Heimarbeit unterscheidet sich wenig oder gar nicht von den in den Fabriken für die gleiche Arbeitsgattung

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

bezahlten Stücklöhnen. Ein Groitzscher Ausputzer (es sind meist gelernte Schuhmacher, welche der Arbeitsverrichtung in eigener Wohnung vor derjenigen in Fabriksälen den Vorzug geben) erhält für das Ausputzen eines Paares Stiefeletten oder Promenadeschuhe 19 Pfennig. Je nach Fleiß und Arbeitslust bringt er es in der Woche auf 6—9 Dutzend Paar. Die Frau hilft dabei gewöhnlich mit. Der Wochenverdienst für beide Personen schwankt also zwischen 14 und 20 Mark. Davon gehen ab die Auslagen für Wachs, Spiritus, Schwärze und sonstige kleine Zuthaten, die sich etwa auf 1 Mark bis 1 Mark 25 Pfennig belaufen mögen.

Die fertige Arbeit wird täglich zu einer bestimmten Stunde abgeliefert. Die Frau, der dieses Geschäft meist zufällt, nimmt die Ware in einem Tragkorb auf den Rücken und bringt sie zur Fabrik, wo gewöhnlich neue Arbeit sofort in Empfang genommen wird. Ist die Ablieferung allein schon mit Zeitverlust verbunden, so treten ab und zu auch mehrstündige Unterbrechungen ein, wenn erst auf Neuarbeit zu warten ist. Die Arbeitszeit ist bei der Heimarbeit keine geregelte. Sie hängt ganz von der Dringlichkeit oder Aufschiebbarkeit der Arbeit und der Arbeitslust des Hausindustriellen ab.

Einen ähnlichen Verdienst haben die Ausputzer für die Zeitzer Korrektionsanstalt. Es wird sich empfehlen auf die Organisation dieser unfreien Arbeit einzugehen, da sich anderswo eine Gelegenheit dazu nicht mehr bietet. In dieser Gefängnisarbeit tritt dem freien Gewerbe eine nicht zu unterschätzende Konkurrenz entgegen, gegen welche das letztere nicht aufkommen kann. Die nachfolgenden Ausführungen stützen sich auf zuverlässige, an Ort und Stelle gemachte Erhebungen.

Von den 800 Insassen der Anstalt werden etwa 200 unter Leitung zweier Werkführer mit der Anfertigung von Hausschuhen, Pantoffeln, in neuerer Zeit auch besserer Ware mit Ledersohlen und Absätzen, beschäftigt. Die Arbeitskräfte sind von zwei Kaufleuten, die das Geschäft gemeinsam betreiben, gegen eine bestimmte Entlohnung gemietet. Sie haben die Werkmeister zu stellen, die Arbeitsmittel und das Material zu liefern. Es herrscht also, wie überall in Preußen, das Entreprisesystem. Außer den genannten 200 Korrigenden sind noch etwa 20 Insassen des Zeitzer Amtsgefängnisses und in der Stadt ebensoviele Frauen mit dem Einfassen der Pantoffeln für die Unternehmer beschäftigt. Neben diesen haben neuerdings mit Rücksicht auf die angestrebte Verbesserung der Warenqualität etwa zehn Schuhmacher in Pegau als Ausputzer Arbeit erhalten. Die ungelernten Anstaltsangehörigen würden diesen Teil der Arbeit nicht oder nicht sauber genug verrichten können. In der Anstalt sind je neun Stepp-, Stanz- und

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Durchnähmaschinen für Hand- bezw. Fußbetrieb aufgestellt und in reger Thätigkeit; denn eine faule Zeit giebt es nicht. Außer den genannten, mit der Hand ausgeführten hausindustriellen Arbeiten, sind als Handarbeit noch beibehalten das Aufzwicken und der Absatzbau. Täglich werden etwa 200 Dutzend Paar oder in der Woche 14 400 Paar Hausschuhe bezw. Pantoffeln hergestellt.

Daß bei einer solchen Massenproduktion der Markt überschwemmt und die freie Arbeit unterdrückt werden kann, bedarf wohl keines weiteren Beweises. Die Insassen haben als Minimum der täglichen Arbeitsleistung ein festgesetztes Pensum — für einen Durchnäher etwa acht Dutzend, für einen Zwicker zwei Dutzend Paar — zu arbeiten, wofür 40 Pfennig bezahlt werden. Bei einer leicht möglichen Steigerung des Arbeitsquantums tritt entsprechender Mehrverdienst ein. Die erst einzulernenden Gefangenen erhalten für die Dauer ihrer Schulung, die in einigen Wochen vollendet ist, ohne Rücksicht auf die Menge der geleisteten Arbeit einen Anfangslohn von 40 Pfennig. Dieser Betrag bildet also die Grundlage für die Berechnung des Arbeitsminimums. Einzelne der Insassen werden durch die ihnen in Aussicht gestellte Vergütung für Mehrarbeit zur vollen Anspannung ihrer Kräfte angefeuert, und sie erreichen zuweilen das Leistungsquantum freier Arbeiter. Nimmt man selbst die Arbeitskosten des doppelten Pensums — 80 Pfennig — als Durchschnittsverdienst pro Mann und Tag an, was nach meiner Meinung aber zu hoch sein wird, so ist es nicht schwer einzusehen, daß mit der Gefängnisproduktion die freie Arbeit unmöglich konkurrieren kann. Dabei sind die sonstigen Vorteile, die das Entreprisesystem dem Unternehmer bietet, gar nicht in Betracht gezogen. An dieser höchst beklagenswerten Thatsache ändern die relativ höheren Löhne der mitwirkenden hausindustriellen Arbeiter nichts. Denn es will nicht viel heißen, wenn den Zeitzer Frauen für ein Dutzend Paar Pantoffeln einzufassen 50 Pfennig bezahlt werden, wovon sie noch die Kosten des Materials bestreiten müssen, die auf 50 % ihres Lohnes gerechnet werden. Etwas besser stellen sich die Pegauer Ausputzer. Aber sie sind nicht auf die Ausputzarbeit allein beschränkt; ihnen fällt auch noch die Nachhilfe an der rohen, oft beschädigten Anstaltsarbeit zu; mit Schnitthobel und Abglasholz haben sie zu leisten, was in gut eingerichteten Fabriken mit Maschinen vorgearbeitet wird. Sie haben ferner die Auslagen für Wachs, Spiritus, Farbwasser und dergl zu tragen. Für ein Dutzend werden 2 Mark 25 Pfennig bezahlt. Um $1\,^1/_2$ Dutzend täglich fertig zu bringen, braucht ein geübter und fleißiger Arbeiter 12 Stunden. Dazu kommt die Zeitversäumnis für die Ablieferung und die Kosten für die häufige Eisenbahnfahrt nach Zeitz. Immerhin kann es

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

ein Ausputzer auf einen Tagesverdienst von einem Thaler bringen. Dabei erfreut er sich einer verhältnismäßig großen Arbeitssicherheit; denn die billigeren Preise verschaffen der Gefängnisarbeit einen reißenden Absatz.

Sehr verschieden davon gestaltet sich die Hausindustrie für *kaufmännische Unternehmer*, sei es, daß sie ein Ladengeschäft betreiben, sei es, daß sie Märkte und Messen selbst beziehen oder daß sie den Absatz durch Einzelverkauf an private Kundengeschäfte oder mittels Massenverkaufs an Zwischenhändler bewerkstelligen. Die Hausindustriellen, welche für Geschäfte der ersten Art thätig sind, können wir als *Konfektionsarbeiter*, diejenigen der zweiten Kategorie als *Heimarbeiter der Marktschuhmacherei* bezeichnen. Daneben giebt es noch eine Gruppe kleiner Gewerbetreibender, die für größere Kundengeschäfte (Maßgeschäfte) und für eigene Rechnung zugleich arbeiten; sie unterscheiden sich vom eigentlichen Logisarbeiter oder Sitzgesellen höchstens durch die aus eigenem Recht angenommene Bezeichnung „Meister" und die Anmeldung ihres Gewerbes beim Gewerbeamte.

In den angeführten Fällen kann nun das Arbeitsverhältnis zum Arbeitgeber ein dreifaches sein:

a. Der Arbeiter erhält vom Verleger gar kein Rohmaterial, noch sonstige Zuthaten; er liefert nur fertige Ware ab, und der Unternehmer zahlt ihm den im voraus vereinbarten oder auch nicht vereinbarten Kaufpreis.

b. Der Arbeiter erhält nur einzelne Teile des Rohmaterials vom Verleger, meist vorgearbeitete Teile, z. B. Schäfte, während er alle übrigen Bestandteile wie Bodenleder, Zuthaten selbst zu stellen hat. Hier ist ein bestimmter Stücklohn ausgemacht.

c. Im Hause des Unternehmers wird alles zugeschnitten und vorgerichtet: Schäfte, Sohlen, Brandsohlen u. s. w. Der Heimarbeiter hat mit Verwendung dieses Materials nur Schuhe und Stiefel *fertig* zu machen. Natürlich herrscht auch hier das Stücklohnsystem.

Demnach kann man die Hausindustrie einteilen in eine solche, die eigenes und eine solche, die fremdes Material zu verarbeiten hat. Am häufigsten findet die letztgenannte Form Anwendung; doch ist die erstere in der Schuhmacherei ebenfalls stark verbreitet.

2. Die *Konfektionsarbeiter* machen teils Alt- teils Neuarbeit für städtische Ladengeschäfte. Einzelne haben dauernde Beschäftigung; andere füllen die stillere Zeit mit Arbeiten für Privatkunden aus. Die Zahl der Ladengeschäfte hat in neuerer Zeit eine fast ungesunde Steigerung erfahren. In den massenhaften Reklamen, mit denen sie sich dem Publikum aufzudrängen suchen, vergessen sie nie zu bemerken, daß bei ihnen auch „Be-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

stellungen nach Maß und Reparaturen aller Art" ausgeführt werden. Sie kommen damit einem Bedürfnis entgegen. Manche Kunden scheuen sich, die in Magazinen gekauften Schuhwaren, oft sehr zweifelhaften Fabrikats, zu einem benachbarten Schuhmacher in Reparatur zu geben, sofern er etwa seine Dienste nicht als Flickschuster angeboten hat. Sie fürchten, bei ihm auch einmal ein Paar neue Schuhe machen lassen zu müssen, und so bringen sie ihr zerrissenes Schuhwerk in das Ladengeschäft zurück, von dem sie es bezogen haben. Selten unterhalten die kaufmännischen Ladeninhaber eigene Werkstätten. Vielmehr geben sie die Arbeit irgend einem kleinen Meister oder Sitzgesellen zur Ausbesserung. Das nötige Leder erhält er bald vom Ladeninhaber, bald liefert er es selber, namentlich wenn der Schuhwarenhändler das Zuschneiden der Lederteile nicht versteht. Unmöglich kann der Kaufmann seinen Vermittlungsdienst umsonst leisten; er bezahlt also dem Arbeiter weniger, als er vom Kunden verlangt. Der Schuster hinwieder hilft sich gewöhnlich damit, daß er für den ihm persönlich unbekannten Kunden eine geringere Qualität Leder verwendet. Die Hinausgabe des Rohmaterials ist für den Geschäftsinhaber nicht immer ratsam. Da die Logisarbeiter gewöhnlich noch für Privatkunden arbeiten, so sparen sie am Material, oder sie tauschen das gute Leder, auch wenn es gestempelt ist, gegen schlechteres um, und von diesem „Schmuhleder" erzeugen sie eigene Ware, wenn sie es nicht anderwärts verkaufen. Das dem Verleger „abgezwickte" Leder ermöglicht ihnen billiger zu arbeiten als der reelle selbständige Schuhmacher, der das Material zu seinem vollen Werte einkauft.

Um gelegentlich auch individuellen Anforderungen zu entsprechen, haben so ziemlich alle kaufmännischen Geschäftsinhaber sich die Kunst des Maßnehmens angeeignet. Ausgeführt werden auch diese Bestellungen ganz oder zum Teil vom Logisarbeiter. Ein hiesiges Ladengeschäft, das bessere Kundschaft hat, läßt von ihnen Neuarbeit nach Maß und auf Vorrat anfertigen. Es stellt nur die Schäfte; das Bodenleder und die Zuthaten hat der Logisarbeiter bezw. Kleinmeister zu liefern. Für Herrenstiefeletten werden einschließlich des Arbeitslohns 6—7 Mark bezahlt. Ein gewandter Arbeiter wird bei mäßiger Arbeitszeit täglich ein Paar fertig bringen. Für Leder und Fourniturен giebt er erfahrungsgemäß nicht zu viel aus. „Die Stiefel (d. h. das noch erforderliche Leder) dürfen nicht mehr als zwei Mark kosten", ist sein oft wiederholter Grundsatz. Und in der That kann er für diesen Betrag Leder und Zugehör anschaffen. Denn er giebt etwa folgendes aus:

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

für Sohlen	Mark	0,80
= Fleckleder	=	0,30
= Kappen	=	0,30
= Brandsohlen	=	0,40
= Rand und Zuthaten .	=	0,20
zusammen	Mark	2,00

Ist der Logisarbeiter nur Geselle und nicht genügend mit Leisten ausgerüstet, so überläßt ihm diese der Arbeitgeber. Als Entschädigung für Zeitversäumnis, Werkstattmiete, Licht und Heizung, Arbeitslohn bleiben ihm netto 4—5 Mark. Einige kleinere, für Ladengeschäfte oder für Privatkunden arbeitende Meister halten auch Gesellen in ihrer Werkstätte; diesen zahlt der Meister für obengenannte Arbeit einen Stücklohn von 2,80 bis 3,25 Mark. Den Überschuß von 1,20—1,75 Mark berechnet er für seine Zeitversäumnis beim Abholen und Abliefern der Ware und für sonstige Unkosten, Werkstattbenutzung und dergl. Im Laden kosten die Herrenstiefeletten 12—15 Mark, so daß für den Händler, abzüglich der Kosten für die Schäfte immer noch ein hübscher Gewinn abfällt. Ähnlich ist es mit den Reparaturen. Für das Besohlen und Flecken eines Paares Herrenstiefeletten zahlt der Kaufmann dem Arbeiter in der Regel 2,20—2,40 Mark, den Kunden kosten sie 2,80—3,00 Mark. Des Ladeninhabers Mühe besteht bloß in der Entgegennahme der Bestellung und der Ablieferung der fertigen Arbeit, sein Risiko im event. Lohnvorschuß. Für Besätze, Besohlen und Flecken werden dem Kunden zwischen 6,50 Mark und 7,00 Mark abgenommen; der Konfektionsarbeiter erhält als Arbeitslohn und für die Materiallieferung etwa 4,50—5,00 Mark.

Aber nicht in Leipzig allein lassen die Konfektionsgeschäfte ihre Neu- und Altarbeiten machen; auch in den Grenzdörfern und in den Städtchen der Umgegend, bis ins Altenburgische und Preußische hinein sitzen zahlreiche Handwerker, die das ganze Jahr über für die Leipziger Magazine beschäftigt sind. Direkte Nachforschungen in Groitzsch, Pegau und Zwenkau haben ergeben, daß von den dortigen Innungsmitgliedern etwa dreißig, zum Teil mit Gesellen und Lehrlingen, fast ausschließlich für Leipziger Konfektionsgeschäfte arbeiten, aus Groitzsch allein 18—20. Dazu kommen noch einige Nichtinnungsmeister. Bei den auswärtigen Schuhmachern überwiegt die Neuarbeit ohne Lieferung des Materials seitens des Verlegers. Die meisten Magazine lassen die Reparaturen in Leipzig, die Neuarbeiten auswärts machen. Die ersteren müssen oft in einem oder zwei Tagen fertig sein; die auswärtigen Schuhmacher kommen aber in der Regel nur einmal in der

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Woche zur Stadt. Frauen und erwachsene Kinder, seltener die Meister, liefern Sonnabends die während der Woche produzierten Schuhwaren ab und nehmen gleichzeitig neue Aufträge mit. Genügt der Bedarf eines Händlers nicht, so wird neue Kundschaft aufgesucht. Die Löhne bezw. Preise sind selbstverständlich noch niedriger als diejenigen der Leipziger Arbeiter. Wenn es sich nicht um feste Bestellung oder um einen im voraus vereinbarten Warenpreis handelt, ist ein Feilschen der Händler und eine Ausbeutung momentaner Notlage nicht selten. Die Händler wissen sehr wohl, wann der Schuster Geld braucht. Bei einem Angebot von 30 Mark per Dutzend bieten sie vielleicht 25 Mark und lassen den zögernden Arbeiter schließlich ohne Bestellung weggehen. Er versucht sein Glück an einer zweiten und dritten Stelle, vielleicht vergeblich. Kommt er zum ersten Händler zurück, so weiß dieser, daß er mürbe geworden ist, und handelt darnach.

Innerhalb der letzten 20 Jahre sind die Warenpreise und die Arbeitslöhne für Konfektionsarbeit erheblich zurückgegangen. Damals kostete

ein Dutzend Paar Damenzeugstiefel 39 Mark, heute 30 Mark,
= = = Kinderschuhe 15—18 = = 9—12 =

Der Arbeitslohn eines Gesellen betrug vor 20 Jahren für ein Dutzend Paar Damenzeugstiefel 12 Mark, gegenwärtig 7 Mark 50 Pfennig, für ein Dutzend Paar Kinderschuhe erhielt er früher 5 Mark, jetzt nur noch 3 Mark.

Ein Arbeiter kann 1/2 Dutzend Paar Kinderschuhe als Tagesleistung rechnen; also beträgt der wöchentliche Lohnausfall an diesem Artikel für ihn 6 Mark. Gesellen können bei solcher Ware kaum mehr beschäftigt werden; auch der Heimarbeiter vermag sich dabei nur zu behaupten, wenn ihm billige Arbeitskräfte in seinen Familienangehörigen zur Seite stehen. Ganz ähnlich wie diesen leichteren Artikeln, ist es den Pegauer Schaftstiefeln ergangen. Wohl giebt es noch ab und zu einen Schuhmacher, der von bestimmten Abnehmern in kleineren Städten für den Wiederverkauf 6 Mark und mehr für das Paar erhält; die meisten aber empfangen nicht mehr als 5 Mark oder 5 Mark 50 Pfennig. In den sechziger Jahren erzielten sie durchweg 25—33 % mehr. Und schon werden Fabrikstiefel um einen Preis in den Handel gebracht, der unter den Produktionskosten der Heimarbeit bleibt und gegen deren Wettbewerb diese unmöglich aufkommen kann.

Auf noch niedrigerer socialer Stufe stehen die Schuhmacher, welche für Trödel- und Ramschgeschäfte arbeiten. Auch ihrer muß der Vollständigkeit halber im Kapitel der Hausindustrie gedacht werden.

Diesem ökonomisch noch lange nicht am schlechtesten gestellten Teil der

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Schuhmacherei fällt die nicht gerade beneidenswerte Aufgabe zu, das an allen Ecken und Enden, in Ausverkäufen, Leihhäusern, Privathäusern, bei Wandergesellen zusammengekaufte Schuhwerk „herauszuputzen“. Sind größere Reparaturen nötig und lohnt sich deren Vornahme überhaupt, so wird das geringste Leder verwendet, das es giebt. Denn obwohl der für den Trödler arbeitende Sitzgeselle oder Kleinmeister das Material selbst zu stellen hat, erhält er für Besätze nur 2 Mark, für das Besohlen und Flecken von Herrenstiefeln 1 Mark 50 Pfennig, und dabei steht er sich nach eigener Versicherung noch verhältnismäßig gut. Daß der Trödler beim Geschäft nicht zu kurz kommt, braucht kaum betont zu werden. Schlecht fährt dabei nur der Käufer; aber der erwartet von vornherein nicht viel.

Die Trödel- und Ramschgeschäfte, die sich bisweilen die wohlklingende Bezeichnung „Schuh- und Stiefelkliniken“ beigelegt haben, machen der ganzen Schuhmacherei samt den Ladengeschäften nicht unbedeutende Konkurrenz.

Ein Fall, in dem der Inhaber eines Trödelgeschäfts in eigener Werkstätte einen verheirateten Arbeiter mit dem Herausputzen der zusammengerafften Ramschware beschäftigt, erklärt sich daraus, daß der Trödler gelernter Schuhmacher ist.

3. Die dritte Form der Hausindustrie habe ich als Heimarbeit der Marktschuhmacherei bezeichnet. Sie besteht in der Beschäftigung von Heimarbeitern seitens eines Verlegers, der die billige, meist auf wenige Sortimente beschränkte Ware auf Märkten absetzt. In Leipzig, wo diese Betriebsweise ebenso vertreten ist, wie in Groitzsch und Pegau, hat in jüngster Zeit ein Unternehmer (Schuhmacher von Beruf) einen schwunghaften Handel mit Schuhwaren nach auswärts organisiert, die in hausindustriellen Betrieben erzeugt werden. Am 1. Mai 1894 beschäftigte er in seinem Hause 4 männliche und 16 weibliche Personen als Zuschneider, Stepperinnen und Vorrichterinnen; außer diesen waren in ihrer eigenen Wohnung 30 gelernte Schuhmacher für ihn thätig. Da er seine Ware auch an Bazare und Grossisten, meist nach Berlin, absetzt und ständige Abnehmer hat, geht sein Geschäft auch in der sogenannten toten Zeit. Die Herstellung dieser Marktware — Herrenstiefeletten, genäht und genagelt, — geschieht mit der Hand, ausgenommen das Steppen der Schäfte. Früher gab er das gesamte Rohmaterial vorgerichtet jedem einzelnen Arbeiter direkt und zahlte Stücklohn. Obwohl er an der alten Betriebsweise noch festhält, ist er neuerdings zu einem andern System übergegangen. Seine Heimarbeiter wohnen größtenteils in Markranstädt, Zwenkau, Groitzsch und Pegau. An einzelnen dieser Orte hat er eine Art Subunternehmer, die

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

zwar auch für ihn arbeiten, aber zugleich die Vermittlung des Geschäftsverkehrs zwischen ihm und den Heimarbeitern, die Austeilung des Materials, die Ablieferung verfertigter Schuhwaren an den Verleger zu besorgen haben. Damit wurden die ohnehin nur äußerlichen persönlichen Beziehungen zwischen Arbeiter und Unternehmer fast abgeschnitten. Die mutmaßliche nächste Entwicklung wird wohl dazu führen, daß die Subunternehmer zu Agenten des Großunternehmers werden und, an Accord- und Lieferungsverträge gebunden, auch die Materiallieferung in eigene Regie nehmen — also das Faktorensystem. Vorerst scheint es den Subunternehmern noch am erforderlichen Kapital zu fehlen, oder der Verleger hält die Zeit noch nicht gekommen, die Rohstofflieferung aus der Hand zu geben. Daß diese Entwicklung nur wieder zu Ungunsten des Heimarbeiters ausfallen müßte, lehren analoge Vorgänge in andern Industriezweigen[1].

Die Produktion ist, wie schon bemerkt, nur auf geringwertige Marktware gerichtet; die Löhne sind daher sehr niedrig. Für genähte Herrenstiefeletten werden 1,70—2,00 Mark, für genagelte 1,30 Mark pro Paar bezahlt — etwa die Hälfte des üblichen Stücklohnes für solide Arbeit. Der Arbeiter giebt nur kleine Fournituren, Hanf, Holznägel, Wachs u. s. w. Unter der Mitwirkung erwachsener Familienglieder kann ein Schuhmacher wöchentlich 10—12 Paar genähte und 14—16 Paar genagelte Stiefeletten machen. Das durchschnittliche Wocheneinkommen eines alleinstehenden, hiesigen, in eigener Werkstätte sitzenden Gesellen belief sich auf 14 Mark. Bei einer zwölfstündigen Arbeitszeit mit nur kurzen Unterbrechungen fertigte er wöchentlich 6—8 Paar genähte Stiefeletten. An Miete, Licht und Heizung mußte er wöchentlich 3 Mark 60 Pfennig bezahlen. Rechnet man für kleine Zuthaten und Werkzeugabnutzung (die Leisten erhielt er vom Unternehmer) noch rund 1 Mark, so blieb ihm als durchschnittlicher Nettoverdienst ein Betrag von 9 Mark 40 Pfennig. Bringt man auch die Kosten für eine Schlafstelle in Abrechnung, weil er diese zugleich als Werkstätte benutzte, so ist das Einkommen doch bei der angestrengten Arbeitsleistung ein unzulängliches zu nennen.

Infolge der Heranziehung von Frau und Kindern gestalten sich die wirtschaftlichen Verhältnisse der Heimarbeiter der Marktschuhmacherei in den kleinen Städten etwas besser. Hier steigt das Familieneinkommen zuweilen auf 18—20 Mark. Die Miete einer Familienwohnung beträgt noch nicht einmal soviel, als diejenige einer Leipziger Schafstelle. Aber der lediglich seine beiden Hände angewiesene Marktschuhmacher kommt auch hier nicht

[1] Nachträglich erfahre ich, daß der betreffende Unternehmer im Begriffe steht einen fabrikmäßigen Betrieb in Leipzig zu organisieren.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

vorwärts, oder er erliegt der Überanstrengung, da ihm eine geregelte Arbeitszeit und Sonntagsruhe in der Regel fremde Dinge sind.

Trotz des empfindlichen Rückgangs der Marktschuhmacherei ist die Zahl der für sie in Groitzsch und Pegau arbeitenden Personen nicht gering. Ganz genaue Ziffern sind nicht vorhanden. Doch wird es genügen, wenn ich bemerke, daß von der Innung in Groitzsch allein etwa 50 „Meister", ein Drittel ihres Bestandes, Heimarbeiter sind. Ihre Hauptprodukte sind Pantoffeln, Haus- und Kinderschuhe. Die ersteren werden aus Saffianleder oder Zeugstoff hergestellt. Das Blatt, die Kalbshaare zum Auspolstern der Klappe (an den Fersen), Sohlen- und Brandsohlleder, Keil, Span und sonstige Zuthaten erhält der Heimarbeiter vom Verleger zugeschnitten und vorgerichtet. Nur die Holzkeile aus Aspenholz hat er noch in Façon zu schneiden, nach welcher Verrichtung die Holzbrettchen „Netzchen" genannt werden. Die Keile werden von Altenburger Bauern angeboten, welche die Aspenstämme aus den herzoglichen Forsten erstehen. Der Verleger kauft sie dutzendweise, ein Doppeldutzend für 12 Pfennig. Die Pantoffelblätter werden vom Maschinensticker ebenfalls dutzendweise bezogen. In andern Gegenden ist die Pantoffelstickerei eine Nebenbeschäftigung der Frauen. In Wien z. B. giebt es viele Beamtentöchter, die mit dem Verdienst aus der Pantoffelstickerei für Schuhfabriken und Schuhmachereien ihre Lebenshaltung zu erhöhen suchen. Bei uns kennt man diese Art der Hausarbeit nicht; man bezieht die Stickereien aus einer Fabrik (in Plagwitz). Der Maschinensticker liefert die Zeug- bezw. Tuch- und Samtstoffe in Stücken von etwa 4 m Länge und 80 cm Breite. Jedes Stück enthält etwa drei Dutzend Blätter, die auf kunstvollen Maschinen mit seidegestickten Blumen versehen werden. Aufgabe des Verlegers ist es nun, die Blätter zuzuschneiden und vorzurichten, ähnlich wie es bei den Lederschäften geschieht. Der einfache Pantoffel hat somit eine Reihe von Unternehmungen zu durchlaufen, bis er an den Konsumenten gelangt. Die gewerbliche Stufenfolge würde ungefähr die folgende sein: Tuchmacher — Färber — Maschinensticker — Verleger — Heimarbeiter — Verleger — Zwischenhändler — Schuhmagazin — Konsument. Der Rohstoff selbst kann aber, je nach seiner Beschaffenheit noch mehrere Stationen durchlaufen haben, ehe er zur Schuhverarbeitung gelangt. Man denke nur an die Erzeugung des Leders, der Samtstoffe und dergl. Da der Schuh oder Pantoffel nicht viel kosten soll (der Detailpreis für letztere schwankt zwischen 2,20 Mark und 3,00 Mark), und in jeder von ihm berührten Wirtschaft ein Teil seines Tauschwertes zurückbleibt, so bedarf es keines besonderen Scharfsinnes, um herauszufinden, daß der Anteil des Lohnarbeiters am Preise des Produkts nicht bedeutend sein kann.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

In der Pantoffelmacherei, wie auch (merkwürdig genug!) bei manchen Artikeln der handwerksmäßigen Schuhmacherei, beträgt er gewöhnlich ein Viertel oder ein Fünftel des Verkaufswertes. Für ein Dutzend Paar Herrenplüschschuhe erhält der Heimarbeiter 10 Mark, für ein Dutzend Saffian- oder Samtpantoffeln werden 6 Mark, für das Paar also 50 Pfennig bezahlt. Das Blatt dürfte wohl ebenso viel kosten, die Sohlen und die sonstigen Zuthaten werden mit 60 Pfennig nicht zu hoch berechnet sein; es stellen sich also die Brutto-Produktionskosten pro Paar auf 1 Mark 60 Pfennig. Bei Dutzendabnahme berechnet sie der Verleger zu 2 Mark, so daß ihm ein Gewinn von 40 Pfennig verbleibt.

Die Leistungsfähigkeit des Heimarbeiters hängt wiederum von dem Umfang der ihm zu Gebote stehenden Hilfskräfte ab. Ein alleinstehender Arbeiter wird 1½—2 Dutzend Paar Pantoffeln in der Woche machen können. Helfen Frau und Kinder mit, so mag das Arbeitsquantum das Doppelte betragen. Das Familieneinkommen schwankt also zwischen 9 und 24 Mark. Auf einer ähnlichen Einkommensstufe stehen jene Heimarbeiter, die Turnschuhe und Stiefeletten verfertigen. Ein Paar der ersteren wird mit 50—55 Pfennig, ein Paar der letzteren mit 1 Mark 50 Pfennig bezahlt. Mit der Herstellung der Pantoffeln sind meist ältere „Meister", mit derjenigen der Turnschuhe, Stiefeletten und anderer Lederschuhe jüngere Kräfte beschäftigt. Es ist begreiflich, daß die Arbeitsleistung eines jungen Mannes eine etwas höhere zu sein pflegt, als diejenige des abgearbeiteten, schwächlichen oder doch nicht mehr so flinken Altmeisters.

Im allgemeinen wird man sagen können, daß ein erheblicher Teil der Groitzscher und Pegauer Heimarbeiter sich in erträglicheren Verhältnissen befindet als die Leipziger Kleinmeister und Konfektionsarbeiter. Vor allem wohnen sie besser und billiger. Es ist ein sparsamer häuslicher Sinn wahrzunehmen, namentlich bei den Alten; in den Familien herrscht Zucht und Ordnung; die Kinder bleiben der elterlichen Aufsicht unterstellt; von einer Ausbeutung der jugendlichen Arbeitskräfte ist mir nichts bekannt geworden. Ursache des bessern Auskommens bleibt aber immer das Zusammenwirken und emsige Schaffen der Familienangehörigen. Manchem zum Heimarbeiter herabgesunkenen Meister verbietet die Handwerksehre, in die Fabrik zu gehen; er hängt an der Gewohnheit, innerhalb seiner eigenen Wände bei Frau und Kindern nach seinem Belieben den Hammer zu schwingen und den Pechdraht zu ziehen. Zweifellos fühlt sich der Heimarbeiter social und ökonomisch wohler und lebt in geordneteren Verhältnissen als der Durchschnitts-Fabrikarbeiter. Trostlose Zustände kommen in beiden Kategorien vor. Generalisieren lassen sich Einzelfälle nicht; die subjektive Auffassung familiärer und socialer

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Pflichten, die Häuslichkeit der Ehefrau und die individuellen Ansprüche an das Leben bestimmen schließlich immer über das Wohlbefinden des Einzelnen.

Der Heimarbeiter sagt sich zwar, es werde bisweilen ein schönes Geld verdient, aber er übersieht nur zu leicht, daß eigene Überanstrengung und die Anspannung der Kräfte seiner Familienangehörigen das Einkommen erst auf die Höhe zu bringen vermögen, auf der sich das eines geübten Fabrikarbeiters zu bewegen pflegt. Eine geregelte Arbeitszeit kennt er ebensowenig wie die kleinen Kundenschuhmacher. Die schwache Frau muß in derselben ungesunden Sitzweise über die Arbeit gekauert bis in ihre alten Tage den Pechdraht durch die harten Sohlen ziehen, oder Ausputzarbeiten vornehmen, wie der Mann, weil dieser kaum imstande ist, durch seiner Hände Arbeit die Familie zu ernähren. Gegen Lohnreduktionen zeigt der Heimarbeiter erfahrungsgemäß geringeren Widerstand als der Fabrikarbeiter. Ihm steht ja in den meisten Fällen noch billige Hilfsbereitschaft zur Seite. Dem Fabrikarbeiter erleichtern die täglichen Beziehungen mit seinen Arbeitsgenossen den Lohnkampf und die Wahrnehmung sonstiger Interessen. Allerdings ist auch hier nicht alles so, wie es die Führer der bestehenden Fachvereine wünschen. Von den Leipziger Gehilfen ist kaum der sechste Teil organisiert. Aber im ganzen wird auch für die Leipziger Verhältnisse gelten, daß das Arbeitsverhältnis der Fabrik der Ausbildung eines energischen vorwärtsstrebenden Lohnarbeiterstandes günstiger ist als dasjenige des Verlagssystems. Ob freilich die durchschnittlich höheren Löhne der konzentrierten Großbetriebe den Fabrikarbeitern auch ein höheres Wohlbefinden sichern, ist eine andere Frage.

C. Das Handwerk.

Bei der Betrachtung des fabrikmäßigen Großbetriebs ist bereits darauf hingewiesen worden, daß der Schwerpunkt des Leipziger Schuhmachergewerbes immer noch im Kleinbetrieb und zwar im Handwerk liege. Er nimmt denn auch im Zahlenverhältnis der Betriebe eine überwiegende Stellung ein. Den am 1. Mai 1891 gezählten 28 sogenannten „Großbetrieben“ (mit mehr als fünf beschäftigten Personen) stehen 334 kleinere Gehilfen- und gegen 1000 Alleinbetriebe gegenüber. (Eine genaue Zahl der letzteren ist nicht anzugeben, da die selbständigen Betriebsleiter 1891 nicht mitgezählt wurden.) Aber die 334 Kleinbetriebe zusammen weisen noch 13 Hilfspersonen weniger auf als die 28 Großbetriebe. Diese auffallende Erscheinung ist etwas näher ins Auge zu fassen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Schon unter der alten Gewerbeverfassung, — als man aufgehört hatte, die obere Grenze der Gesellenhaltung durch Specialinnungsartikel zu fixieren —, gab es in Leipzig umfangreiche Schuhmachereibetriebe, in denen eine beträchtliche Anzahl Gesellen dauernd in Arbeit stand. Verschiedene mir namhaft gemachte Meister beschäftigten in den 50er Jahren 6, 8, 10, 14, 16 und noch mehr Gesellen. Einer von ihnen hatte sogar schon 1840 den Ehrennamen des Handwerks abgelegt und die Bezeichnung „Schuh- und Stiefelfabrikant" angenommen[1], obwohl er nur einen mittelmäßigen Betrieb unterhielt, der keinerlei Merkmale einer fabrikmäßigen Produktionsweise besaß. Immerhin war nur einem verschwindend kleinen Bruchteil der Leipziger Schuhmacher die Möglichkeit gegeben, mehrere Gesellen zu halten. Der weitaus größte Teil blieb infolge der vielbeklagten Übersetzung des Handwerks an die schwächste Daseinsform des Gewerbes, den Alleinbetrieb, gebunden. Mit der Wirksamkeit unserer neueren Gesetzgebung nahm die Zahl der Einzelbetriebe noch zu. Im Jahre 1882 waren nicht weniger als 68,1 % aller Schuhmachereibetriebe Alleinbetriebe, inzwischen ist die Verkümmerung der Gehilfenbetriebe zu Einzel- oder Zwergbetrieben unaufhaltsam fortgeschritten, wie später noch zu zeigen ist. Eingesetzt hat diese Entwicklung aber schon früher. Im Jahre 1875 waren in Alt-Leipzig 13 Betriebe mit mehr als 5 Gehilfen (1,84 % aller Betriebe) vorhanden, 1882 gab es deren nur 17 oder 1,90 %. Im Jahre 1891 ist das Großgewerbe auf 25 Betriebe angewachsen, was wesentlich mit der Entstehung neuer Industrieetablissements zusammenhängt. Eine Ausscheidung der Fabriken aus den „Großbetrieben" reduziert deren Anzahl in solcher Weise, daß zwar keine Rückwärtsbewegung der handwerksmäßig betriebenen Großschuhmachereien, aber doch eine Stagnation bemerkbar ist. Die Konzentration des Arbeitspersonals dagegen schritt in den Großbetrieben stetig vorwärts. Bei einer Gehilfenzahl von 167 kamen durchschnittlich 13,6, bei 313 im Jahre 1882: 18,4 und bei 627 im Jahre 1891: 22,4 Gehilfen auf einen Betrieb. Ist bei den eigentlichen Großbetrieben ein schwaches Anwachsen und eine umfangreichere Betriebsgestaltung zu konstatieren, so muß für die kleineren Gehilfenbetriebe eine allmähliche Zerreibung zu Zwergbetrieben festgestellt werden. Dieser Atomisierungsprozeß läßt sich schon für die letzten 9 Jahre verfolgen. Im Jahre 1882 wurden in Alt-Leipzig und Neu-Leipzig 383 Kleinbetriebe (mit weniger als 5 Gehilfen) mit 749 darin beschäftigten Personen gezählt; am 1. Mai 1891 gab es deren nur noch 334 mit 614 Personen. Die Ursache dieser bedauerlichen Erscheinung ist einmal zu

[1] Leipziger Adreßbuch von 1840; es war Joh. Martin Sickel.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

suchen im Rückgang des Schuhmachergewerbes innerhalb dieses Zeitraumes überhaupt, dann auch in der erschwerten Konkurrenzfähigkeit des Handwerks auf dem lokalen Markte. Unter den 334 Kleinbetrieben nehmen die kleinsten wiederum die höchste Stelle ein. Eine Klassifizierung der Betriebsgrößen wird das prozentuale Verhältnis ihrer Beteiligung am Hilfspersonal darthun.

Von den 334 kleinen Gehilfenbetrieben beschäftigten:

53,09 %	1	Person
23,76 %	2	Personen
12,34 %	3	=
8,33 %	4	=
2,47 %	5	=

Mehr als die Hälfte aller überhaupt Gesellen und Lehrlinge haltenden Meister war demnach auf eine einzige Hilfskraft, mehr als $^2/_3$ waren auf 1—2 Hilfspersonen beschränkt.

Die Tendenz der Entwicklung läßt sich also zusammenfassen: absoluter und relativer Rückgang der Kleinbetriebe nicht nur nach Zahl, sondern auch nach Umfang, bei einer gleichzeitigen schwachen Zunahme der größeren Betriebe und ihres Arbeitspersonals. Dieser wirtschaftliche Vorgang ist wohl auf drei Ursachen zurückzuführen: 1. auf den relativen Rückgang des Leipziger Schuhmachergewerbes überhaupt, 2. auf die Auflösung eines Teils der Gehilfenbetriebe in Einzelbetriebe und 3. auf die Entstehung der Fabrikunternehmungen.

Was nun noch die Alleinbetriebe betrifft, so läßt sich deren Zahl, wie schon erwähnt, aus der Gewerbezählung vom 1. Mai 1891 nicht feststellen, da nur das Hilfspersonal Berücksichtigung gefunden hat. Unter Zugrundelegung der berufsstatistischen Ergebnisse der vorausgegangenen Volkszählung kann ihre Anzahl aber annähernd festgestellt werden. Man zählte damals 1370 „selbständige" Schuhmacher, zieht man die Summe der Groß- und Kleinbetriebe nach der wenige Monate später erfolgten Gewerbezählung mit 362 ab, so verbleiben noch 1008 „selbständige" Gewerbetreibende. Obwohl dieses Rechenexempel methodisch unzulässig und wenig korrekt erscheint, wird man die Anzahl der gegenwärtig etwa vorhandenen Alleinbetriebe doch mit der ermittelten Zahl identifizieren können. Mitinhaber kommen nur wenig in Betracht. Die Zahl der Alleinbetriebe mit rund 1000 als annähernd richtig vorausgesetzt, können nach der neuesten Zählung 72,9 % aller Betriebe der Leipziger Schuhmacherei als Allein- und 27,1 % als Gehilfen- und Großbetriebe bezeichnet werden. Nur 2,1 % aller Betriebe beschäftigen mehr als 5 Gehilfen, und 97,9 % ent-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

weder gar keinen oder bis zu 5 Gehilfen. Die Alleinbetriebe haben sich von 1882 auf 1891 um 4,8 % vermehrt. Es ist wohl anzunehmen, daß die geschilderte Entwicklung — Abnahme der Gehilfenbetriebe nach Zahl und Umfang und Zunahme der Einzelbetriebe — noch weitere Fortschritte machen wird.

Die Lage des hiesigen Handwerks ist seit Jahrzehnten eine sehr gedrückte; sie hat sich nicht nur nicht verbessert, sondern von Jahr zu Jahr verschlimmert. Die statistisch faßbare Entwicklung ist geradezu ein Spiegelbild seines wirtschaftlichen Rückganges. In ganz zutreffender Weise äußern sich die Berichte der Gewerbekammer in Leipzig über die Lage der Schuhmacherei. Selbst wenn man geneigt wäre einige Zweifel in das objektive Urteil der Kammer, als der berufenen Vertreterin kleingewerblicher Interessen, zu setzen — was übrigens hier durchaus nicht geschehen soll — so dürften ihre Ausführungen aus dem bisher Gesagten eine unanfechtbare statistische Unterlage gewonnen haben, abgesehen von einer Reihe amtlicher Berichte über den unleugbaren Notstand des deutschen Kleingewerbes. Schon 1880 nahm die Gewerbekammer Veranlassung, die Geschäftslage der Schuhmacherei als eine „gefährliche" zu bezeichnen; sie schreibt in ihrem Jahresberichte: „Der handwerksmäßigen Schuhmacherei ist der immer mehr fortschreitende Fabrikbetrieb bereits gefährlich geworden und droht es noch weiter zu werden. Die Leistungsfähigkeit desselben hat sich in einer Weise entwickelt, daß der Handwerksbetrieb gegen diese Konkurrenz sehr schwer stand zu halten vermag. Hierzu kommt noch, daß durch den Hausierbetrieb die Preise immer weiter herabgedrückt werden. Die beiden hier bestehenden Innungen bieten zwar durch Verbreitung fachgewerblicher Kenntnisse und tüchtige Ausbildung der Lehrlinge alles mögliche zur Hebung ihres Gewerbes auf; trotzdem wird es kaum möglich sein, dem Fabrikbetrieb zu widerstehen[1]". Im Geschäftsbericht für 1886[2] wird die Lage eine „sehr gedrückte" genannt und die Konkurrenz der Massenproduktion, die „der Kundenschuhmacherei immer schwerere Konkurrenz bereitet und die betreffenden Meister in größere Notlage versetzt", aufs neue hervorgehoben. Ganz ähnlich sprechen sich über den Druck der mechanischen Schuhfabrikation die Jahresberichte von 1888 und 1890 aus. „Die Hauptursache, bemerkt der erstere mit Recht, liegt darin, daß die Großfabrikanten in der Neueinrichtung von Verkaufsläden für ihre billigere Ware immer weiter vorgehen und dem Schuhmacherhandwerk nach und nach einen immer größeren Teil des Kundenpublikums entziehen[3]". Es wird dann ferner auf die Einwirkungen der von den

[1] [2] [3] Vergl. Jahresberichte der Gewerbekammer zu Leipzig 1880, S. 57; 1886, S. 64; 1890, S. 39.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Gesellen durchgesetzten Lohnerhöhung und Verkürzung der Arbeitszeit hingewiesen, welche die Existenz der kleinen Meister erschwert habe, da gerade er Kundschaft bediene, die am allerwenigsten zu einer besseren Bezahlung des Schuhwerks geneigt sei.

Infolge des gedrückten Geschäftsganges, über welchen Handwerker und Fabrikanten gleichmäßig klagen[1], sind die Neuetablierungen zugewanderter oder hier ansässiger Gewerbetreibender nicht besonders erheblich, ja sie werden fast ausgeglichen durch die Geschäftsaufgabe seitens entmutigter Inhaber und durch Todesfall. Eine vom Verfasser aus den An- und Abmeldungsbüchern des hiesigen Gewerbeamtes mühsam gemachte Zusammenstellung (Auszug aus ca. 32 000 Anmeldungen) giebt uns über den Zu- und Abgang der selbständigen Betriebe in Leipzig Aufschluß. Es mag dabei bemerkt werden, daß erst von 1891 an die Vororte eingerechnet sind und nicht alle Abmeldungen zur Kognition des Gewerbeamtes gelangen.

Es erfolgten von selbständigen Schuhmachern

	Anmeldungen:	Abmeldungen:
1880:	58	13
1885:	58	5
1890:	53	9
1891:	77	13
1892:	62	11
1893:	63	23

Die Betriebseinstellungen, die thatsächlich mindestens in doppelter Anzahl erfolgen, treten seltener durch den Tod des Inhabers, als infolge schlechten Geschäftsganges ein. Einzelne haben eine 22-, 20- und 18jährige Betriebsdauer hinter sich, andere sind enttäuschte Anfänger, die nach wenigen Monaten oder Wochen von dannen ziehen, um einen günstigeren Standort aufzusuchen oder in einem anderen Berufe das Glück zu probieren; eventuell wird als Geselle weitergearbeitet.

Im Zusammenhang mit den mißlungenen Versuchen steht ohne Zweifel sehr oft die Unterschätzung der Produktionsbedingungen und der Drang nach allzufrühem Selbständigwerden. Die Zusammenstellung der Altersgruppen der beim hiesigen Gewerbeamte Angemeldeten dürfte einiges Interesse in Anspruch nehmen.

Von 365 männlichen Angemeldeten (weibliche waren es vier) standen im Alter von:

---

[1] Vergl. u. a. Amtliche Mitteilungen der Gewerbe- und Aufsichtsbeamten. XVII. Jahrg. 1892. S. 37.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Tabelle VIII.

Jahr	unter 20 J.	20—25 Jahren	26—30 Jahren	31—35 Jahren	36—40 Jahren	41—45 Jahren	46—50 Jahern	über 50 J.	Zuſammen
1880	1	—	32	12	6	4	3	- -	58
1885	—	4	34	11	—	3	4	2	58
1890	1	12	22	3	4	11	—	—	53
1891	—	17	35	10	4	3	2	3	74
1892	1	13	26	9	7	5	—	—	61
1893	—	6	36	9	6	1	2	1	61
zuſ.:	3	52	185	54	27	27	11	6	365

Demnach hatten 14,24 % aller Angemeldeten das 25. Lebensjahr noch nicht überſchritten, als ſie ſich anſchickten, ihr erlerntes Gewerbe auf eigene Rechnung zu betreiben. Der ſelbſtändige Betrieb der 3 Jünglinge unter 20 Jahren beruht wahrſcheinlich auf einer Fiktion. Meiſt iſt es ſo, daß nach dem Ableben des Geſchäftsinhabers oder nach einer Konkursanſage, ein Sohn oder die Frau bezw. Witwe das Geſchäft auf eigenen Namen weiterführen, oft, um unangenehmen Forderungen etwaiger Gläubiger ſich zu entziehen. Unter den jüngeren Gewerbetreibenden kommen die häufigſten Abmeldungen nach einer nur kurzen Betriebsdauer vor, ein Beweis, daß man es zuweilen bloß mit verſuchsweiſen Niederlaſſungen zu thun hat. Als normal wird man die Etablierung der im Alter von 26—30 Jahren Stehenden bezeichnen dürfen, ſofern die unentbehrlichen Bedingungen: Beſitz eines, wenn auch geringen, Kapitals, perſönliche Tüchtigkeit und Arbeitsgelegenheit, vorhanden ſind. Wenn der Geſelle 7—12 Jahre lang als ſolcher gearbeitet hat, ſollte ihm die Möglichkeit gegeben ſein zur Gründung eines eigenen Hausſtandes und eines ſelbſtändigen Geſchäfts. Leider gelingt heutigen Tags nur wenigen ein glücklicher Wurf. Von Erſparniſſen während der Geſellenzeit kann kaum mehr im Ernſte die Rede ſein; ein Anfang ohne Kapital führt aber bald zum Ruin, da es die Notwendigkeit in ſich ſchließt, ſofort Kredit in Anſpruch zu nehmen. Die nächſten Folgen ſind dann Rückkehr zum Geſellentum, oder Berufsveränderung oder endlich Aufnahme der Fabrikarbeit von ſeiten der Frau.

Sind die Abmeldungen auch keineswegs vollſtändig feſtzuſtellen, das geht doch aus der raſchen Aufeinanderfolge von An- und Abmeldungen

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

hervor, daß innerhalb des Gewerbes eine ungesunde Bewegung herrscht, die „ein wachsendes Unbehagen der kleinen Schuhmacher verrät“ [1].

Wenn wir die handwerksmäßige Schuhmacherei der Stadt Leipzig einer gesonderten Betrachtung unterziehen, so müssen die Größenverhältnisse der Betriebe zur Unterscheidung herangezogen werden. Neben den underten, ihren Inhabern kaum das Existenzminimum gewährenden Einzelbetrieben giebt es eine Reihe Großschuhmachereien, die trotz ihres zahlreichen männlichen und weiblichen Arbeitspersonals ihren handwerksmäßigen Charakter im wesentlichen gewahrt haben. Zwischen diesen, die oberste und unterste Stufe der Betriebsgröße berührenden Schuhmachereien giebt es noch eine namhafte Zahl mittelgroßer Betriebe, deren Inhaber eine mehr oder weniger auskömmliche Stellung einnehmen. Eine Specialart des Einzelbetriebs ist die Flickschusterei; doch giebt es neuerdings auch sogenannte „Reparaturanstalten“, „Besohlanstalten“, „Schuhkliniken“ u. dergl., welche mehrere Arbeiter beschäftigen und sich nicht schlecht rentieren sollen.

Die Betriebsform ist in allen hier genannten Kategorien fast ausschließlich dieselbe, nämlich Kundenproduktion. Nur in betriebstechnischer Hinsicht werden sie unter einander einzelne Abweichungen aufweisen. In den ganz großen Kundenschuhmachereien, deren wir vier kennen lernten, ist eine gewisse Arbeitszerlegung bei der Schäfteherstellung eingeführt, während in den mittleren Betrieben gewöhnlich der Meister den Schaft allein zurichtet und steppt, und in den Alleinbetrieben der Bezug fertiger Schäfte bei weitem überwiegt. Eine gewisse Verschiedenheit zwischen größeren und kleineren Betrieben ist sodann noch zu bemerken in betreff der vorherrschenden Art der Arbeit. Bei den ersteren tritt die Neuarbeit in den Vordergrund; der kleine Schuhmacher dagegen ist nur zu oft bloßer Flickschuster. Das heißt indessen nicht, daß nur technisch ungeübte Handwerker sich dem Reparaturbetrieb zuwenden, aber es ist unvermeidlich, daß bei bloßer Flickarbeit auch der Geschicktere allmählich die Fertigkeit für schöne Neuarbeit verliert. Aber auch der Neuschuhmacher kann von der Hauptrichtung seines Betriebes, der Kundenproduktion abgelenkt werden, wenn er nebenbei noch auf Vorrat Ware produziert, für sein eigenes Geschäft, oder beim Fehlen von Bestellungen nach Art der Konfektionsarbeiter thätig ist. Im ersten Falle werden zunächst bloß die selbstgefertigten Waren im Laden ausgelegt; floriert das Geschäft, so werden Fabrikwaren bezogen; bald gewinnt der Handel mit bezogenen Massenartikeln das Über-

[1] Vergl. Franke, Dr. E., a. a. O. S. 80.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

gewicht und der Schuhmacher wird zum Händler; das Handwerk ist nur noch ein Anhängsel des Ladens. Im zweiten Falle überwiegt stets die Arbeit für das Magazin, und der Handwerker tritt ein in die Reihen der hausindustriellen Konfektionsarbeiter. In beiden Fällen verkümmert das eigentliche Handwerk.

Die größeren und mittleren Betriebe beschäftigen Stückarbeiter für neue Herren- und Damenarbeit und, je nach der Größe des Geschäfts einen oder mehrere Wochengesellen, sogenannte „Mittelarbeiter", für die Reparaturen. Die Großschuhmachereien halten meist noch Zuschneider und Stepperinnen; sie geben aber auch Arbeit nach außen an kleine Meister. Eine derartige Arbeitsteilung ist in den kleineren Betrieben nicht durchführbar. Meister und Gesellen arbeiten gemeinschaftlich an den bestellten Waren und Reparaturen, jeder macht, was gerade auszuführen ist.

Das Leipziger Schuhmacherhandwerk produziert vorwiegend, ja man kann sagen, fast ausschließlich für den lokalen Markt. Maßbestellungen an auswärtige Plätze kommen auch vor, und zwar nicht nur an solche der nächsten Nähe, sondern auch im Ausland. Doch sind es nur Ausnahmen, immer handelt es sich um persönliche Verbindungen mit alten Kunden, die ihr Domizil gewechselt haben und schließlich noch jenseits des Weltmeeres dem biedern, soliden Meister ihre Gunst bezeugen. Es ist übrigens eine auffallende Erscheinung, daß die Schuhmacherei als Maßgeschäft hinsichtlich interlokaler Lieferungen es nie zu jener Bedeutung gebracht hat, wie die Schneiderei.

Die handwerksmäßige Großschuhmacherei arbeitet in der Regel für eine zahlungsfähigere, aber öfters langfristigen Kredit beanspruchende Kundschaft. Sie erfordert also von vornherein ein größeres Kapital. Wohl giebt es in Leipzig gutgehende Kundenschuhmachereien, die ihren Mann ernähren und ihm einen gewissen Wohlstand sichern. Zu ihrem Emporkommen haben gewiß eigene Anstrengung, Tüchtigkeit und ein energisches Streben das ihrige beigetragen, aber es darf nicht vergessen werden, daß es fast immer glückliche, äußere Umstände waren, die sie über das tiefe wirtschaftliche Niveau des Durchschnittsschuhmachers hinausgehoben haben. Meist hat erst das durch Heirat, Erbschaft oder sonstige Zufälle zugebrachte Kapital eine Erweiterung des Betriebs, die Eröffnung eines Ladengeschäfts in guter Lage, die Kreditgewährung und sonstiges Eingehen auf Wünsche und Bequemlichkeiten des Publikums ermöglicht. Der kapitalkräftige Unternehmer vermag sich vom Rohstofflieferanten und -Fabrikanten unabhängig zu machen und sich die Vorteile des Engros- und Bareinkaufs zu sichern; er ist imstande, seiner „feineren" Kundschaft bei einem reichlich höheren Verkaufspreis

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

der Ware den gewünschten langfristigen Kredit zu gewähren, was von größter Bedeutung für die Erhaltung der Kunden ist. Die bessere technische Ausrüstung ermöglicht eine Verbilligung der Produktionskosten. So genießt er manche Vorteile des kapitalistischen Großbetriebs, während der unbemittelte Kleinmeister alle Übelstände des Zwergbetriebes zu kosten hat. Schon bei Bezug des Leders und sonstiger Materialien ist er auf Detailkauf angewiesen. Vielfach muß er beim Gerber oder Lederhändler borgen; auf Verlangen tritt dieser selbst als Bürge bei einer Darlehnskasse für seinen Kunden ein. Damit gerät der Schuhmacher in eine weitere Abhängigkeit vom Rohstofflieferanten; er muß natürlich alles teuerer bezahlen und darf gegen minderwertige Materiallieferungen keine Einwendungen machen. Ähnlich ist es beim Schäftemacher und beim Ausschnitthändler, wo nur gegen bar oder gegen Faustpfand verkauft wird. Ist weder das eine noch das andere aufzubringen, so muß der Kleinmeister seinen drängenden Kunden vertrösten. Dauert es diesem zu lange, so zieht er die Bestellung zurück und kommt ein zweites Mal nicht wieder. Also selbst da, wo es dem Schuhmacher noch glückt, Bestellungen auf Neuarbeit zu erhalten, gehen sie ihm aus Mangel an Barmitteln und Kredit verloren. Uhren, Bettzeug, Nähmaschinen sind Versatzartikel, mit denen man das armselige Geschäft zu stützen sucht. — Die Kapitalzinsen für Werkzeug u. s. w. berechnet der kleine Meister nicht, er kann es gewöhnlich auch nicht, und wenn er es könnte, darf er sie nicht auf den Kaufpreis schlagen; in der Nachbarschaft oder gar im gleichen Hause sitzt ein Konkurrent, der trotz seines Elendes noch billiger arbeitet. Zinsen, welche er beim Lederhändler, beim Ausschnitthändler, auf dem Leihhaus, bei der Darlehnskasse zu zahlen hat, kann er überhaupt nicht einbringen.

Unbegreiflicherweise fehlt den Handwerkern vielfach Sinn und Anregung für einen korporativen Zusammenschluß, um sich die Vorteile des Rohstoffeinkaufs im großen zu sichern. In der Mitte der fünfziger Jahre bestand zwar schon einmal eine Rohstoffgenossenschaft zum Zwecke gemeinschaftlichen Ledereinkaufs, der sich aber nur 18 Mitglieder der Innung angeschlossen hatten[1]. Bei dieser schwachen Beteiligung und der geringfügigen Einlage (1/3 Thaler wöchentlich) konnte sie sich freilich nicht lange halten. Seitdem scheint man nicht einmal mehr einen Versuch gemacht zu haben.

Beeinflußt die Inanspruchnahme des Personalkredits die Geschäftsgebarung des Kleinmeisters höchst nachteilig, so wirkt die Kehrseite: das

[1] Nach Schmoller, Geschichte des deutschen Kleingewerbes gab es in der Schuhmacherei Sachsens im Jahre 1863 48 Rohstoffgenossenschaften; bis 1866 waren sie auf 15 zurückgegangen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Kreditieren an die Kunden, geradezu verhängnisvoll. Die Klientel des kleinen Kundenschuhmachers rekrutiert sich aus der ärmeren Bevölkerung, die ebenfalls geborgt haben will, oder Teilzahlungen vereinbart. Da niemand einen Kunden verlieren möchte, muß der Schuhmacher die unvorteilhaftesten Abmachungen eingehen. Die Ausstände kommen nur tropfenweise ein, manche Forderungen stehen jahrelang. Der Kundenkredit zieht mit Notwendigkeit das Borgen beim Lederhändler und anderen nach sich. Hält der Meister noch einen oder mehrere Gesellen, so weiß er oft am Ende der Woche nicht, wo er die Löhne auftreiben soll. Infolge dieser Umstände werden auch die Darleih- oder Kreditanstalten von den Kleinschuhmachern sehr stark benutzt. Aus dem Jahresbericht der Gewerbekammer für 1879 ist zu entnehmen, daß von 3100 von der Darlehnsanstalt für Gewerbetreibende abgegebenen Darlehen von den Schuhmachern allein 376 in Anspruch genommen wurden. Sie stehen von allen Gewerben obenan, dann folgen die nahverwandten Schneider, obwohl diese zahlreicher in Leipzig vertreten sind. Nach einer weiteren Zusammenstellung dieser für die Gewerbetreibenden vorteilhaft wirkenden Anstalt (gegründet 1856) empfingen in den Jahren 1856—1881 von 27 311 Darlehen, die Schuhmacher allein 5424, also beinahe $^1/_5$ aller Kreditgewährungen.

Übertroffen wurden sie nur von den Schneidern mit 6122. Dagegen waren die Holzarbeiter: Tischler, Böttcher, Stellmacher, Zimmerleute u. s. w. nur mit zusammen 2455 Posten beteiligt. Nehmen wir die Gewerbestatistik von 1875 zur Hand, so entfallen von den Darlehen:

auf einen Schuhmachereibetrieb	8,3
= = Schneidereibetrieb	9,1
= = Betrieb der Holzarbeiter	5,5

Von den den Schuhmachern gewährten Darlehen mußten 114 oder 2,1 % von den Bürgen bezahlt werden (Schneider 1,1 %).

Dieses unheilvolle Borgsystem neben dem anwachsenden Wettbewerb der Schuhmagazine, den Ausverkäufen, Auktionen und Ramschgeschäften, gestalten die Verhältnisse der kleinen Schuhmacher immer schwieriger und nötigt dieselben zur unerhörten Ausdehnung der Arbeitszeit, zu den elendesten Lohnzahlungen.

Damit glauben wir die Produktions- und Absatzverhältnisse der einzelnen Betriebsgrößen verlassen und uns nunmehr der Frage: wer konkurriert also auf dem lokalen Markte mit dem Handwerk? zuwenden zu können. Soll sie zusammenfassend beantwortet werden, so sind als Konkurrenten des Leipziger Schuhmacher*handwerks* zu bezeichnen:

1. *der Schuhwarenhandel* mit im Großbetrieb erzeugten Massen-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

artikeln inkl. den örtlichen Schuhfabriken, soweit sie Verkaufsläden unterhalten;

2. die Konfektionsgeschäfte, sofern sie neben dem Handel das Maßgeschäft und die Besorgung von Reparaturarbeiten sich angeeignet haben;

3. die auswärtigen Kundenschuhmacher, die den hiesigen Arbeitsmarkt mit billiger Ware überfluten und dem einheimischen Schuhmacher auch Reparaturarbeiten wegnehmen;

4. der Meßhandel;

5. der Hausierhandel, die unreellen Konkurs- und sonstigen Ausverkäufe;

6. die Trödler- und Ramschgeschäfte.

Außer Betracht können bleiben die Schaftfabriken und Schaftsteppereien, da sie lediglich den Zweck verfolgen, dem Schuhmacher Halbfabrikate zu liefern, also gewissermaßen eine Verkürzung des Produktionsprozesses herbeiführen. Sie schmälern wohl den thatsächlichen Arbeitsertrag des Kundenschuhmachers, der sich ihrer bedient, stehen aber mit den Konsumenten in keinerlei Beziehung.

In den folgenden Kapiteln sollen die konkurrierenden Elemente eingehender besprochen werden.

6. Der Schuhwarenhandel und seine Formen.

Unter der alten Zunftverfassung hatten die Schuhmacher der Stadt allein das Recht, außerhalb der Meßzeiten mit Schuhen und Stiefeln zu handeln; berufsmäßigen Händlern war nur der Verkauf ausländischen Schuhwerks, das als „Kaufmannsgut" angesehen wurde, gestattet. Dieser Handel mit bevorzugten englischen und französischen Schuhwaren ist in Leipzig, wie ich bereits an anderer Stelle nachweisen konnte[1], eine sehr alte Einrichtung. Da der Bedarf fremdländischer Produkte naturgemäß gering war, führten sie die Kaufleute nur als Nebenartikel. Ein eigentlicher selbständiger Schuhwarenhandel bildete sich erst später aus. Um welche Zeit der erste berufsmäßige Händler auftrat, läßt sich nicht feststellen. Aus dem Adreßbuch des Jahres 1840 lernen wir allerdings 18 Meister kennen, die neben dem Handwerk einen Schuhladen hielten. Vermutlich handelte es sich hier aber um eigene auf Vorrat erzeugte Fabrikate. Der eigentliche Schuhhandel beginnt erst mit der fabrikmäßigen Massenproduktion. Je

[1] Vergl. oben, S. 177.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

mehr diese letztere infolge vielfältiger technischer Verbesserungen und in enger Verbindung mit den Fortschritten der Leistenfabrikation im stande war, leichte und anpassungsfähige Schuhe herzustellen, desto lukrativer und aussichtsvoller gestaltete sich der Handel. Die Zahl der Ladeninhaber vermehrte sich zusehends. Im Leipziger Adreßbuch von 1880 werden nur 12, 1885 16 und 1890 41 Ladengeschäfte aufgeführt. Nach dem jüngsten Verzeichnis (1893) giebt es außer 29 Schuhartikel- und Stoffhandlungen noch 60 Schuhwarenlager und Fabriken, von denen 23 im Handelsregister als kaufmännische Firmen eingetragen sind. Bringen wir die mitgezählten fünf Schuhfabriken in Abzug, so bleiben uns noch 55 Schuhwarenhandlungen. Nun sind aber in diese Zahl nicht alle Lager und Verkaufsstellen eingerechnet. Es fehlen insbesondere die Verkaufsgeschäfte der gelernten Schuhmacher, welche Fabrikware führen. Ohne besondere Mühe ließe sich die angegebene Ziffer mittelst einer Auszählung der Geschäfte auf das vier- oder fünffache erhöhen. Im nördlichen Teil der Altstadt allein könnten mindestens 55 Schuhlager namhaft gemacht werden.

In dem Maße als der Vertrieb von Schuhwaren auf der Messe im Rückgange begriffen ist, öffnen neue Ladengeschäfte ihre Pforten, unter allerhand Reklame das Publikum zur „Besichtigung" einladend. Unter pomphafter Ankündigung in bunten Riesenplakaten hat sich erst vor kurzem wieder ein großer Schuhbazar aufgethan, eine Niederlassung der in ganz Deutschland verbreiteten angeblich 36 Firmen umfassenden Vereinigung zum Schuhwarengesamteinkauf. Zu wahren Spottpreisen werden die Waren angeboten und nicht ohne Erfolg. In neuerer Zeit haben einzelne Händler zu ihren Hauptgeschäften noch Filialen in den verschiedenen Stadtbezirken errichtet.

Die Schuhmagazine beziehen, wie erinnerlich sein wird, ihre Waren vorwiegend von auswärts, da die Händler und Schuhmacher von den hiesigen Fabriken nicht kontrolliert sein wollen. Hauptbezugsorte sind Dresden, Groitzsch, Pegau, Weißenfels mit seinen 52 Schuhfabriken, ferner Burg, Erfurt, Frankfurt, Mainz, Worms, Heidelberg und besonders noch Pirmasens. Aus Österreich wird weniger Ware bezogen als früher, denn die ehedem aus Wien bezogene Exportware hat in den letzten Jahren eine erhebliche Qualitätsverschlechterung erfahren; England liefert hauptsächlichst Lawn-Tennis- und feinere Kinder- und Mädchenschuhe; die Pariser Fabrik Pinnet elegante französische Herren- und Damenschuhe. Obwohl der Zollzuschlag und die Spesen das Paar Schuhe um durchschnittlich 75 Pfennige verteuern, ist die fremdländische Ware doch noch so billig, daß sie auf einen ziemlich flotten Absatz in der hiesigen Stadt rechnen kann. Sechs ansässige

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Agenten vermitteln den Geschäftsverkehr zwischen Fabrik und Magazin. Doch erfolgen die Bestellungen vielfach auch direkt in der Fabrik oder bei Reisenden der Häuser.

Die Führung eines feineren Ladengeschäfts erfordert einen gut ausgestatteten Warenvorrat und deshalb ein ziemlich bedeutendes Betriebskapital. Den beträchtlichsten Posten im Konto nimmt in der Regel die Ladenmiete ein. In besonders teuerer Lage beträgt sie zwischen 5—10000 Mark im Jahr. Es ist deshalb begreiflich, daß ein enormer Warenumsatz die erste Voraussetzung für die Prosperität des Handels bildet. Ein Bruttoverdienst von 25—30 % erfordert in einem größeren Geschäft mit so hoher Ladenmiete einen Jahresumsatz von 80—100 000 Mark. Selbst wenn wir die ganz kleinen Ladengeschäfte bei Seite lassen, und für die Bazare und Magazine größeren und mittleren Umfangs einen durchschnittlichen Jahresumsatz von 12 000 Mark annehmen, gelangen wir zu einem jährlichen Gesamtumsatz von 1—1 1/2 Millionen Mark in 2—300 000 Paar Schuhen und Stiefeln jeder Art und Größe.

Freilich sind es die Leipziger Konsumenten nicht allein, die ihren Bedarf an Schuhwaren in Ladengeschäften decken; die Bewohner des platten Landes zählen nicht minder zu ihren Kunden, namentlich die weibliche Bevölkerung. Aber dennoch ist es nicht schwer, aus dem riesigen Warenumsatz auf die ungeheuere Schmälerung des Arbeitsgebietes der einheimischen Schuhmacher Schlüsse zu ziehen, gegen die nichts einzuwenden ist. Mit dem zunehmenden Billigerwerden des Schuhwerks infolge wettstreitender Fabriken, die wegen des großen in ihren Betrieben festgelegten Kapitals an eine ununterbrochene Produktion gebunden sind, und der voraussichtlichen Möglichkeit, immer noch feinere und elegantere Ware auf mechanischem Wege herzustellen, wird ein weiterer mächtiger Aufschwung des Schuhwarenhandels verbunden sein. Seitdem das Vorurteil gegen die früher mit Recht verdächtigte Fabrikware in weiten Kreisen zurückgetreten ist, konsumiert nicht mehr die ärmere Bevölkerung allein die Ladenware, sondern auch in den mittleren und reichen Gesellschaftsklassen hat man den Kundenschuhmacher im Stich gelassen. Naiv und irrig aber ist die Ansicht, daß man im Laden immer billiger kaufe, als wenn man beim Schuhmacher nach Maß bestelle.

Auf den Verkauf fertiger Schuhwaren und den hieraus erzielten Gewinn beschränkt sich der Händler indessen nicht; er rückt dem Handwerk noch näher auf den Leib, indem er in das ureigenste Gebiet des Schuhmachers eingreift, Bestellungen nach Maß und Reparaturen übernimmt und

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

so zum „Konfektionär“ wird. Allerdings wendet er derartige Arbeiten einzelnen kleinen Meistern mitunter zu, die in ihrer Notlage schließlich froh sind, Beschäftigung zu finden. Der Profit — die Differenz zwischen den Materialkosten und dem Arbeitslohn einer- und dem von Kunden bezahlten Kaufpreis andererseits — entgeht aber dem Schuhmacher; außerdem wird der Handwerker als Lohnarbeiter des „Konfektionärs“ von diesem mehr und mehr abhängig. Aber nicht einmal alle Arbeit wird den geschädigten Schuhmachern Leipzigs zugewendet, die Zahl der auswärtigen, mit Aufträgen aus hiesigen Magazinen bedachten Kleinmeister ist mindestens ebenso groß, wie diejenige der Leipziger Konfektionsarbeiter. Auf dem Gebiete des Konfektionswesens droht der handwerksmäßigen Schuhmacherei die allergrößte Gefahr. Mit der Möglichkeit, auch individuellen Ansprüchen genügen zu können, lenkt der Konfektionär auch die, vermöge abnormer Füße auf Maßarbeit des Schuhmachers notwendig angewiesene Kundschaft in *feine* Bahnen, wo sie gewöhnlich dauernd verbleibt.

Eine nicht zu unterschätzende Bedeutung im Schuhwarenhandel hat das *Annoncenwesen* gewonnen. Ich muß es mir leider versagen, aus der Fülle des zu Gebote stehenden Materials von Inseraten aus Leipziger Zeitungen, ausgiebigen Gebrauch zu machen. Die Kleiderkonfektion ausgenommen, dürfte kaum ein anderes Gewerbe mit einer solchen Virtuosität auftreten, wie der Schuhwarenhandel. In guten und schlechten Versen, mit oder ohne den Porträts der annoncierenden Händler, werden dem Publikum die Schuhwaren zu „Spottpreisen“ angepriesen; nennt sich ein Händler der „billige Mann“, übertrumpft ihn sofort ein eifriger Konkurrent und belehrt die Welt, *er* sei der „*wirklich* billige Mann.“ Die gelernten Schuhmacher, die einen kleinen Laden oder eine Verkaufsstelle besitzen, stehen in der auffallenden Annoncierung ihrer „erstaunlich“, „enorm“, „anerkannt“ billigen Waren den berufsmäßigen Händlern nicht viel nach. Daß dabei unlautere Künste zur Anwendung gelangen, die Fabrikware als „Handarbeit“ und eigenes Fabrikat angepriesen wird, ist nichts seltenes.

Hand in Hand mit dem Annoncenschwindel geht eine andere Art des Kundenfangs. Man richtet eine prunkhafte Auslage ein und lockt die Käufer durch billige Preisauszeichnungen an. Ein sehr beliebtes optisches Täuschungsmittel bildet auch die Anschreibung der hohen Decimalstellen in unauffällig kleinen Ziffern, um die der folgenden Markenzahl nahestehenden Pfennigstellen dem Auge des Beschauers zu entrücken (z. B. Mark 2^{90}, 3^{70}, 4^{80} u. s. w.). Bei teuern Artikeln vermißt man gewöhnlich jede Preisauszeichnung, um die Kauflustigen nicht abzuschrecken. Sind dieselben

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

erst einmal im Laden, so werden die billigsten Waren nur selten vorgelegt, noch seltener wirklich verkauft.

Zu welcher Entwicklung die Versorgung der Konsumenten durch die Ladengeschäfte noch gelangen wird, läßt sich nicht absehen. Das großstädtische Leben begünstigt den neuen, das Handwerk auflösenden Prozeß. Die dauernden festen Beziehungen der Kunden zum Meister werden infolge unaufhörlicher Wohnungswechsel zerstört. Manchem Kunden ist der Weg zum Schuhmacher zu beschwerlich, die zur Wohnung führende Treppe zu eng, zu steil, zu dunkel; man scheut vor finstern Hinterhäusern und dem Hinaufsteigen in das dritte oder gar vierte Stockwerk zurück. Wie viel bequemer macht sich das alles in den Bazaren und Magazinen mit ihren breiten Eingängen, bequemen Fauteuils, mächtigen Spiegelscheiben, schweren Teppichen, gefälliger Bedienung!

Zum guten Teil ist es der Handwerker selbst, der den Abfall der Kunden befördert. Unzuverlässigkeit, mitunter auch Übervorteilung, geringe, schlecht gemachte, unansehnliche Ware vertreiben den Kunden. „Die Meister in den Städten nehmen auf einmal viel Arbeit an und fördern die Leute nicht, lassen sich oft erinnern, thun vergebliche Vertröstungen, machen die Leute unwillig". So lautet schon eine Klage über Handwerkersünden aus der Mitte des XVI. Jahrhunderts[1]; man glaubt, sie gälte der heutigen Zeit.

Wenn der Kreis treuer Kunden immer enger wird, so ist die fabrikmäßige Schuhproduktion nicht allein daran schuld. Die Schuhmacher verharren zu sehr auf den alten schlendrigen Gewohnheiten, sonst hätten sie sich den Schuhhandel nicht aus den Händen winden lassen. Natürlich befand sich nicht jeder Meister beim Aufkommen der Fabrikware von vornherein in der Lage, ein Ladengeschäft zu eröffnen, aber doch mancher, der es hätte thun können, ließ die Gelegenheit ruhig vorübergehen, weil er den Vorteil einer geschäftlichen Verbindung von Handwerk und Handel nicht einzusehen vermochte. Und doch waren ihre Vorgänger Jahrhunderte vorher nicht nur Produzenten von Waren auf direkte Bestellung, sondern auch auf Vorrat für Messen und Märkte, wie auch für den Verkauf im Schuhhaus. Andere wieder schätzten nur denjenigen, der ausschließlich bestellte Arbeit machte, als einen tüchtigen Meister, und hielten es mit der Handwerksehre nicht verträglich, fremde Ware zu verkaufen. Mit einem unbegreiflichen Gleichmut glaubten sie gegen den Strom schwimmen zu

[1] Neue Landesordnung Herzogs Moritz von Sachsen anno 1543 und 1553 bei Herold a. a. O., S. 71.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

können. Es erging ihnen wie den Leuten im biblischen Gleichnis, die da schliefen, als der Feind kam und Unkraut unter den Weizen säte. Der vom Handwerker verschmähte Schuhhandel erschien dem Kaufmann als ein einträgliches Geschäft. Dieses selbstverschuldete Aufkommen kommerzieller Zwischenglieder hat sich am Schuhmacherhandwerk bitter gerächt und die mannigfachen Beschwerden über das Konfektionswesen sind zuweilen nichts anderes als harte Selbstanklagen. Mit der Maßbestellung allein war es nicht gethan, auch die Reparaturen gingen dem Arbeitsgebiet des selbständigen Schuhmachers in großem Umfange verloren. Nichts wäre natürlicher gewesen, als das Aufkommen fremder Elemente dadurch zu verhindern, daß die Gewerbetreibenden selbst rechtzeitig den Handel übernommen hätten. In Leipzig ist dies ganz und gar versäumt worden; jetzt sind die ersten Ladengeschäfte der Stadt mit ganz geringer Ausnahme, in Händen von Kaufleuten, die früher mit der Schuhmacherei in keiner Weise etwas zu thun hatten.

Viel älter als der stehende Schuhwarenhandel ist in Leipzig derjenige auf seinen weltberühmten Messen. Von alters her stand es jedermann frei, zur Zeit der Märkte und Messen mit Schuhwerk zu handeln, soviel er wollte. Der Marktverkehr bildete denn auch in früherer Zeit schon den Gegenstand anhaltender Klagen der einheimischen Schuhmacher, denn in dichten Reihen hatten die Marktschuhmacher ihre Plätze am „Niclaßkirchhofe" (an der Nikolaikirche gegen die Ritterstraße) und am Mauricianum eingenommen. Einheimische und Fremde boten nebeneinander ihre selbstgefertigten Waren feil. Mit dem Aufkommen der Ladengeschäfte büßte der Markthandel seine jahrhundertlange wirtschaftliche Bedeutung ein. Die Maschinenproduktion begann die Marktschuhmacherei in den Hintergrund zu drängen. Wie sie mancherorts der Kundenschuhmacherei den lokalen Absatz erfolgreich streitig machte, so trat nunmehr auch ihr eine noch mächtigere Wettbewerberin im Daseinskampfe ökonomischer Kräfte gegenüber. Die fabrikmäßige Großindustrie, Zunahme der Ladengeschäfte und Rückgang der Marktschuhmacherei bezw. des Markthandels stehen in inniger Wechselbeziehung. Was man an billigem Schuhwerk ehedem auf Messen und Märkten einzukaufen gewohnt war, erhielt man von jetzt an bequemer und in reicherer Auswahl zu jeder Zeit im Verkaufslokal.

Der Markthandel mit Schuhwaren ist ohne Zweifel eine abgestandene Form des Warenhandels. Aber ungeachtet der fortwährenden Abnahme der Zahl auswärtiger Marktbesucher und der verhältnismäßig geringen Bedeutung des heutigen Marktverkehrs nehmen die Schuhmacher unter den hiesigen Meßfremden immer noch eine beachtenswerte Stelle ein. Nur

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

wenige Orte weisen die frühere Frequenz in unserem Gewerbe auf, einige bleiben seit Jahren den hiesigen Messen fern. Innerhalb der letzten 10 Jahre ist die Beteiligung um 40 % zurückgegangen, und dennoch besetzen immer noch 80—100 Händler einen respektabeln Raum des Marktreviers.

Nachstehend gebe ich eine kleine statistische Übersicht zur Vergleichung der Meßfrequenz der Ostermessen 1884 und 1894.

Es besuchten die Ostermessen 1884 und 1894 Schuhmacher und Schuhwarenhändler:

aus	1884:	1894:
Leipzig (inkl. Vororte) . . .	11	18
Bautzen	—	1
Berlin	—	2
Borna	19	6
Breslau	—	1
Delitzsch	16	10
Düben	3	2
Ehrenfriedersdorf	6	1
Eilenburg	7	5
Erfurt	2	—
Groitzsch	15	6
Halle	—	1
Leisnig	4	4
Lützen	1	—
Lunzenau	4	4
Marienbad	1	—
Naumburg	3	—
Pegau	23	6
Schkeuditz	2	1
Taucha	1	—
Weißenfels	14	10
Zschopau	—	1
Zwönig	1	1
zusammen	133	88

Von ausschlaggebendem Einfluß auf die Beteiligung der einzelnen Orte an Oster- und Michaelismesse bleibt immer das örtliche Specialgewerbe (z. B. Leder- oder Filzschuhe). Weißenfels, Delitzsch, Groitzsch u. a. liefern Lederschuhwaren, Borna, Taucha, früher auch Pegau ihre Filzschuhe und

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Filzpantoffeln, Berlin und Groitzsch bringen gesticktes Schuhwerk, Borna, Düben und andere Städtchen ragen mit Lederpantoffeln hervor, Ehrenfriedersdorf, ein sächsisches Schuhmacherstädtchen par excellence, legt seine Specialität in Knabenstulpenstiefeln aus. Je nach dem zu erwartenden Absatz sind die einen Saisonartikel mehr, die andern weniger vertreten. Einen höchst eigenartigen Artikel bringt Westpreußen auf den Markt: Leichenschuhe aus billigem Wachstuch hergestellt, wovon das Dutzend auf $3^1/_2$ Mark zu stehen kommt.

Von symptomatischer Bedeutung für den Leipziger Meßhandel ist die Thatsache, daß das eigentliche Händlerelement, d. h. der Nichtschuhmacher fast ganz zurücktritt und der Markthandel in der Hauptsache von gelernten Schuhmachern bezw. Pantoffelmachern festgehalten wird.

Die materielle Benachteiligung des Handwerks durch die Marktschuhmacherei beruht in den billigeren Preisen, im Zusammenhang mit billigerer Produktion und in der Herstellung von Specialitäten, die von der zünftigen Kundenschuhmacherei gemieden oder nur sehr ungern aufgenommen werden. Es möge genügen auf die Lederpantoffelfabrikation und die Erzeugung der Knabenstulpenstiefel hinzuweisen. Mittlere Nummern des letzteren Sortiments (mit Falten, auch Husarenstiefel genannt), kommen im Dutzendpreis auf 45—48 Mark, im Detailverkauf das Paar auf 4,40 bis 5,00 Mark zu stehen. Der Kundenschuhmacher muß allein 2,75 bis 3,50 Mark Arbeitslohn bezahlen für ein Paar dieser Specialität. Am empfindlichsten wird das städtische Handwerk durch den Verkauf von Arbeiterlederstiefeln getroffen. Im Engroshandel noch etwas billiger als die direkt für Ladengeschäfte arbeitenden Meister, wissen die Markthändler im Detailhandel zuweilen gute Geschäfte zu machen. Ohne große Bedenken geben sie ein Dutzend Paar Lederstiefel für 60 Mark ab; im Detailverkauf dagegen erhalten sie bis zu 8 Mark pro Paar. Die Überredungskunst wirkt Wunder! Trotzdem ist der Detailabsatz nicht immer das Hauptgeschäft. Die Marktware macht oft viele Umwege, bis sie endlich an den Mann kommt. Unter den Händlern selbst finden Dutzendkäufe statt; recht gerne beziehen auch ansässige Detailhändler ihre Waren von den Messen, und nach Schluß der offiziellen Meßzeit suchen die Marktschuhmacher die nicht abgesetzten Waren in Ladengeschäften erst recht anzubringen. Da sie dieselben der Frachtersparnis wegen nicht wieder nach Hause nehmen möchten, verzichten sie lieber auf einen kleinen Nutzen und schlagen sie um jeden Preis los. Vielfach wandern einzelne Partien auch ins Leihhaus, wo sie in größeren Posten an Private, namentlich aber an Trödler verauktioniert werden und auf diesem etwas umständlichen Wege wieder in den Handel kommen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Auf der Spätjahrsmesse findet eine besonders starke Zufuhr von Filzwaren (Filzschuhe und Filzpantoffeln) statt. Es werden nicht nur die unmittelbar auf die Messe gebrachten Waren verkauft, sondern auch ab und zu Lieferungsgeschäfte abgeschlossen. Aber dieser neuerdings florierende Specialitätenmarkt wird den modernen Formen des Handels ebenso weichen müssen, wie der Meßverkehr mit Lederschuhwerk von seiner stolzen Höhe auf ein verhältnismäßig niederes Niveau hinabgedrängt wurde. Den Anfang machte vor der letzten Messe bereits die große, wöchentlich ca. 4500 Dutzend Paar produzierende Pegauer Filzschuhfabrik, die zum erstenmale der Leipziger Messe fernblieb und die Kunden nach ihrer Hauptniederlage, einem großen Ladengeschäfte einlud.

Der größere Markthandel rechnet insbesondere auch auf die Kundschaft der ländlichen Bevölkerung. Aber dennoch thut er auch dem städtischen Handwerk Abbruch. Indessen scheint sein Kundenkreis hier ein enger und die Aussichten auf Erweiterung desselben keine günstigen zu sein.

Ebenso hat der Hausierhandel an Bedeutung jetzt sehr verloren; seine hauptsächlichen Absatzartikel sind Hausschuhe und Pantoffeln.

Schwerer wiegen für das Handwerk die Konkurs- und sonstigen Ausverkäufe, sowie die Abzahlungsgeschäfte. Über den schwindelhaften Betrieb des Auktionswesens und der Ausverkäufe, in denen „wegen Todesfalls", wegen „Mangels an Platz", „wegzugshalber", „aus einer Konkursmasse herrührend", „ausverkauft" oder versteigert werden soll, ist schon soviel geklagt oder geschrieben worden[1]", daß ich es mir versagen kann, an dieser Stelle näher darauf einzugehen. Ich möchte nur bemerken, daß die Privatauktionatoren häufig mit den Händlern und Trödlern in Verbindung stehen und die Beobachtung der erlassenen Vorschriften ziemlich leicht nehmen. Eine größere Anzahl angestellter Scheinbieter manöveriert bei der Anwesenheit eines größeren kauflustigen Publikums dann in der Weise, daß sie die Preise in die Höhe treiben und die Bietenden auch durch sonstige Vorspiegelungen zu täuschen suchen. Bei wiederholtem Besuche derartiger Auktionen trifft man im Hintergrunde immer dieselben Gestalten. Für Schuhauktionen giebt es meines Wissens zwei Lokale, in denen wöchentlich mehrmals Versteigerungen angekündigt werden. In einem andern Lokal findet seit langem ein permanenter „Ausverkauf" statt. Zur Beseitigung dieser offenbaren Mißstände wären ganz energische Maßregeln zu treffen. Es läge sowohl im Interesse des kaufenden Publikums, wie des schutzbedürftigen

[1] Vergl. u. a. die bezüglichen Äußerungen in den Jahresberichten der Leipziger Gewerbekammer von 1878—1890.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Handwerkerstandes. Auch der ehrliche Handel ist dabei nicht wenig interessiert. Das gemeinschädliche Gebaren der Auktionatoren ist nach einem Berichte der Gewerbekammer behördlicherseits zwar längst anerkannt, aber die berechtigten Klagen der Handwerker und des Publikums sind noch wenig oder gar nicht beachtet worden[1].

Der Verkauf von Schuhwaren in den Abzahlungsgeschäften ist schon aus allgemeinen volkswirtschaftlichen Gründen zu verwerfen, weil sie viele zu leichtfertigem Kreditnehmen und zu Ausgaben verleiten, die mit ihren ökonomischen Verhältnissen im Widerspruch stehen. Beim Handel mit Schuhwaren mag der allgemeine Gesichtspunkt vielleicht etwas weniger scharf hervortreten. Von den Leipziger Abzahlungsgeschäften sind mir drei bekannt, die Schuhwaren führen. Über den Umsatz konnte ich leider nichts erfahren.

Schließlich muß noch einer besonderen Form des Schuhhandels, der *Aufkäufe*, gedacht werden. In Zeiten flauen Geschäftsganges ziehen Handelsjuden von Schuhmacher zu Schuhmacher, namentlich zu solchen mit kleinen Ladengeschäften, um *zurückgesetzte* Waren aufzukaufen. Unter berechneter Ausnutzung der Notlage erhandeln sie die Waren oft zu Spottpreisen. Ihre Preisangebote sind ein wahrer Hohn auf Ehrlichkeit, Anstand und Billigkeit. In einem mir bekannten Falle bot der Handelsmann für 11 Paar zurückgesetzte, selbstgefertigte Schuhe 18 Mark; als der Meister nicht nachgab, zahlte er auch 27 Mark dafür, also gerade die Hälfte des angebotenen Preises mehr. Die in Aufkäufen erworbenen Waren werfen im Trödelhandel dann immer noch einen relativ ansehnlichen Gewinn ab. Es giebt Trödelhandlungen in Leipzig, die nur Schuhe und Stiefel verkaufen, und wieder andere, die sie neben anderen Artikeln wie alten Kleidern, Uhren, Hüten, Bettzeug und derartigem Altkram führen. Die ersteren ahmen das Verfahren der Konfektionsgeschäfte insofern nach, als auch sie Bestellungen nach Maß und Reparaturen übernehmen. Sie sind gewöhnlich noch ein Drittel billiger als der Konfektionär und der Kundenschuhmacher. Ein Einblick in eine solche Trödelhandlung entbehrt in gewisser Beziehung nicht des Interessanten. Wie das Schuhwerk hier zusammenkommt, haben wir bereits erfahren. Es muß aber noch hinzugefügt werden, daß die Händler nicht immer nötig haben die Waren erst aufzusuchen. Das Angebot getragener Schuhe ist ein großes: einige bare Groschen und der An-

[1] Was in Leipzig und anderen Großstädten bisher nicht durchführbar erschien, das fügte sich jüngst in der Stadt Riesa in ganz einfacher Weise. Dort ist nämlich, wie das Riesaer Tageblatt berichtet, behördlicherseits ein Konkursschuhwaren-Ausverkauf geschlossen worden, weil festgestellt werden konnte, daß der betreffende Verkäufer außer den Konkurswaren noch neubezogene Waren verkaufte.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

bietende ist zufrieden; auch ist der Standort einzelner Trödelhandlungen ein geschickt gewählter; in abseits liegenden Gäßchen unweit der Herberge der Wandergesellen, deren manch' einer in einem sicheren Augenblick ein „zusammengeklopftes" Paar Stiefel gegen einen Zehrpfennig an den Mann zu bringen sucht. In malerischer Unordnung häuft der Trödler die zusammengerafften Waren von guter und geringerer Herkunft auf. Seine Hauptabnehmer rekrutieren sich aus der arbeitenden Bevölkerung.

Nachdem wir nun die bestehenden Formen des Handels, die mit dem Handwerk konkurrieren, kennen gelernt haben, wenden wir uns noch mit einigen Worten den Preisunterschieden im Handwerk und im Handel, bezw. den Produktionskosten im ersteren und im Fabrikbetrieb zu.

Daß der auf die Herstellung von Massenartikeln eingerichtete Großbetrieb eo ipso billiger produzieren kann, als das Handwerk, braucht nicht besonders betont zu werden. Seine innere wirtschaftliche Stärke beruht auf der technischen Ausrüstung, der erstaunlichen Leistungsfähigkeit, der hochentwickelten Arbeitszerlegung; sein äußerer Erfolg auf der Anpassung an den Markt, auf der Herstellung von billigen, gefälligen Artikeln, die einen massenhaften Absatz erwarten lassen. In diesen wird das Handwerk ein für allemal aus dem Felde geschlagen.

Eine exakte Berechnung der Produktionskosten in den untereinander wetteifernden Betriebsformen ist eine sehr schwierige Sache. Franke nimmt in Bezug auf die Produktionskostenunterschiede nach einem sehr anerkennungswerten, meines Erachtens aber nicht ganz gelungenen Versuche an[1], daß

[1] Die Frankesche Darstellungsmethode (a. a. O., S. 131 ff.) — so bestechend sie auch sein mag — leidet nach meiner Meinung an dem Fehler, daß sie die Produktionskosten teils unverhältnismäßig hoch, teils gar nicht berechnet. Zu hoch sind vor allen Dingen die Durchschnittslöhne des Fabrikbetriebes mit 22 Mark, denn man muß bedenken, daß neben gut bezahlten männlichen Arbeitern auch zahlreiche geringer gelohnte männliche und weibliche Arbeiter — letztere etwa 2/5 des Personals — vorhanden sind. Der Betrieb wird dagegen teuerer durch den Warenvertrieb, den Fr. gar nicht im Schema berücksichtigt hat. Es fehlen die Lagerkosten bezw. die Zinsen für das Lager, die Gehälter des Lager- und Kontorpersonals, die Verkaufsspesen, das Delcredere (für Außenstände, Zinsen für diese) und andere. Die Waren lagern oft 5 bis 6 Monate, bis der Versand beginnen kann. Als Verkaufsspesen, seien es nun Reisende oder Agenten, die den Absatz besorgen, müßten allein 1½—2% eingestellt werden. Nun könnte man sagen, die abweichende Berechnung werde sich wohl paralysieren. Das ist aber meines Erachtens nicht der Fall. Wollte F. die „Verkaufspreise" des Handwerks mit den Produktionskosten der Fabrik vergleichen, hätte er den kaufmännischen Vertrieb nicht unberücksichtigt lassen dürfen und jenes letzte Stadium erfassen müssen, in dem die Ware wie beim Handwerk unmittelbar in die Wirt-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

schon die Löhne bei der Handarbeit zwei bis dreimal teuerer seien als beim mechanischen Betrieb. Er nimmt ferner an, daß dieselbe Ware, die der Kleinmeister um $7^1/_2$—8 Mark verkaufe, die Fabrik dem Händler für 5 bis 6 Mark liefere, der nun allerdings noch seinen Profit draufschlage. Berechnet man aber den Händlergewinn nur mit 25 % und schlägt man ihn zu den Produktionskosten der Fabrik, so erhalten wir Ziffern, die dem Verkaufspreise der Handwerksware ziemlich nahe kommen, nämlich 6,25 bezw. 7,50 Mark. Damit scheitert aber die Frankesche Beweisführung von den erheblichen Preisdifferenzen. Der Verfasser mochte bei der Berechnung der Produktionskostenunterschiede des Groß- und Kleinbetriebs die Schwierigkeit wohl empfunden haben, die sich jedem derartigen Kalkul, namentlich noch bei der notwendigen Berücksichtigung örtlich getrennter Produktionsstätten, von selbst entgegenstellen. Er nahm deshalb seine Zuflucht zu Paradigmen, über deren Zweckmäßigkeit man ungeachtet aller Vorbehalte verschiedener Meinung sein kann. Auf derartige Konstruktionen will ich mich nicht einlassen.

Bei den Produktionskosten verschiedener Betriebsformen und -Größen spielen die mannigfaltigsten Unterschiede der Rohstoffpreise, der Löhne u. s. w. mit. Von Werkstatt zu Werkstatt, von Fabrik zu Fabrik begegnen wir den merkwürdigsten Abweichungen, bedingt durch die ortsüblichen Löhne, die Qualität der Arbeit, des verwendeten Materials, den Anlagekosten des Betriebs, den beanspruchten Nutzen des Produzenten. Eine Vergleichung mehrerer Betriebe ist so ungemein erschwert. Man kann wohl einzelne Beispiele herausgreifen, aber man darf sie nicht als typisch betrachten für das ganze Betriebssystem, dem sie angehören. Ist schon innerhalb der einfachen handwerksmäßigen Betriebe eine ziemlich weitgehende Differenz in den Produktionskosten und in den Warenpreisen vorhanden, so fällt es bei der vielfältigen Arbeitszerlegung, der gleichzeitigen Herstellung zahlreicher Warensortimente und bei den komplizierten Lohnsystemen im Großbetrieb noch schwerer, Produktionskosten und Warenpreise beider Unternehmungsformen auch nur für ein konkretes Beispiel schematisch neben einander zu stellen.

Schon in Bezug auf den Rohstoff kommen beträchtliche Unterschiede zur Geltung: der besser situierte, über ein kleines Kapital verfügende Meister bezieht das Leder vom Gerber bezw. Lederfabrikanten zu denselben oder an-

---

schaft des Verbrauchers übergeht. Herkner hat übrigens die Frankesche Tabelle ohne jede kritische Würdigung in sein neues Buch: die Arbeiterfrage aufgenommen; vergl. S. 126 daselbst.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

nähernd denselben Einkaufsbedingungen wie der Inhaber einer mechanischen Schuhfabrik. Der Kleinmeister dagegen kauft teuer; er ist auf den stückweisen Einkauf des Ober- und Sohlleders nach Kleingewicht angewiesen und nimmt da noch oft den Kredit in Anspruch. Von noch stärkerem Einfluß auf die Herstellungskosten sind die Löhne, die im speciellen Falle u. a. auch von der Arbeitsqualität und Betriebsorganisation abhängen, und daher vielfache Abstufungen aufweisen.

Im Großbetrieb herrscht hinsichtlich der Lohnverhältnisse die größte Vielgestaltigkeit. Weist doch der Stücklohn-Tarif einer Leipziger Fabrik nicht weniger als 2000 verschiedene Nummern auf. Ferner sind die Höhe der Generalunkosten jedes einzelnen Betriebes, seine Kapitalausstattung, das Vorhandensein geschulter Arbeitskräfte, die Leistungsfähigkeit des Maschinenmaterials und die tägliche Arbeitszeit von wesentlicher Bedeutung. Nicht in allen Fabrikunternehmungen sind dieselben Verhältnisse vorhanden; was aber allen gemeinsam ist gegenüber dem Handwerk, ist der Vorteil, daß „die Maschine in wenigen Sekunden und Minuten vollendet, woran der Handwerker stundenlang mühsam zu arbeiten hat“ [1].

Die allgemeinen technischen und wirtschaftlichen Vorzüge des Großbetriebs sind unbestritten; sie erklären die billigere Produktion desselben in der Schuhmacherei. Da jedoch der Großbetrieb einer Reihe von Vermittlungsgliedern bedarf, die das Bindeglied zwischen Produktion und Konsumtion bilden, und da ihre Arbeit und Kapitalauslage Vergütung verlangt, der handwerksmäßige Kleinbetrieb aber in direkter Berührung mit den Konsumenten steht, also jedes Zwischenglied entbehren kann, scheint es wohl gerechtfertigt, das Schwergewicht auf die Preisunterschiede qualitativ etwa gleichartiger Artikel in Ladengeschäften und nach Maßbestellung beim Kundenschuhmacher zu legen, obwohl auch hier eine detallierte Vergleichung nicht durchführbar ist.

Wenn vorhin gesagt worden ist, daß eine wesentliche Stärke des Großbetriebs in der Erzeugung billigen Schuhwerks, gangbarer Massenartikel liege, so bin ich weit entfernt zu behaupten, die Schuhfabriken würfen nur schlechte oder geringwertige Ware auf den Markt. Ich weiß sehr wohl, daß die Schuhfabrikation vermöge der neuesten technischen Hilfsmittel und der Sorgfalt der Fabrikanten und Arbeiter die Fähigkeit besitzt, tadellose, leichte und elegante Ware herzustellen, die sich neben jeder Handarbeit sehen lassen kann. Auch ist, wie mit vollem Recht so oft hervorgehoben wird, die Fabrikation von Schundware kein Privilegium des Fabrikbetriebs.

[1] Michel Chevalier, Die heutige Industrie, ihre Fortschritte und die Voraussetzungen ihrer Stärke. Berlin 1863, S. 49 ff.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Man kann es nur auf das lebhafteste beklagen, daß von Handwerkern nur zu oft ganz miserable Arbeit geliefert und der Kunde schmählich geprellt wird, sowohl in Bezug auf das verwendete Material, als auch die Qualität der Arbeit. Diese Pfuscher und Stümper bringen leicht das Handwerk in denselben Mißkredit, dem früher die Fabrikware allein unterlag.

Wenn man die Absatzpreise für Fabrikware und für Maßarbeit vergleichen will, so muß unterschieden werden zwischen besseren Läden, die solide Ware führen, und jenen Schleudermagazinen, die mit der geringsten Qualität ihr Hauptgeschäft machen. Gegen den Wettbewerb der letzteren kann das Handwerk nicht aufkommen. In „Fabrikpreisen" ausgezeichnete Waren dienen als Lockmittel, Herrenstiefeletten werden schon für 4 Mark 50 Pfennig, Herrenschaftstiefel für 5 Mark 50 Pfennig, Damenstiefeletten sogar für 2 Mark 90 Pfennig, Pantoffeln aus Zeugstoff für 35 Pfennig das Paar angeboten. Die Möglichkeit, um denselben Preis nach Maß zu arbeiten, ist für den Handwerker vollständig ausgeschlossen; auch würde ein reeller Geschäftsmann keine derartige Ware liefern wollen. Aber das Publikum wird durch die niedern Preise angezogen, teils fehlt es infolge der geringen Kaufkraft der Volksmasse an Geld, mehr anzulegen, teils an Verständnis, die Ware nach ihrem Werte zu taxieren.

Mustern wir dagegen das Lager und die Preisliste eines bessern Magazins, so finden wir für einzelne Sorten ein Zurückbleiben der Warenpreise hinter den üblichen Handwerkserzeugnissen um 25—35 %. Hinzufügen müssen wir aber sofort, daß in den feineren Magazinen bisweilen Schuhwaren *teuerer* verkauft werden, als die gleiche Qualität nach Maßbestellung kostet. Für Damenknopfstiefel aus Chevreaux oder Glacéleder werden dem Konfektionär ohne Widerrede 17—19 Mark bezahlt; um denselben, vielleicht noch etwas niedrigeren Preis kann sie der Kundenschuhmacher auch machen. Die Preisunterschiede für wirklich gute und solide Arbeit variieren lange nicht in dem Maße, wie man in weiten Kreisen anzunehmen gewohnt ist.

Wollten sich die Meister des Handwerks nur etwas mehr den Marktverhältnissen anbequemen und im Einzelfalle mit einem geringeren Gewinne fürlieb nehmen, so würden sie wohl zu zeigen imstande sein, daß sie auf dem Felde qualifizierter Arbeit die Konkurrenz der Magazine sehr wohl auszuhalten vermögen. Unbedingtes Erfordernis ist allerdings, daß der Handwerker mindestens ebenso solide und saubere Arbeit zu liefern versteht, wie die Fabrik. Aber hier sind manche faule Zustände zu verzeichnen. Und wie viele Schuhmacher, die sich „Meister" nennen, sind nicht imstande,

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

einen gutsitzenden Stiefel anzufertigen, oder eine schöne, gleichmäßige Gelbdoppelnaht auszuführen!

Folgendes Beispiel mag die Konkurrenzfähigkeit des Handwerks in einzelnen Verkaufsartikeln des Ladengeschäfts nachweisen: Ein Paar solide, doppelsohlige Herrenstiefeletten, Kalbleder, kosten im Ladengeschäft 13 bis 14 Mark. Wie hoch berechnen sich die Produktionskosten für ein Paar der gleichen Qualität, Façon und dergl. mit Handarbeit? Ein Paar Herrenzugschäfte, bestes Material 4,40—5,00 Mark; für Sohlleder und Zuthaten können 2,50—3,00 Mark als nicht zu wenig gerechnet werden. Ein geschickter, flinker Arbeiter ist imstande, die Stiefeletten in 10 bis 12 Stunden fertig zu bringen; der Zeitaufwand entspricht also einer starken Tagesleistung. Verkaufte der Meister das Paar nun für 14 Mark, so verdiente er abzüglich des Lohnes für den Gesellen (3—3,75 Mark), immer noch 16—28 % vom Tauschwert des Produkts. Berechnet der Inhaber des Einzelbetriebs den die Kosten des Rohstoffes übersteigenden Betrag, abzüglich der Unkosten für Werkstätte, Licht, Heizung, Fournituren, Werkzeugabnutzung und dergl. als Ertrag seiner Arbeitsleistung, so bleibt ihm ein Nettoverdienst von etwa 5—6 Mark. Es ist zwar kein glänzendes Geschäft, das er dabei macht, aber immerhin bedeutet es einen mäßigen Gewinn, der, im Einzelfalle, vorteilhafter erscheinen sollte, als der Verlust des Kunden, oder das zu erwartende Abhängigkeitsverhältnis vom Konfektionär. Wird der Kunde nach Güte und Zuverlässigkeit der Ware beim Handwerker mindestens ebenso gut bedient wie im Magazin, warum sollte er, der der Handarbeit immer noch den Vorzug giebt oder als Freund des Handwerks dem Schuhmacher Brot zukommen lassen will, bei gleichen oder fast den gleichen Preisen der Fabrikware nachlaufen? Allerdings darf man das Handwerk nicht durch Täuschungen und falsche Vorspiegelungen in Verruf bringen, etwa dadurch, daß man bei Maßbestellungen ein entsprechendes Paar Schuhe selbst im Magazin einkauft und sie mit einem Aufschlag von 20—40 % als „selbstgefertigte" Arbeit dem gutgläubigen Kunden aufhängt. Ein Landschuster, dem ich draußen bei seiner Kundschaft begegnete, räumte diese unehrliche Handlungsweise mit einer Miene ein, die nicht gerade eine innere Zerknirschung verriet.

Im allgemeinen wird man sonst annehmen dürfen, daß die Mittelsorten und die geringeren Verkaufsartikel der Schuhmagazine um 25 bis 40 % billiger sind als Handwerksware.

Der Großbetrieb muß sich zum Zwecke des Umsatzes des Händlers bedienen. Dieser ist genötigt, die Kosten der Ladenmiete, Fracht, Spesen, Gehälter seines Personals, die Verzinsung des Geschäftskapitals und selbst-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

verſtändlich auch den eigenen Profit auf die Waren zu ſchlagen. Es differieren infolge deſſen die Preiſe des Großhandels von den Detailpreiſen um 25—40 %. Wir werden alſo zu dem Schluſſe gelangen:

1. Daß die fabrikmäßige Produktion im allgemeinen um 50—80 % ſich billiger geſtaltet (25—40 % Händlergewinn plus 25—40 % Preisdifferenz) als die Handarbeit;

2. daß aber die Preisunterſchiede für einzelne, namentlich beſſere Artikel durch höhere Herſtellungskoſten im mechaniſchen Betrieb und den Handelsprofit paralyſiert werden;

3. daß an ſich eine ausſichtsvolle Konkurrenz des Handwerks hinſichtlich der letztgenannten Artikel möglich wäre.

7. Statiſtik der Schuhmacherei ſeit dem Jahre 1861.

Für die ſtatiſtiſche Darſtellung der neuen Entwicklung des Leipziger Schuhmachergewerbes muß Bezug genommen werden auf die im deutſchen Reiche allgemein veranſtalteten gewerbeſtatiſtiſchen Erhebungen in den Jahren 1875 und 1882. Für die Stadt Leipzig liegen ſodann noch die Ergebniſſe der ſpeciellen, auf Grund des Volkszählungsmaterials von 1890 ausgearbeiteten Berufsſtatiſtik, ſowie die Reſultate einer im darauffolgenden Jahre vorgenommenen Gewerbezählung vor. Bei letzterer ſind indeſſen die Geſchäftsleiter nicht mitgezählt worden; ſie kann daher nur bezüglich des Hilfsperſonals in Frage kommen.

Ehe auf die Reproduktion der teils in gedruckten Mitteilungen, teils in handſchriftlichem Material vorliegenden Ziffern eingegangen werden kann, wird es zweckmäßig ſein, einige Worte über die Verſchiedenheit ihrer ſtofflichen Behandlung vorauszuſchicken.

Die Ergebniſſe der Berufs- und Gewerbezählung des Jahres 1875 ſind nicht wie 1849 und 1861 ortſchaftsweiſe, ſondern nach den damals unterſchiedenen Ortſchaftskategorien geordnet. Bei der Gewerbeſtatiſtik ſind die „Grenzdörfer“ und die „übrigen Vorſtadtdörfer“ zuſammengefaßt; eine weitergehende Specialiſierung exiſtiert nicht mehr in dem archivaliſchen Material des ſtatiſtiſchen Amtes der Stadt Leipzig. Die Angaben der 1875er Statiſtik ſind der für die Landesſtatiſtik beſtimmten Bearbeitung entnommen und ſtimmen nicht ganz überein mit den im XI. Heft der Mitteilungen des hieſigen ſtatiſtiſchen Amtes publizierten. Der Vordruck entſpricht genau dem von der Landesſtatiſtik aufgeſtellten Schema.

Die Ergebniſſe der Gewerbezählung vom 5. Juni 1882 ſind für die Vororte dem handſchriftlichen Material des königlich ſächſiſchen ſtatiſtiſchen

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Büreaus zu Dresden, diejenigen für die Stadt Leipzig der Statistik des deutschen Reichs entnommen. Eine ähnliche Zusammenstellung der Ergebnisse der damaligen Berufszählung ist deshalb nicht möglich, weil letztere nur Orte mit 10000 und mehr Einwohnern speciell berücksichtigt hat, während alle übrigen nach Einwohnerkategorien bearbeitet worden sind. So fällt es denn keineswegs leicht, gegenüber den nach verschiedenen Gesichtspunkten ermittelten Ziffern immer das Gleichartige und Vergleichbare zusammenzubringen. Es kann sich daher nur um die Wiedergabe von Hauptzahlen und auf diese begründeten Berechnungen handeln. Im übrigen sei auf die beigefügte Tabelle verwiesen[1].

Wenden wir uns zunächst der Gewerbestatistik von 1875 zu, so finden wir in der Schuhmacherei für Alt- und Neu-Leipzig (die jetzt einverleibten Vororte sind immer mitgezählt) 980 Geschäftsinhaber, nämlich 972 männliche und 8 weibliche; darunter legen sich 899 den Meistertitel bei. Das kaufmännisch-technische Personal ist nur mit 13 Personen vertreten. Gesellen werden 896, Lehrlinge 143 gezählt. Besonders aufgeführt sind die Schuhflicker, 44 an der Zahl. Gegen 1861 haben sich die Geschäftsinhaber, wenn man die Schuhflicker zu dieser Kategorie hinzuzählt, um 510 oder um 49,7 % vermehrt. Dabei muß allerdings berücksichtigt werden, daß die noch nicht zu Leipzig gehörenden Ortschaften Stötteritz, Dölitz, Möckern, Schönefeld und Großzschocher bei der 1861er Zählung nicht inbegriffen, bei der 1875er Statistik nicht ausgeschieden sind, so daß die rapide Vermehrung der Geschäftsinhaber immerhin etwas gemindert wird. Eine genaue Zahl der in diesen fünf Orten vorhandenen Schuhmachereibetriebe läßt sich ohne weiteres nicht geben; wohl aber kommen wir der Wahrscheinlichkeit nahe, wenn wir die Zahl ihrer Schuhmacher nach dem Durchschnittsverhältnis der Landorte in der Kreishauptmannschaft Leipzig berechnen. Darnach wären für die fünf Ortschaften an der Gesamtzahl der Selbständigen für 1875 rund 70 in Abzug zu bringen. Die Gesamtzunahme vermindert sich also auf 440 und beträgt 42,8 %. Bei einer gleichen Berechnungsweise für das Hilfspersonal (Gesellen, Arbeiter und Lehrlinge) ergiebt sich eine absolute Zunahme dieses Personals um 176 Köpfe oder 17,4 %. Der bedeutendere Zuwachs ist also auf Seite der Betriebsinhaber erfolgt.

Vergleicht man die beiden Zähljahre mit Rücksicht auf die in der

[1] Für die freundliche Mitteilung der Statistik der heutigen Vororte sage ich Herrn Kommunalstatistiker Dr. Thomann in Zürich, der die Ergebnisse der Berufs- und Gewerbezählungen im hiesigen statistischen Amt s. Zt. bearbeitete, auch an dieser Stelle verbindlichen Dank.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Ergebnisse der Gewerbezählung vom 5. Juni 1882. (Statist. d. Deutsch. Reich. N.-F. Bd. 6. 2. T.)

Tabelle IX.

Vororte bezw. Stadtbezirke	Sämtliche Gewerbebetriebe						Betriebe ohne Gehilfen und Motoren			
	Gesamtzahl der Betriebe	Darunter Haupt-Betriebe	Darunter Neben-Betriebe	In den Hauptbetrieben beschäftigte Personen			Anzahl der Haupt-Betriebe	Anzahl der Neben-Betriebe	In den Hauptbetr. beschäftigte Personen	
				ml.	wbl.	zus.			ml.	wbl.
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Reudnitz	76	73	3	115	1	116	53	3	52	1
Anger	9	9	—	16	2	18	6	—	4	2
Crottendorf	4	4	—	9	—	9	—	—	—	—
Neureudnitz	2	2	—	3	—	3	1	—	1	—
Thonberg	13	13	—	22	—	22	8	—	8	—
Neuschönefeld	32	32	—	49	—	49	22	—	22	—
Volkmarsdorf	42	42	—	56	—	56	32	—	32	—
Neustadt	19	19	—	27	1	28	14	—	14	—
Sellerhausen und Neusellerhausen	13	13	—	15	—	15	11	—	11	—
Connewitz	24	23	1	40	1	41	16	1	16	—
Lößnitz	3	2	1	2	—	2	2	1	2	—
Kleinzschocher	12	12	—	19	—	19	8	—	8	—
Schleußig	1	1	—	1	—	1	1	—	1	—
Plagwitz	25	24	1	59	47	106	11	1	11	—
Lindenau	57	57	—	84	—	84	41	—	41	—
Gohlis	43	43	—	86	3	89	26	—	25	1
Eutritzsch	21	21	—	36	—	36	10	—	10	—
Neu-Leipzig	396	390	6	639	55	694	262	6	258	4
Alt-Leipzig	886	880	6	1616	122	1738	602	6	599	3
Alt- und Neu-Leipzig zus.:	1282	1270	12	2255	177	2432	864	12	857	7

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Gruppe XIIIb. Schuhmacherei in der Stadt Leipzig und den damaligen Vororten (Ortsfascikel).

Mitinhaber-, Gehilfen- und Motorenbetriebe									Betriebsumfang der Mitinhaber-, Gehilfen- und Motorenbetriebe							
Anzahl der Haupt-	Anzahl der Neben-	In den Betriebsstätten derselben beschäft. Pers. am 5. Juni 1882						Summe (Spalte 14—19)	Hauptbetr. ohne Gehilfen	Hauptbetr., in deren Betriebsst. regelm. durchschn. besch. werden						Anzahl der in diesen Betr. durchschn. beschäft. Person.
		Geschäftsleiter		Höh. Verwaltungs- u. s. w.-Personal		Andere Hilfspersonen				1 bis höchst. 5 Geh.	mehr als 5 Geh. u. zwar einschl. Geschäftslt., Pers.					
											6—10	11—50	51—200	201—1000	über 1000	
Betriebe		mnl.	wbl.	mnl.	wbl.	mnl.	wbl.									
12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28
20	—	20	—	—	—	43	—	63	—	19	1	—	—	—	—	60
3	—	3	—	—	—	9	—	12	—	2	1	—	—	—	—	12
4	—	4	—	—	—	5	—	9	—	4	—	—	—	—	—	9
1	—	1	—	—	—	1	—	2	—	1	—	—	—	—	—	2
5	—	5	—	—	—	9	—	14	—	5	—	—	—	—	—	13
10	—	10	—	—	—	17	—	27	—	10	—	—	—	—	—	26
10	—	10	—	—	—	14	—	24	—	10	—	—	—	—	—	23
5	—	4	1	—	—	9	—	14	—	5	—	—	—	—	—	14
2	—	2	—	—	—	2	—	4	1	1	—	—	—	—	—	3
7	—	6	1	—	—	18	—	25	—	7	—	—	—	—	—	22
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
4	—	4	—	—	—	7	—	11	—	4	—	—	—	—	—	11
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
13	—	11	2	2	—	35	45	95	—	12	—	1	—	—	—	94
16	—	16	—	—	—	27	—	43	—	16	—	—	—	—	—	41
17	—	16	1	—	—	45	1	63	1	15	—	—	—	—	—	55
11	—	11	—	—	—	15	—	26	—	11	—	—	—	—	—	25
128	—	123	5	2	—	256	46	432	2	122	3	1	—	—	—	410
278	—	265	8	11	—	741	111	1136	8	253	6	10	1	—	—	1052
406	—	388	13	13	—	997	157	1568	10	375	9	11	1	—	—	1462

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Schuhmacherei Erwerbsthätigen überhaupt, so finden wir eine Gesamtzunahme von 616 Personen oder 29,6 %. Auf die Bevölkerung bezogen, stellt sich folgendes Ergebnis dar: Auf je 10 000 Einwohner entfielen in Alt- und Neu-Leipzig in der Schuhmacherei thätige Personen:

1861 (mit einer approximativen Bevölkerung von 117,500 Einw.) 115,5
1875 (= = gezählten = = 200,149 = 98,1

Während also die Bevölkerung Leipzigs und seiner in Betracht kommenden Vororte um 41,9 % zunahm, wies die erwerbsthätige Schuhmacherbevölkerung nur eine Vermehrung von 29,6 % auf. Im allgemeinen sind die von der veränderten Gewerbepolitik befürchteten Wirkungen für die Stadt Leipzig nicht eingetroffen. Diese Schlußfolgerung bedarf jedoch sofort einer gewissen Einschränkung. Sie trifft nur zu, soweit es sich um die Schuhmacherbevölkerung in ihrer Gesamtheit handelt, nicht aber im Hinblick auf die Zahl der selbständigen Betriebsinhaber. Bei diesen ist auch eine relative Zunahme zu verzeichnen, in der eben der leicht erklärliche Drang zur Selbständigkeit zum Ausdruck gelangt. Es kamen nämlich auf 10 000 Einwohner:

1861 43,8; 1875 47,6 Betriebsinhaber.

Ist diese Zunahme auch nicht erheblich, so fällt sie doch um so schwerer ins Gewicht, als die Schuhmacherei im ganzen nicht Schritt hielt mit der Bevölkerungszunahme.

Einen ähnlichen Entwicklungsgang hat das Schuhmachergewerbe im Königreich Sachsen überhaupt und auch anderwärts im Deutschen Reiche genommen, wie dies Schöne[1] und Franke[2] eingehend nachgewiesen haben. Wenn auch die Ziffern für 1861 keinen Anspruch auf mathematische Exaktheit erheben können, weil die genaue Bevölkerungszahl für die ausgeschiedenen Orte auf das Jahr 1861 nicht ermittelt werden konnte, so dürfen sie doch der Wahrscheinlichkeit möglichst nahe kommen.

Wie bereits hervorgehoben wurde, bietet die Berufsstatistik von 1882 nicht die Möglichkeit zu einer gleichmäßigen Fortführung dieser statistischen Untersuchung. Man muß sich deshalb bezüglich der Berufsstatistik auf das damalige Stadtgebiet (Alt-Leipzig) beschränken. Es ist aus der Zählung zunächst ersichtlich, daß 1882 die Schuhmacherbevölkerung mit den Angehörigen einen ganz beträchtlichen Teil der Bevölkerung überhaupt ausmacht. Nicht weniger als 4243 Personen ziehen ihre Nahrung aus diesem Gewerbe. Die Zahl der Betriebsinhaber hat sich in Alt-Leipzig seit 1875

[1] A. a. O., S. 4.
[2] A. a. O., S. 19.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

um 117 vermehrt. Die Gewerbsgehilfen dagegen haben nur um 144, die Erwerbsthätigen überhaupt um 373 Personen zugenommen. Innerhalb sieben Jahren hat sich ein nicht unerheblicher Zuwachs vollzogen. Auf 10 000 Einwohner entfallen 115,9 in der Schuhmacherei beschäftigte Personen gegen 111,6 im Jahre 1875.

Wie in andern Städten des Königreichs befaßt sich ein Teil der Leipziger Schuhmacher mit Nebenerwerb; es sind im ganzen 49 Personen, wovon 9 in andern industriellen Betrieben, 16 im Handel und Verkehr, 12 in wechselnder Lohnarbeit, häuslichen Diensten u. s. w. und 12 in öffentlichen Diensten Verwendung finden. Dagegen giebt es nur 13 Personen, welche die Schuhmacherei selbst als Nebenerwerb ausüben.

Will man ein zutreffendes Bild gewinnen von dem Umfang der Schuhmacherei im Jahre 1882 in Alt- und Neu-Leipzig, so muß die damalige Gewerbestatistik zur Hand genommen werden; für sie liegen auch die Zahlen aus den Vororten vor. Die Gesamtzahl der Betriebe betrug nach Tabelle IX in Alt- und Neu-Leipzig 1282 gegen 988 im Jahre 1875. Davon waren 1270 Haupt- und 12 Nebenbetriebe; insgesamt wurden 2432 (1875 : 1774) Personen beschäftigt. Die weitaus meisten Hauptbetriebe — 68,1 % — waren Alleinbetriebe, d. h. Betriebe ohne Gehilfen und Motoren. Die Zwergbetriebe wiegen also in Leipzig noch entschiedener vor, als im Durchschnitt des Königreichs Sachsen, wo 65,1 % Alleinbetriebe vorhanden waren. Von den 406 Mitinhaber-Gehilfen- und Motorenbetrieben mit einer Arbeiterschaft von 1568 Personen, beschäftigten 10 überhaupt keinen, 373 einen bis höchstens fünf Gehilfen; nur in 21 Betrieben waren mehr als fünf Gehilfen thätig (9 mit 6—10, 11 mit 11—50 und eine mit mehr als 51 Personen). Selbst diese Gehilfenbetriebe wiesen somit nur einen bescheidenen Umfang auf. Beinahe 93 % sind auf eine Gehilfenzahl von 1—5 beschränkt, durchschnittlich kommen 3,6 Gehilfen auf einen Mitinhaber-Gehilfen- und Motorenbetrieb.

Die Anfänge der großindustriellen Schuhmacherei treten uns in den 12 Betrieben entgegen, welche mehr als 11 Personen beschäftigen. Aber es ist erst ein von mechanischer Kraft bewegter Betrieb vorhanden mit einem Arbeitspersonal von 68 Köpfen. Auch die Hausindustrie ist 1882 in der Schuhmacherei Leipzigs wenig vertreten. Betriebe, von welchen aus Personen hausindustriell beschäftigt werden, sind 10 gezählt mit durchschnittlich 61 beschäftigten Personen. Eigene hausindustrielle Betriebe giebt es 1882 erst einen mit vier Personen.

Aus dem vorliegenden Material für die Gegenwart Schlüsse ziehen zu wollen, dürfte kaum angehen. Die Verhältnisse haben sich seit 1882

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

erheblich verändert. In der Zwischenzeit sind nun die Ergebnisse der Volkszählung von 1890 berufsstatistisch verarbeitet worden, und außerdem hat am 1. Mai 1891 in Leipzig eine Gewerbezählung stattgefunden, wodurch neuere, den gegenwärtigen Verhältnissen näher kommende Ziffern gewonnen wurden. Freilich gingen diese Erhebungen nicht auf die Art und den Umfang der Betriebe ein, sie sind lediglich personalstatistischer Natur. So gering nun auch der Wert der Zahlen gerade nach dieser Seite hin sein mag, um so schätzbarer erscheint das Material, weil es der jüngsten Vergangenheit angehört und nur wenige Städte Deutschlands ähnliche berufsstatistische Bearbeitungen der letzten Volkszählungsergebnisse besitzen.

Bei einer Einwohnerzahl von 357 122 (inkl. Vororte) betrug im Jahre 1890 die Gesamtzahl der in der Schuhmacherei Thätigen 2915 Personen; es kamen also auf je 10 000 Einwohner 81,3 in der Schuhmacherei Beschäftigte, für Alt-Leipzig allein 94,7. Gegen 1882 bedeutet dieses prozentuale Verhältnis für Alt-Leipzig (für die Vororte ist es nicht zu berechnen) einen Rückgang von 16,9 Prozent.

Nach ihrer Stellung im Berufe verteilen sich die Erwerbsthätigen wie folgt:

	Erwerbsthätige überhaupt:		Selbständige:		Techn. Hilfs-personal:		Kaufm. Hilfs-personal:	
	männl.	weibl.	männl.	weibl.	männl.	weibl.	männl.	weibl.
Alt-Leipzig	1636	67	827	7	767	57	42	3
Neu-Leipzig	1130	82	534	2	556	80	40	—
	2766	159	1361	9	1323	137	82	3
zusammen:	2915		1370		1460		85	

Die Betriebsinhaber haben in Alt-Leipzig nur um 13 zugenommen, das Hilfspersonal hat sich sogar um 20 Personen vermindert. Diese Verschiebung hängt zusammen mit dem Aufkommen von großindustriellen Etablissements in den Vororten, in denen die Arbeiter nicht nur ihre Beschäftigung finden, sondern meist auch ihren Wohnsitz haben. Gegen 1875 beträgt die absolute Zunahme: für die Selbständigen 420, für das technische Hilfspersonal 438 und für das kaufmännische Personal 72.

Fassen wir die Bewegung der Schuhmacherbevölkerung für Alt- und Neu-Leipzig nach Maßgabe des heutigen Stadtgebietes zusammen, so kamen auf je 10 000 Einwohner in der Schuhmacherei Erwerbsthätige:

1861: 115,5; 1875: 98,1; 1890: 81,3.

Aus diesen Zahlen geht klar hervor, daß das Personal des Leipziger Schuhmachergewerbes im Laufe der letzten 30 Jahre im Verhältnis zur Einwohnerschaft um mehr als ein Drittel abgenommen hat.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Eine sehr bemerkenswerte Verschiebung hat in dem Verhältnis zwischen Betriebshabern und dem Hilfspersonal sich vollzogen. Auf 10 000 Einwohner entfielen

	Selbstdg. Betriebsinhaber:	Hilfspersonal (Gef., Arb., Lehrl.)
1861:	44	71
1875:	48	51
1890:	39	41

Auf 100 Meister bezw. Geschäftsinhaber kamen Gesellen, Arbeiter und Lehrlinge:

1861: 162; 1875: 106; 1890: 105.

Es kam ein Meister bezw. Betriebsinhaber auf Einwohner:

1861: 228,3; 1875: 210; 1890: 257,7.

Die stärkste Besetzung des Handwerks mit selbständigen Geschäftsinhabern vollzog sich in der Periode, welche unmittelbar auf die Proklamierung der Gewerbefreiheit folgte. Mit dem wirtschaftlichen Niedergang in den 70er Jahren begann auch in unserem Gewerbe eine ununterbrochene Rückwärtsbewegung, die im Jahre 1890 um ein Erhebliches hinter dem Stande von 1861 angelangt war. Berufsmüdigkeit infolge der maßlosen Konkurrenz ist bei den Schuhmachern keine seltene Erscheinung, und dem Kenner der Verhältnisse ist sie erklärlich. Mancher Kleinmeister ist vom Schemel aufgestanden und hat den Eintritt in eine Schuhfabrik, wo er eine lohnendere Beschäftigung zu finden hoffte, oder den Übergang in eine andere Berufsart seinem erlernten Handwerk vorgezogen.

8. Einkommen und Arbeitslöhne in den verschiedenen Betriebssystemen; Lebenshaltung der Schuhmacher.

Mit der Behandlung der Einkommensverhältnisse und der durch sie bedingten Lebenshaltung der Schuhmacher gelangen wir zu der wenigst erfreulichen Seite unserer Arbeit. Wollte man die Verhältnisse der Schuhmacherei in diesem Punkte mit denjenigen anderer Gewerbe vergleichen, so würde man vielleicht einen unrichtigen Maßstab anlegen. Es würde sich wahrscheinlich dabei herausstellen, daß die handwerksmäßige Schuhmacherei zu den am schlechtesten lohnenden Gewerben gehört. Wenn wir dagegen die heutige Schuhmacherei mit derjenigen der Vergangenheit vergleichen, so ändert sich das Bild. Wie im geschichtlichen Teil schon gezeigt worden ist, häuften sich schon in der „guten alten Zeit", unter der Herrschaft des Zunftrechtes, Klagen auf Klagen über kümmerliche Löhne und knappen Verdienst.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Ob es inzwischen unter dem System der Gewerbefreiheit besser oder schlechter geworden ist, ist schwer zu sagen. Jedenfalls aber ist man heute nicht mehr verlegen um die vermutliche Ursache des weitverbreiteten Schuhmacherelends. Es ist der siegreiche Wettbewerb der Großindustrie, welcher einen Teil der Handwerker zu Fabrikarbeitern oder Hausindustriellen herabgedrückt, einem andern die selbständige Existenz erheblich erschwert hat.

Man hat die unbefriedigenden Einkommensverhältnisse in der Schuhmacherei auf den Umstand zurückgeführt, daß dieses Gewerbe sich vorzugsweise aus Angehörigen der ärmeren und ärmsten Bevölkerungsklassen rekrutiert. Man wird auch heute diesem Argument kaum etwas entgegenhalten können. Die Auffassung, daß man in der Schuhmacherei mit weniger Kapital und auch mit weniger Intelligenz sein Fortkommen finden könne, ist weit verbreitet. Noch jüngst bemerkte ein kundiger Fachmann, Heinrich Franke[1] in Artern: „Die Zeit hat eigentlich schon früher niemals existiert; daß der dümmste Mensch zum Schuhmacher immer noch gescheidt genug war, heute wäre dieser Ausspruch aber erst recht der höchste Blödsinn".

Die vulgäre Auffassung von dem niedern Grad der Geschicklichkeit des Schuhmachers ist in der That nicht gerechtfertigt. Gewiß aber steht das durchschnittlich sehr tiefe Niveau der Lebenshaltung unter den Angehörigen des Gewerbes in ursächlichem Zusammenhang mit jener Anschauung. Die ererbte niedere sociale Stellung der nachrückenden Generation, oder um darauf ein viel mißbrauchtes Wort Ferdinand Lassalles anzuwenden, die von Kindesbeinen an gewohnte „verdammte Bedürfnislosigkeit", läßt es zu einer allgemeineren Hebung des ganzen Berufsstandes nicht kommen. Freilich nicht sie allein.

Betrachten wir die Einkommens- und Lohnverhältnisse der Berufsgenossen in den einzelnen Betriebsformen. Zunächst im Handwerk.

Wie nicht schwer zu begreifen ist, hängt das Einkommen des Handwerksmeisters in erster Linie ab vom Umfang des Betriebs, von der Zahl der beschäftigten Gesellen und Lehrlinge. Je mehr er Hilfspersonal beschäftigen kann, desto größer sein Gewinn. Allein in Leipzig bilden, wie im statistischen Abschnitt gezeigt wurde, die Gehilfenbetriebe nur den kleineren Teil der Betriebe; mehr als zwei Drittel sind Alleinbetriebe. Unter den letzteren befinden sich nicht wenige, die ehedem Gesellen halten konnten, mit dem zunehmenden Rückgang des Handwerks aber zu einer Einschränkung des Betriebs genötigt wurden, da sie für sich allein nicht immer aus-

[1] „Der Schuhindustrielle". S. 6. Vergl. auch Justus Mösers Aufsatz: „Reicher Leute Kinder sollen ein Handwerk lernen", Patr. Phant. I. Bd. S. 365.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

reichende Arbeitsgelegenheit fanden. Das Einkommen dieser „Unternehmer", die Meister und Arbeiter in einer Person sind, richtet sich nach der vorherrschenden Art der Arbeit und der Menge der Aufträge; ferner darnach, ob ausschließlich für Kunden oder auch für Ladengeschäfte gearbeitet wird, ob mehr Neuarbeit gemacht wird oder die Flickschusterei überwiegt. Es giebt in Leipzig Kundenschuhmacher, die ohne Gesellen und Lehrlinge arbeiten und in den letzten Jahren doch noch 150—180 Paar neue Stiefel und Schuhe anzufertigen hatten. Bei anderen wieder gehört Neuarbeit für unmittelbaren Absatz an den Kunden zu den Seltenheiten; ihre Hauptbeschäftigung besteht in Flickarbeit. Es wurde mir indessen glaubwürdig versichert, daß die letzteren im Durchschnitt nicht schlechter gestellt seien, als die Neuarbeiter. Es darf als ziemlich zutreffend angenommen werden, daß das Arbeitseinkommen eines Meisters im Alleinbetrieb — obwohl ihm der ganze Arbeitsertrag, Kapitalgewinn und Arbeitslohn — zufällt, den Jahreslohn eines gut bezahlten tüchtigen Gesellen nicht viel übersteigt. Die Lebenshaltung eines solchen kleinen Meisters ist demgemäß eine kärgliche; die meisten haben für eine größere Familie aufzukommen. Auch unter normalen Verhältnissen ist hier das, was nach Bestreitung hoher Wohnungsmiete übrig bleibt, zur regelrechten Ernährung des Mannes und seiner Familienangehörigen ungenügend. Woher sollen darüber hinaus die Mittel zur Beschaffung von Kleidern und der sonstigen Bedürfnisse des täglichen Lebens kommen? Oft sucht man sich damit zu helfen, daß Frau und Kinder allerlei Dienstleistungen (Aufwartedienste, Brot- und Zeitungsaustragen, Kegeljungendienste, Besorgung kleinerer Kommissionen u. dergl.) übernehmen oder in die Fabrik gehen. Bisweilen gelingt es auch dem Manne, eine Nebenbeschäftigung als Hausmann, Beleuchtungsdiener, Markthelfer u. dergl. zu erlangen; zu erträglichen, auskömmlichen Verhältnissen bringen sie mit ihrer Hände Fleiß es trotz aller Anstrengung und Entbehrung nur in seltenen Fällen. Man wird, ohne Widerlegung befürchten zu müssen, sagen können: der großstädtische Alleinbetrieb in der Schuhmacherei ernährt seinen Mann nicht, er gestattet seinem Inhaber und dessen Angehörigen wenigstens keine menschenwürdige Lebenshaltung.

Schon ein oberflächlicher Einblick in die armseligen Mansardenzimmer der hintersten Hinterhäuser oder sonstige verborgene Winkel, in denen sie ihre Unterkunft suchen mußten, ein Blick auf die fahlen, erschöpften Gesichter des Ehepaars und der bemitleidenswerten Kinder, liefern uns deutliche Beweise für das Gesagte. Kartoffeln, Gerstenkaffee, ab und zu etwas Fleisch oder Wurst (oft Roßfleisch) und Schwarzbrot sind die immer wiederkehrenden Hauptgerichte. „Das Kochen des Kaffees", sagte ein armer

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Meiſter, „brauchen unſere Frauen heutzutage nicht mehr zu können; denn der unſrige iſt der von den langen Bohnen“, womit er den Gerſtenkaffee bezeichnen wollte. Freilich iſt auch nicht zu leugnen, daß den Frauen der Kleinhandwerker und Induſtriearbeiter vielfach der Sinn für Häuslichkeit, Sparſamkeit und die Kenntnis einer rationellen Ernährungsweiſe abgeht. Der Mangel einer gründlichen häuslichen Erziehung gehört zu den ſchlimmſten Folgen der ungünſtigen Erwerbsverhältniſſe der Gegenwart.

Ich kann es mir nicht verſagen, einige Fälle aus dem ſtädtiſchen Handwerkerleben anzuführen, wie ſie ſich mir auf meinen Wanderungen durch Leipzig von ſelbſt darboten.

1. Unſer erſter Beſuch galt einem Schuhmacher der Oſtſtadt, in der Seeburgſtraße. Er arbeitete zur Zeit für einen Trödler, der zwar gelernter Schuhmacher iſt, aber ſeinen Beruf aufgegeben hat und neben dem Trödelhandel noch einen Milchhandel betreibt. Der Schuhmacher iſt ſonſt ſelbſtändiger Gewerbetreibender, ſitzt aber jetzt in der Werkſtelle ſeines Arbeitgebers. Wie ich mich durch Einſichtnahme in ſein Lohnbuch überzeugte, verdiente er während des letzten Winters bei 10—11 ſtündiger Arbeitszeit durchſchnittlich kaum 10 Mark wöchentlich; in beſſeren Zeiten ſoll er es ſchon auf 14 und 15 Mark gebracht haben. Der Mann iſt verheiratet und Vater eines Kindes; drei andere, die unter denſelben traurigen Verhältniſſen das Licht der Welt erblickten, ſtarben frühzeitig. Die Frau kann wegen eines Unterleibsleidens nichts zum Unterhalt der Familie beitragen. Die drei Perſonen bewohnen ein kleines Logis im oberſten Stockwerk eines zweiten Hinterhauſes. Es beſteht aus einer heizbaren Stube und einer engen, 4 Schritte langen und 3 Schritte breiten Kammer, die als Schlafraum dient. Durch eine kleine vergitterte Öffnung mit zerbrochenen Fenſterſcheiben dringt die Kälte in das feuchte Gemach. Der Mieter klagte, daß der Hausbeſitzer ſich weigere, das Kammerfenſter machen zu laſſen; er ſelbſt ſei zu arm dazu. Wände, Decken und Fenſter ſind in defektem Zuſtande. Das Bett iſt mit elenden Fetzen ausgeſtattet und dient Mann und Frau als gemeinſame Lagerſtätte. Daneben ſteht ein kleines, ebenſo armſeliges Bettchen für das vierjährige Töchterchen. Von einem Kleiderſchrank iſt nichts zu ſehen; die Leute brauchen auch keinen; was ſie an Kleidern beſitzen, tragen ſie am Leibe. Ein kleiner Tiſch, zwei oder drei Stühle und einige Öldruckbilder bilden die Ausſtattung der Stube. Ein winziger Raum zwiſchen der Stube und Kammer dient als Küche, in der einige Teller und Kaffeeſchalen die Haupteinrichtung bilden. Der jährliche Mietpreis beträgt 58 Thaler, alſo für die Woche 3 Mark 34 Pfennig. Bei einem Wochenverdienſt von 10 Mark bleiben der Familie zur Friſtung

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

des Lebens noch nicht 7 Mark, auf den Tag nicht ganz eine Mark. Das ist für drei Personen nicht zum Leben und nicht zum Sterben. Infolge starken Arbeitsangebots hält es schwer, lohnendere Beschäftigung zu finden.

2. Der Schuhmacher Z. im Südviertel ist seit zwei Jahren verheiratet und Vater zweier Kinder im Alter von einem Jahr und von vier Wochen. Er arbeitet fast ausschließlich für Kunden und scheint ein geschickter Arbeiter zu sein. Zur Zeit, als ich ihn besuchte, fehlte es aber an ausreichender Beschäftigung. Er wohnt mit seiner Familie in einem Zimmer und einer kleinen Kammer, gesundheitlich etwas besser, als im vorhergehenden Fall. Die Kammer dient als Schlafzimmer; Küche und Werkstätte sind in demselben Raum. Da der Verdienst des Mannes zur Deckung des notwendigen Lebensbedarfs nicht hinreicht, arbeitet die Frau als Einlegerin in einer Buchdruckerei, in der sie schon vor ihrer Verheiratung beschäftigt war. Während der letzten Schwangerschaft ging sie bis 8 Tage vor ihrer Niederkunft in das Geschäft. Sie verdiente gewöhnlich 8—9 Mark, in letzter Zeit mit Überstunden (oft bis 10 Uhr Abends) 13—14 Mark wöchentlich. Beide Kinder haben die englische Krankheit, und die Frau selbst leidet an Schwindsucht. Der Mann hofft mit der Übernahme eines Hausmannspostens seine Lage etwas zu verbessern.

3. In einer der elendesten Straßen der Südostvorstadt wohnt ein dritter „Meister". Er ist gleichfalls Kundenschuhmacher, verdient aber auch nicht so viel, daß er damit allein seine Familie ernähren könnte. Er hat gleichfalls zwei Kinder, im Alter von 5 und 3 Jahren. Seine Frau unterzog sich früher den schwersten Arbeiten der Schuhmacherei. Doch hielt sie diese unzuträgliche Art von Beschäftigung nicht lange aus; auch hatte der Mann für sich kaum Arbeit genug. Die Frau geht nun in eine Spinnerei, wo sie wöchentlich 10—12 Mark verdient. Bei der entfernten Lage der Arbeitsstelle muß sie in aller Frühe aufbrechen, um rechtzeitig dort zu sein; erst nach Feierabend kehrt sie zurück. Der Weg von und zur Spinnerei wird zu Fuß gemacht. Die beiden Kinder verbringt der Mann am Vormittag zur Bewahranstalt, wo sie während des ganzen Tages verbleiben. An Unterhaltskosten zahlt man pro Tag und Kind 20 Pfennig. Da die Frau zur Mittagszeit nicht nach Hause kommt, wird das Mittagessen am Abend vorher zugerichtet; die Frau nimmt das ihrige mit, der Mann wärmt es zur Essenszeit etwas auf. Abgesehen von der merklichen Verteuerung des Haushalts, empfinden die Leute vor allem den Mangel einer befriedigenden Häuslichkeit und eines geregelten Familienlebens. Die Kinderpflege bleibt in der Hauptsache dem Manne überlassen, die Besorgung des sonstigen Haushalts nicht minder. Die Verhältnisse werden geradezu

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

auf den Kopf gestellt; der Erwerb ruht vorzugsweise auf den Schultern des Weibes; die Pflichten der Hausfrau fallen dem Manne zu. Sonst eine dunkle Seite des Fabrikarbeiterlebens, greift die zerstörende Macht des Industrialismus auch in das stille Dasein des Handwerkers ein und lockert die Beziehungen der Familienangehörigen. Aus dem Idealbilde der im Hause emsig schaltenden und waltenden ehrbaren „Frau Meisterin" ist eine Lohnarbeiterin der Fabrik geworden; die unaufhaltsam vorwärts drängende Zeit hat das Symbol weiblichen Hausfleißes: Spinnrad und Spinnrocken in Trümmer geschlagen und in alle Winde zerstreut, die Frau dagegen zur sklavischen Bedienung fremder Maschinen kommandiert.

4. Im dritten Stockwerk eines großen, dicht bewohnten Gebäudes in Reudnitz wohnt der Schuhmacher K. Er ist seit längerer Zeit brustkrank und vorübergehend arbeitsunfähig. Die Familie ist sechs Köpfe stark. Das älteste Kind zählt 6 Jahre, das jüngste wenige Wochen. Die Wohnung besteht aus 3 Zimmern, einem größeren und zwei kleineren und einer Küche. Das erstere bewohnen zwei Schlafgänger, ein dritter sollte demnächst dazu kommen. Ihnen sind die besseren Betten und Möbel überlassen; Mann, Frau und 3 Kinder begnügen sich mit zwei notdürftig ausgestatteten Lagerstätten, und in einem Kinderwagen ruht der jüngste Sprößling. Das Schlafzimmer dient als Werkstätte und als Aufenthaltsort der Kinder; unpraktisch genug ist das dritte Zimmer als sogenannte Staatsstube aufgespart. Da die Frau einesteils wegen Krankheit des Mannes, andererseits wegen der Besorgung der Kinder eine Beschäftigung außerhalb des Hauses nicht übernehmen kann, hat man Schlafleute in den Haushalt aufgenommen. Mit deren Miete können nicht nur die Kosten der ganzen Wohnung bestritten werden, es bleibt sogar noch etwas übrig. Das Geschäft geht aber flau; das Arbeitseinkommen des Mannes wird auf 10—12 Mark wöchentlich angegeben. Von den 12 Haushaltungen des Gebäudes läßt nur eine einzige dem Mitbewohner Arbeit zukommen; fast alle übrigen wenden ihre Aufträge Eilenburger Schuhmachern zu. Daß bei diesen Verhältnissen die Ernährung eine ungenügende, das enge Zusammenwohnen und Zusammenschlafen ein ungesundes, die Aussicht auf die Zukunft eine trostlose ist, bedarf keiner weiteren Erläuterung.

Neben diesen Bildern großstädtischen Handwerkerelends finden sich freilich auch erträglichere Zustände; dann aber beruhen sie gewöhnlich nicht auf dem Arbeitseinkommen des Mannes, sondern auf äußeren, vom Gewerbe unabhängigen Umständen.

Es wird sehr leicht, über die bittere Not einer abgehärmten Arbeiter-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

familie den Stab zu brechen und eigenem Verschulden, geringer Voraussicht bei der Eheschließung die Ursache ihres Elends zuzuschreiben. Aber man sollte darüber doch die oft unglaubliche Energie der Ehegatten, die willige Entbehrung der einfachsten Genüsse des täglichen Lebens und das ehrenhafte Streben nicht vergessen, da noch die wirtschaftlichen Grundlagen eines ehrbaren Familienlebens zu erhalten, wo dieselben längst morsch und unhaltbar geworden sind.

Etwas besser gestellt ist der Meister, der mit Gesellen arbeiten kann. Jeder Geselle bringt ihm einen Teil seines Arbeitswertes ein; denn er besäße ja kein Interesse, Gehilfen zu beschäftigen, wenn er aus ihrer Arbeitsleistung keinen Nutzen zöge. Allerdings ist der Pfad eines kleineren Geschäftsinhabers auch nicht mit Rosen bestreut. Das üppig wuchernde Borgwesen der Kunden — allerdings ein sehr altes Übel — bringt Unordnung in sein Geschäft. Kommt der Sonnabend, so kann er vielfach nicht einmal die Gesellenlöhne auszahlen. Immerhin ist nicht zu leugnen, daß der mit mehreren Gesellen und für eine treue zahlungsfähige Kundschaft arbeitende Meister, namentlich wenn er noch ein gutes Ladengeschäft unterhält, es zu einem mäßigen Wohlstand bringen kann. In der That giebt es in Leipzig Meister, deren jährliches Reineinkommen auf 5—6000 Mark geschätzt wird. Die Zahl der Gesellen, die Höhe des Betriebskapitals, die Kaufkraft der Kundschaft, die persönliche Intelligenz des Meisters, die Förderung des Geschäfts infolge Verwendung geschäftlich tüchtiger Familienglieder, sind Faktoren, die auf die Höhe des Einkommens einen bestimmenden Einfluß ausüben.

Den Gewinn eines Meisters aus der Kundenschuhmacherei wird man, mangels anderer Anhaltspunkte, nach der Gesellenzahl berechnen müssen. Meister und Geselle teilen sich in den Lohn der Arbeit. Der Betriebsinhaber schlägt den dem Gesellen bezahlten Stücklohn auf die Ware. Nach einem im Jahre 1874 vom hiesigen (inzwischen eingegangenen) Arbeitgeberverein aufgestellten Selbstkosten- und Preistarif wurde den Berufsgenossen eine Prozentberechnungstabelle in Vorschlag gebracht, und als zu nehmender Gewinn 25—40 % über die Selbstkosten der Arbeit in drei Abstufungen festgesetzt. Berechnet man darnach den Gewinn des Meisters mit 5—600 Mark pro Gesellen, so beziehen von rund 1400 Betrieben in Leipzig etwa vier ein Einkommen von 5—8500 Mark, 12 bringen es auf 3—5000 Mark, alle übrigen 1386 noch nicht auf 3000 Mark. Diese beschäftigen entweder 1—5 Gehilfen oder sie sind Einzelbetriebe. Da von den kleineren *Gehilfenbetrieben* aber mehr als zwei Drittel auf 1—2 Hilfspersonen

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

angewiesen sind, dürfte sich in runden Zahlen das Jahreseinkommen etwa folgendermaßen stellen:

77 % = 1500—2000 Mark,
23 % = 2500—4500 Mark.

Hier ist der Arbeitsertrag des Meisters, dem eines Gesellen gleichgerechnet. Von der Gesamtheit der Leipziger Betriebe bleiben uns aber immer noch 72 %, die Alleinbetriebe, deren Einkommen zwischen 700—1200 Mark sich bewegen dürfte.

Die Zahl der wohlsituierten Meister ist demnach eine minimale, das Emporsteigen zu einer höheren Stufe der Lebenshaltung und socialen Stellung nur wenigen vorbehalten. Mehr als 90 % müssen froh sein, wenn sie sich und die Ihrigen redlich durchs Leben bringen.

Einen beachtenswerten Beitrag zur socialen und wirtschaftlichen Lage der selbständigen Schuhmacher Leipzigs liefern ihre Wohnungsverhältnisse. Nichts ist vielleicht mehr geeignet, die alte Vorstellung vom „ehrsamen, behäbigen Meister des Handwerks" aus der Zeit des Poeten von Nürnberg gründlicher zu zerstören, als ein Einblick in ihre „Häuslichkeit". Von 1361 Betriebsinhabern[1] wohnten nämlich selbst wieder 4, seltsam genug! als Gewerbsgehilfen, wie es die Statistik nennt, 31 erscheinen als Zimmermieter, und 38 dieser „Meister" bewohnten Schlafstellen. Nun ist nicht ausgeschlossen, daß bei der Zählung (1890) dieser oder jener unverheiratete Sitzgeselle unter die Zahl der Selbständigen sich verirrte, immerhin aber tritt die klägliche Hilflosigkeit von mehr als 5 % der Selbständigen in den citierten Ziffern deutlich zu Tage.

Ein weiteres Moment socialer und wirtschaftlicher Bedrängnis ist die Aufnahme von Schlafgängern in den Familienkreis, wodurch der letztere immer mehr oder weniger in seinem Behagen gestört wird. Von den Haushaltungen 37 verschiedener Berufsarten beherbergen durchschnittlich 11,52 % Schlafleute. Relativ am stärksten beteiligt sind zwar Töpfer und Ziegler mit 19,53, dann folgen die Schmiede mit 17,91 und hierauf die Schuhmacher mit 16,68 %. Die Beteiligung der Gehilfen mit 22,85 % (Meister nur 10,43 %) läßt erkennen, daß ein großer Teil der hiesigen Gehilfen einen eigenen Hausstand besitzt. Im ganzen befassen sich 463 Schuhmacherhaushaltungen mit dem Halten von Schlafleuten. 334 Haushaltungen halten nur männliche, 81 nur weibliche, 48 männliche und weibliche Schlafgänger. In der Beherbergung beider Geschlechter steht die

[1] Vergl. Ergebnisse der Volkszählung vom 1. Dezember 1890 in Leipzig. III. T. S. 98; 108 u. ff.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Schuhmacherei allen andern Berufen absolut voran, während die Schlosser, Tischler und Maurer relativ etwas stärker sich beteiligen. Dafür ist die Dichtigkeit der Besetzung mit Schlafleuten bei den Schuhmachern wiederum eine größere. Auf je 100 Haushalungen mit Schlafstellen entfallen Schlafgänger überhaupt:

bei Schlossern 150, bei Tischlern 159,
bei Maurern 157, bei Schneidern 169,
bei Schuhmachern 184.

Wenn man bedenkt, daß die Schuhmacherfamilien vermöge des geringen Einkommens an sich schon auf beschränkte Räumlichkeiten angewiesen zu sein pflegen und bei den meisten Schlaf-, Wohnzimmer und Werkstätte zusammenfallen, so kann man ohne ausschweifende Phantasie sich ausmalen, wie dieses dichte Zusammensein mit Fremden auf die Gesundheit und vielleicht auch manchmal auf die Sittlichkeit der Familien einwirkt.

Die Natur des Handwerks bringt es mit sich, daß der Meister im Wohnungsrayon einmal erworbener Kunden verharre; es hieße deshalb den Kundenkreis vernichten, wenn ein in Alt-Leipzig festsitzender Betriebsinhaber seine erheblich teuerere, aber den Kunden gelegenere Wohnung mit einer billigeren und gesunderen in irgend einer Vorstadt vertauschen wollte. Für den unselbständigen Lohnarbeiter ist die Lage der Wohnung von weit geringerem Belang. Die Durchschnittsmietpreise in Leipziger Mietwohnungen betrugen nach den Ergebnissen der letzten Erhebung[1] in Mark:

	Alt-Leipzig	Neu-Leipzig
1 heizb. Zimmer (mit Zubehör)	204,4	163,9
2 = = ...	343,9	250,2
3 = = ...	487,2	364,1
4 = = ...	717,1	595,7

Die hier zusammengefaßten Ziffern gelten den beiden großen, eine Reihe von Stadtbezirken zusammenfassenden Stadtgebieten. Die Mietpreisunterschiede treten noch entschiedener zu Tage, wenn sie nach kleineren Gebietseinteilungen gesondert betrachtet werden. Der Durchschnittspreis einer Wohnung betrug

in den Ostbezirken (Reudnitz, Anger-Cr., Thonberg) 233,6 Mark
= = Südbezirken (Connewitz und Lößnig) . . . 173,5 =
= = Westbezirken (Kleinzschocher, Plagwitz-Lindenau) 212,7 =
= = Nordbezirken (Gohlis, Eutritzsch) . . . . 256,5 =
in Neu-Leipzig also 228,0 Mark
= Alt-Leipzig dagegen 542,5 = (Max. 711; Min. 385,4)
= Alt- u. Neu-Leipzig 377,0 =

[1] Ergebnis der letzten Volkszählung, II. Teil. S. 65 ff.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Eine Feststellung über die topographische Verteilung der Schuhmachereibetriebe sagt uns aber, daß 60,3 Prozent ihren Standort in Alt-Leipzig, den Bezirken mit teueren Wohnungen, aufgeschlagen haben. Von den im Jahre 1890 gezählten Betriebsinhabern wohnen nämlich 827 in Alt- und 534 in Neu-Leipzig.

Von allen deutschen Städten hat Leipzig gerade das schlechteste Verhältnis zwischen Einkommen und Wohnungsmiete aufzuweisen[1], indem hier bei den Einkommen bis zu 600 Mark 29 % des Einkommens durch die Wohnungsmiete absorbiert werden.

Als eine weitere schlimme Folge des unzureichenden Verdienstes im Kleinhandwerk muß die übermäßige Ausdehnung der Arbeitszeit angesehen werden. Am regelmäßigsten wird gearbeitet in den Werkstätten, wo mehrere Gesellen gehalten werden, da diese schon zusammenstehen, wenn die nunmehr übliche zehnstündige Arbeitszeit von einem Meister geändert werden sollte. Dagegen kann von einer geordneten Arbeitszeit im Alleinbetrieb kaum die Rede sein. Anstrengende Tage, an denen der Meister bis tief in die Nacht hinein über seiner Arbeit sitzt, wechseln unbeständig mit Bummeltagen zu Anfang der Woche und zur „Gurkenzeit". Im Sommer wird gearbeitet vom frühen Morgen bis zur Dunkelheit; im Winter liebt es der Schuhmacher erst mit Tagesanbruch zu beginnen und die Arbeit bis 10 oder 11 Uhr nachts auszudehnen. An die frische Luft kommt er nur auf einem Gang zum Lederhändler oder zu einem Kunden; sonst aber steht er nach Feierabend vom Schemel auf und geht direkt zu Bett, um am andern Morgen die alte Tagesordnung aufzunehmen. Die unzweckmäßige Ausnutzung der Zeit ist zum Teil nur die traditionelle Fortsetzung eines alten Schlendrians. Die Kundschaft ist gewohnt, ihre Aufträge bis gegen Ende der Woche aufzusparen, weil der Schuhmacher selber noch bisweilen den blauen Montag zu halten pflegt. In den letzten Tagen der Woche soll das Versäumte dann eingeholt werden, und es ist kein Wunder, wenn dabei Frohsinn und Arbeitsfreudigkeit erlöschen.

Übt schon die übermäßige Arbeitsdauer bei anhaltend gebückter Körperhaltung (Arbeitsständer sind meines Wissens in keiner hiesigen Werkstatt eingeführt) einen nachteiligen Einfluß auf die Gesundheit aus, so werden ihre schädlichen Wirkungen erheblich verschärft durch das Einatmen der dumpfen, von Ledergeruch und übeln Ausdünstungen angefüllten Luft des Arbeitsraumes, der meist gegen den Hof gelegen ist. Es gesellt sich noch

[1] Vergl. das Gutachten des verdienstvollen Leiters des Statistischen Amtes der Stadt Leipzig, E. Hasse, Schr. d. V. f. Soc. XXXI. Bd. S. 329 ff.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

dazu die Mitbenutzung der Werkstätten als Wohn- oder Schlafräume. Von medizinischer Seite ist eine Erhöhung der Sterblichkeit an Tuberkulose im Schuhmachergewerbe konstatiert worden[1]. Allerdings ist es nicht in dem Maße gefährdet wie einige andere, mehr Staub erregende und deshalb die Atmungsorgane in hohem Grade schädigende Gewerbe. Leider fehlt uns ein für unsere Zwecke geeignetes statistisches Material über die Leipziger Schuhmacher. Dagegen haben wir die Krankheitstage der alten Gesellenkasse, deren Personalbestand gegenwärtig fast nur noch aus kleinen selbständigen Gewerbetreibenden zusammengesetzt ist, für die letzten vier Jahre nach den hauptsächlichsten Krankheitsarten zusammengestellt. Sie verteilen sich wie folgt:

Krankheiten und Krankheitstage.

Jahr:	Lungenleiden:	Rheumatismus:	Entzündung:	Äußere Verletzungen:	Herz- u. Brustkr.:	Darm- u. Magenl.:
1890:	973	651	524	382	284	958
1891:	753	642	430	353	173	552
1892:	664	331	409	349	349	317
1893:	774	519	451	345	209	413

Von den in den Jahren 1890—93 erfolgten Todesfällen kamen auf Lungenleiden:

1890	von	8	Sterbefällen	3
1891	=	6	=	1
1892	=	3	=	2
1893	=	10	=	3

Natürlich lassen diese Ziffern allein eine Schlußfolgerung, nach welcher die Lungenschwindsucht als Berufskrankheit der Schuhmacher in Anspruch genommen werden könnte, auf keinen Fall zu. Immerhin aber zeigen sie, daß chronische Erkrankungen der Lungen und des Magens häufiger auftreten als andere. Es wäre wünschenswert, daß die gewerbliche Hygiene auch in unserem Gewerbe allmählich mehr Beachtung fände als bisher. Ihre elementarsten Anforderungen betreffs Auslüftung der Arbeitsräume und Beseitigung luftverpestender Abfälle und des stinkenden Wassers sollten in jede Werkstattordnung aufgenommen und genau beobachtet werden. Aber auch der Kleinmeister dürfte vor einer öfteren Ventilation seiner Werkstätte nicht zurückschrecken.

Rekapitulieren wir die bisherigen Ergebnisse unserer Untersuchung über die materielle Lage des Kleinbetriebs in Bezug auf die Betriebsinhaber, so ist zu konstatieren:

[1] U. a. zu vergl. Beitrag zur Untersuchung des Einflusses von Lebenshaltung und Beruf auf die Mortalitätsverhältnisse. Conradsche Sammlung. I. Bd. 2. H.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

1. Die Schmälerung der Konkurrenzfähigkeit des Handwerks gegenüber dem Großbetrieb ermöglicht nur einem geringen Prozentsatz der selbständigen Schuhmacher eine auskömmliche Lage.

2. Infolge des geringen Einkommens stehen etwa zwei Drittel der Betriebsinhaber auf einer niederen Stufe der Lebenshaltung.

3. Die mangelnde Aussicht auf eine Steigerung des Berufseinkommens zwingt in den Alleinbetrieben vielfach die Frau zum Fabrikdienst und zerstört so das Familienleben.

4. Das unzureichende Einkommen veranlaßt die Kleinmeister zu einer gesundheitsschädlichen Ausdehnung der Arbeitszeit.

5. Bei Krankheit, Arbeitslosigkeit, Arbeitsunfähigkeit infolge hohen Alters fehlt jede Fürsorge materieller Art. Das körperliche, geistige und sittliche Leben der Handwerker und ihrer Familienangehörigen kommt in Gefahr.

6. Die Hoffnungslosigkeit der Lage erstickt nach und nach die Berufsfreudigkeit und setzt Stumpfsinn und Niedergeschlagenheit an ihre Stelle.

Sind die Einkommensverhältnisse der Meister im großen und ganzen schon ungünstige, so kann es mit den Löhnen der Gesellen nicht besser sein. Bis in unser Jahrhundert hinein herrschte im Leipziger Schuhmachergewerbe das patriarchalische System. Meister und Gesellen wohnten unter einem Dache; Gesellen und Lehrlinge zählten zur Familie des Meisters. Das Einmieten der ersteren bei anderen Personen war ihnen nur dann gestattet, wenn der Herbergsvater die Unthunlichkeit einer anderweitigen Unterbringung (beim Meister oder auf der Herberge) schriftlich bestätigt hatte. Bei der räumlichen Beschränkung der alten Wohnungen Leipzigs und der geringen Rücksichtnahme auf die Gesundheitspflege ergaben sich im Laufe der Zeit unerträgliche Mißstände. Meist mußten die Gesellen mit den Lehrlingen in den von diesen mitgebrachten Betten zusammenschlafen; als Schlafstätte diente eine Dachkammer oder ein sonstiger Speicherraum, nicht selten auch die Werkstätte. In den 40er Jahren war die Krätze unter den Schuhmachern der Stadt sehr verbreitet. Unter Arbeitseinstellung begannen die Gehilfen im Frühjahr 1849 eine Bewegung gegen das Schlafstättenwesen, die insofern von Erfolg begleitet war, als ihnen von den Meistern nun freigegeben wurde, nach Belieben sich einzumieten. Etwa $^7/_8$ der Gesellen zogen nun vor, eigne Schlafstätten zu beziehen. Als Äquivalent für das aufgegebene Logis beim Meister erzwangen sie eine Erhöhung des Stücklohnes. Dieser war hier seit langer Zeit schon das herrschende Lohnsystem. Hatte der Geselle Kost und Logis beim Meister, dann sagte man,

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

er arbeite auf Halbstück, weil er nur die Hälfte des üblichen Stücklohnes empfing.

Aber schon vor der offiziellen Freigabe des Wohnens hatten viele Meister es aufgegeben, die Gesellen zu beherbergen und zu verköstigen. In neuerer Zeit ist das Band der Autorität zwischen dem Meister und seinem Gesellen noch mehr gelockert worden. Aber obwohl die alte Sitte, die Gewerbegehilfen im Meisterhause einzuquartieren, im allgemeinen sonst außer Übung gekommen ist[1], hat sie sich im Schuhmachergewerbe in ansehnlichem Umfange erhalten. Ein die Erhaltung bezw. Wiedereinführung wesentlich förderndes Moment beruht neben der überlieferten Sitte einer vergangenen Zeit in den relativ geringeren Raumpreisen größerer Wohnungen, die von der Familie nicht ganz ausgenützt werden können. Im Jahre 1890 wohnten noch 255 Gehilfen oder 19,52 % bei den Meistern. Etwa ein Drittel oder genau 33,08 % wohnten entweder selbständig als Haushaltungsvorstände oder waren sonstige Familienangehörige. Nur 55 oder 4,21 % aller Gehilfen konnten ein einzelnes Zimmer mieten, während 564 oder 43,19 % auf Schlafstellen angewiesen waren. Diese Quote drückt zugleich das Maximum unter allen gewerblichen Arbeitern aus. Unter den Schneidern sind z. B. nur 36,27 %, unter den Stellmachern und Wagenbauern 32,19 % Schlafstelleninhaber.

Auch ein großer Teil der weiblichen Arbeiter ist verheiratet oder lebt noch im Familienverbande; gar viele aber stehen allein in der Welt. Von 137 als Arbeiterinnen der Schuhwarenbranche gezählten Personen wohnte 1 als Gewerbsgehilfin, 9 als Zimmermieterinnen und 51 in Schlafstellen. Das Lohneinkommen ermöglicht das Einmieten in ein besseres Logis in geringerem Maße als dasjenige anderer gewerblicher und industrieller Arbeiterinnen[2]. Während in der Schuhmacherei nur 6,56 % der Arbeiterinnen an den Zimmermietern beteiligt sind, sind es aus:

---

[1] In Alt-Leipzig kamen auf 1000 Haushaltungsmitglieder
1864: 54 Gewerbsgehilfen (männliche und weibliche),
1880: 33 „
1890: 27 „
in letzterem Jahr in Alt- und Neu-Leipzig nur noch 20,6 Gewerbsgehilfen. Ergebnisse der Volkszählung 1890. III. Teil, S. 139.

[2] Es kann darum nur begrüßt werden, wenn im Laufe der letzten Jahre zwei Arbeiterinnen-Daheime eröffnet wurden, worin alleinstehende unbescholtene Mädchen gute und billige Pension finden. Die Preise sind sehr mäßig gehalten: für Wohnung, Licht, Heizung und ein Frühstück zahlt das Mädchen 1 Mark wöchentlich, während es für eine Schlafstelle 2—2,50 Mark bezahlen muß. Volle Pension wird mit 4 Mark berechnet.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Spinnerei und Weberei, Bleicherei u. s. w. .	8,12 %
der Industrie zur Verfertigung von Werkzeugen	9,24 %
= übrigen Textilindustrie	9,78 %
= Näherei, Schneiderei und Konfektion . .	11,72 %

Wir glauben keinen Widerspruch zu erfahren, wenn wir aus der Verbreitung des Schlafstellenwesens, als der niedrigsten Form menschlichen Wohnens, ohne weiteres Schlüsse zögen auf die Höhe der Löhne in einem Gewerbe. Das gleiche Ergebnis ist aber auch auf dem zuverlässigeren direkten Wege zu gewinnen.

Wie bereits erwähnt wurde, überwiegt unter den in der Leipziger Schuhmacherei üblichen Lohnsystemen der Stücklohn. In den größeren Werkstätten ist davon nur der sogenannte Wochenarbeiter ausgenommen, der mit Reparaturen beschäftigt wird. Die Stücklöhne sind nicht einheitlich geregelt, sondern von Werkstatt zu Werkstatt verschieden. Der im Jahre 1888 vereinbarte Lohntarif findet in seinen Maximalsätzen nur in ganz seltenen Fällen Anwendung. Die Bemühungen der Gehilfen zur Erzielung besserer Arbeitsbedingungen dauern schon Jahrzehnte fort; wiederholt griffen sie zum Kampfmittel der Koalition, zur Arbeitseinstellung. In den Jahren 1872/73 hatten die Gesellen seit langer Zeit zum erstenmale eine Lohnerhöhung und Besserung ihrer gedrückten Lage gefordert. Der nach Ansicht der Gehilfen sehr mäßig gehaltene Lohntarif wurde jedoch von den Meistern verworfen. Erst 1874 kam eine Einigung zu stande. Im Frühjahr 1888 entstanden neue Differenzen, die aber mit der Vereinbarung eines in allen Werkstätten einzuführenden Tarifs ihren befriedigenden Abschluß fanden. Nachstehend gebe ich einen Auszug aus diesem Lohntarife, der von der Schuhmacherinnung und den selbständigen Schuhmachern Leipzigs und Umgegend aufgestellt und kurze Zeit thatsächlich eingehalten wurde. Die Gruppierung in drei Tarifkategorien hängt mit der Qualität der Arbeit in den einzelnen Werkstätten zusammen. Bei dem Umfang der detaillierten Artikel mußte auf eine vollständige Wiedergabe verzichtet werden.

Auszug aus dem Lohntarif für Maßarbeit,
aufgestellt von der Schuhmacherinnung zu Leipzig und selbständigen Schuhmachern Leipzigs und Umgegend in der Innungsversammlung vom 9. Mai 1888.

Art der Arbeit 1. Herrenarbeit.		Tarif I.	Tarif II.	Tarif III.
Reitstiefel, lackiertes Kalbleder	genäht, doppel-	12,— Mark	11,— Mark	10,— Mark
= Kalbleder . . .	sohlig, mit der	11,50 =	10,— =	9,— =
Stulpenstiefel	Hand zur	9,— =	8,— =	7,— =
Schaftstiefel	Naht gebracht	7,— =	6,25 =	5,25 =

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Art der Arbeit	Tarif I.		Tarif II.		Tarif III.	
Vorschuhe, genäht, mit Doppelsohlen . .	4,50	Mark	4,—	Mark	3,75	Mark
Boden, genäht, Doppelsohlen	4,50	"	4,—	"	3,75	"
Hausschuhe, genäht, Absatz	2,75	"	2,50	"	2,25	"
" gewendet, "	2,25	"	2,—	"	1,75	"
Genagelte Arbeit weniger	—,60	"	—,50	"	—,40	"

Reparaturen:

Besätze, Sohlen genäht und Flecke (Besätze mit der Maschine gesteppt) . . .	2,40	Mark	2,20	Mark	2,—	Mark
dto. genagelt weniger	—,30	"	—,25	"	—,25	"
Sohlen genäht und Flecke	1,25	"	1,10	"	1,—	"
" genagelt und Flecke weniger . .	—,15	"	—,15	"	—,15	"
Neuer Rand einzustechen mehr	—,30	"	—,25	"	—,25	"
1 Riester	—,20	"	—,15	"	—,10	"
Flecke	—,35	"	—,30	"	—,25	"
Spitzen	—,35	"	—,30	"	—,25	"

2. Damenarbeit.

Boden, Rahmen, Absätze	3,25	Mark	2,75	Mark	2,50	Mark
" gewendet "	2,50	"	2,25	"	2,—	"
" Rahmen, Keil	2,50	"	2,25	"	2,—	"
" gewendet "	2,25	"	2,—	"	1,75	"
Hausschuhe, Rahmen, Absätze	2,50	"	2,25	"	2,—	"
" " Keil	2,25	"	2,—	"	1,75	"
" gewendet, Absätze	2,—	"	1,85	"	1,60	"
" " Keil	1,60	"	1,50	"	1,40	"
" genagelt, Absätze	2,—	"	1,75	"	1,50	"
" Atlas, gewendet, mehr . .	—,50	"	—,50	"	—,50	"
Doppelsohlen mehr	—,45	"	—,35	"	—,30	"
Gelbnähen mehr	—,40	"	—,30	"	—,20	"

Reparaturen:

Mit der Maschine gesteppte Besätze, Sohlen auf Rahmen und Flecke	2,—	Mark	1,75	Mark	1,50	Mark
dto., Besätze, Sohlen gewendet und Flecke	1,30	"	1,20	"	1,10	"
Sohlen genäht und Flecke	1,—	"	—,85	"	—,75	"
" genagelt weniger	—,10	"	—,10	"	—,10	"
Flecke und Spitzen	—,30	"	—,25	"	—,20	"
Riester	—,20	"	—,15	"	—,10	"

3. Knabenstiefel.

Stulpen- oder Schaftstiefel, mit der Hand zur Naht gebracht, genäht, 19 bis 22 cm . . . . . a.	3,75	Mark	3,25	Mark	2,75	Mark
desgl. 22½—25 cm . . . . . b.	4,—	"	3,75	"	3,—	"

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Art der Arbeit		Tarif I.	Tarif II.	Tarif III.
Boden genäht	a.	2,75 Mark	2,50 Mark	2,— Mark
" "	b.	3,— "	2,75 "	2,25 "
Doppelsohlen mehr		—,30 "	—,25 "	—,20 "
" genagelt weniger		—,30 "	—,25 "	—,20 "

4. Mädchen- und Kinderarbeit.

Boden, Rahmen, Absätze bis 16 cm	1,50 Mark	1,25 Mark	1,10 Mark
" " " 16½—23 cm	1,75—2,50 "	1,50—2,— "	1,30—1,75 "
Boden gewendet mit Absätzen bis 16 cm	1,20 "	1,— "	—,90 "
" " " " 16½ bis 23 cm	1,40—1,60 "	1,20—1,40 "	1,10—1,30 "
für Keil weniger	—,20 "	—,20 "	—,20 "
genagelt weniger	—,25 "	—,20 "	—,20 "
ringsumgewendete Jahrschuhe	—,75 "	—,75 "	—,75 "

NB. Reparaturen bei Knaben- u. Mädchen- bezw. Kinderarbeit werden entsprechend geringer bezahlt.

Außergewöhnliche Arbeit nach Übereinkunft.

Die gegenwärtig thatsächlich gezahlten Stücklöhne sind fast durchgehends niedriger, als die tarifierten Sätze; in einem bessern Geschäft werden z. B. für doppelsohlige, genähte Schaftstiefel als Maximum 5,80 Mark bezahlt, wofür im Tarif 5,25—7,— Mark festgesetzt sind; für die gleiche Arbeit erhält ein Geselle in einem minder guten Geschäft nur 4,75 Mark. Ähnlich verhält es sich mit Stücklöhnen für andere Artikel. Es ist mir keine Werkstätte in Leipzig bekannt, wo die Löhne nach Tarif I berechnet würden. Selbst die qualifiziertere Arbeit, Reitstiefel, Offiziersstiefel u. dergl., wozu nur die besten Herrenarbeiter verwendet werden, erreicht das Maximum des Lohntarifs nicht mehr. In der Regel ist der Arbeiter, der in einer Werkstätte mit vornehmerer Kundschaft und daher mit höheren Warenpreisen Beschäftigung findet, etwas besser gestellt als seine Genossen in Werkstätten mit geringerer Kundschaft. Doch sind hohe Kundschaft und höhere Warenpreise auf der einen und höhere Löhne auf der anderen Seite keine Korrelate.

Sehr verschieden sind demnach auch die Jahreseinkommen der Gesellen. Bei der Berechnung nachstehender Lohneinkommen beziehe ich mich auf genaue Lohnbuchauszüge verschiedener Gesellen, auf Mitteilungen hiesiger Meister und endlich auf die in den Fragebogen des Lokalvereins der Schuhmacher enthaltenen Angaben über Wochenlöhne im Winterhalbjahr 1892/93. Ich bemerke hinsichtlich der letzteren zum voraus, daß ich keinen vernünftigen und stichhaltigen Grund kenne, den Aussagen und schriftlichen Mitteilungen der Gehilfen weniger Glauben zu schenken, als jenen der Meister und Fabrikanten. In Einzelfällen konnte ich mich durch Stichproben von

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

der thatsächlichen Richtigkeit der Angaben überzeugen. Zweifelhafte Fragebogen wurden sofort ausgeschieden.

Das Jahreseinkommen der Arbeiter einer größeren hiesigen Werkstätte betrug: für einen guten Herrenarbeiter: 1891: 687 Mark; 1892: 700 Mark; 1893: 709 Mark; ein anderer Herrenarbeiter verdiente: 1893: 754 Mark; ein dritter 1893: 727 Mark; ein guter Damenarbeiter 674 Mark. Der höchste durchschnittliche Wochenlohn beträgt also 14,50 Mark, der niederste 13,63 Mark. Am besten stellte sich der Wochenarbeiter; er verdiente 1891 (mit vierwöchentlicher Arbeitsunfähigkeit) 742,50 Mark, 1892 und 1893 je 825 Mark. Auf eine ähnliche Höhe konnte es wohl der zweite Herrenarbeiter bringen; allein er arbeitet langsam, und der Meister bezeichnete ihn als „Bummelfritzen".

Die Arbeitszeit in diesem Geschäfte ist eine wohlgeregelte. Im Sommer wird von 7 Uhr morgens bis 7 Uhr abends, im Winter von 8 Uhr morgens bis 8 Uhr abends gearbeitet. Mittags findet eine 1½stündige Pause statt. Der Meister stellt selbst die Schäfte her und beaufsichtigt das Ladengeschäft. Die Herren- und Damenarbeiter machen nur Neuarbeit, die Reparaturen schlagen in das Fach des Mittelarbeiters. Am Verdienst des Gesellen sind noch die Unkosten für Beschaffung von Borsten, Wachs, Spiritus u. dergl. mit 25—30 Pfennigen pro Woche in Abzug zu bringen.

Ein anderer Gehilfe brachte es in seinem Einkommen etwas höher, obwohl sein Prinzipal nicht die bessere Kundschaft versorgt. Er verdiente:

1886:	751,— Mark	1890:	849,— Mark
1887:	756,80 "	1891:	840,— "
1888:	753,80 "	1892:	824,— "
1889:	834,— "	1893:	856,— "

Die letzten Jahreslöhne erreichte er aber nur infolge Lohnzuschlags und einer übermäßigen Anstrengung. Seine Hauptbeschäftigung bestand in Neuarbeit, doch mußte er auch Reparaturen übernehmen. Sein Arbeitsquantum stellte sich nach eigener Angabe wie folgt:

Es wurden gemacht:

1886:	214	Paar	Neuarbeit,	16	Paar	Besätze,	59	Paar	Sohlen	u.	Flecke	u.	28	Repar.
1887:	214	"	"	16	"	"	116(?)	"	"	"	"	"	29	"
1892:	140	"	"	55	"	"	205	"	"	"	"	"	123	"

An Arbeitszeit brauchte er:

für ein Paar	Schaftstiefel	16—20	Stunden, Lohn	4,25 Mark
" " "	Vorschuhe	12—14	" "	3,— "
" " "	Herrenstiefel	10—14	" "	3,— "
" " "	Damenstiefel	10—13	" "	2,50 "
" " "	genähte Herrensohlen u. Flecke	3— 4	" "	1,— "

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Ein Mittelarbeiter in Gohlis giebt sein Einkommen für 1892 auf 686,19 Mark an. Nun würde man zu durchaus falschen Anschauungen gelangen, wenn man die angeführten Jahreseinkommen als Durchschnittseinkommen für die Gesellen des Handwerks ansehen wollte. Einen Jahresverdienst von mehr als 700 Mark können sich nur die tüchtigsten erwerben. Die weitaus große Mehrheit der hiesigen Gesellen bleibt unter dieser Summe; gar manche bringen es nicht einmal auf 600 Mark.

Die nachfolgende Darstellung der im Klein- und Fabrikbetrieb gezahlten Löhne ist als ein Ergebnis der von mir aufgearbeiteten Lohnerhebungen des Fachvereins der Schuhmachergehilfen anzusehen[1]. Nach einer eingehenden Prüfung des Materials konnten im ganzen 339 Fragebogen benutzt werden; 204 bezogen sich auf den Handwerksbetrieb, 135 auf den Großbetrieb.

Von den 204 Gesellen waren 23 verheiratet, 181 unverheiratet. Unter den letzteren arbeiteten nur 23 im Wochenlohn, 158 auf Stück; von den verheirateten waren 19 auf Stücklohn und 4 auf Zeitlohn beschäftigt. Es standen also im ganzen

86,74 % in Stücklohn und
13,26 % in Zeitlohn.

Der Durchschnittslohn der verheirateten Gesellen betrug 13,25 Mark, etwas mehr als der Durchschnittslohn der unverheirateten Arbeiter. Von den Wochenlöhnern hatte nur einer (Zuschneider) einen Lohn von 23 Mark; die übrigen schwankten zwischen 10 und 16,50 Mark. Etwas günstiger gestalten sich die Löhne der Stückarbeiter; hier betrug der niedrigste Durchschnittslohn 10 Mark, der höchste 18 Mark.

Von den verheirateten Gesellen hatten zu versorgen:

8	Gesellen	1	Kind
4	=	2	Kinder
5	=	3	=
4	=	5	=

Zwei Gehilfenfamilien waren kinderlos. Bei zehn Gesellen trugen die Frauen, bei andern auch die Kinder zum Lebensunterhalt bei.

Die unverheirateten Gesellen habe ich nach Altersklassen gruppiert. Es hat sich gezeigt, daß der junge, kaum der Lehre entwachsene Geselle relativ am stärksten unter den Mittelarbeitern bezw. Wochenlöhnern vertreten ist. Infolge seiner geringeren Leistungsfähigkeit ist sein Lohneinkommen noch etwas knapper als dasjenige seines älteren Genossen.

[1] Der Vorstandschaft genannten Vereins verdanke ich die gütige Überlassung dieser zum Zwecke statistischer Erhebungen ausgegebenen Fragebogen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Erhält der Arbeiter Kost und Logis beim Meister, so sinkt der Geldlohn bis auf 4 und 6 Mark; hat er nur Logis, so stellt er sich auf 8 bis 12 Mark wöchentlich. Ein Arbeiter, der wohl Kost, aber keine Wohnung beim Meister erhält, verdient 8—10 Mark die Woche. Zwischen den Einkommen bei Accordlohn und bei Zeitlohn bestehen keine bedeutenden Unterschiede; für gute ältere Gehilfen dürfte der letztere vorteilhafter sein.

Nach Altersklassen, Maximal- und Minimaldurchschnittslöhnen gruppiert, ergiebt die Lohnvergleichung für die 158 unverheirateten Stückarbeiter folgendes Bild:

Tabelle X.

Durchschnittslöhne von 158 unverheirateten Handwerksgesellen (Stücklöhne).

Altersklassen	Zahl der Gesellen	Durchschnittslohn aller Gesell. in Mark	höchster Durchschnittslohn in Mark	niedrigster Durchschnittslohn in Mark	Es verdienten Gesellen durchschnittlich: weniger als 10 Mk.	10—12 Mk.	12—14 Mk.	14—16 Mk.	16—18 Mk.	mehr als 18 Mk.
16—20 J.	35	11,66	15,67	8,20	4	16	13	2	—	—
21—25 =	79	12,53	19,13	8,84	5	22	31	18	2	1
26—30 =	38	12,65	17,21	9,—	3	6	14	14	1	—
31—35 =	4	12,16	15,—	11,—	—	2	1	1	—	—
über 35 =	2	12,75	12,82	11,67	—	1	1	—	—	—

Fassen wir die Durchschnittslöhne dieser Stückarbeiter zusammen, so ergiebt sich ein Gesamtdurchschnittslohn von 12,36 Mark, verheiratete und unverheiratete = 12,74 Mark. Im Vergleich zu andern deutschen, namentlich bayerischen Städten ist dies noch ein verhältnismäßig befriedigendes Resultat. In München soll der Durchschnittslohn 10,87 Mark betragen; noch geringer als in München sind aber die Löhne in Nürnberg, Würzburg und anderen Orten Bayerns (vergl. Franke, a. a. O., S. 181).

In Prozenten ausgedrückt, verdienten von den Leipziger Gesellen per Woche:

weniger als 10	Mark	7,6 %
10—12	=	29,7 %
12—14	=	38,0 %
14—16	=	22,2 %
16—18	=	1,9 %
mehr als 18	=	0,6 %

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Man sieht sofort: über ein starkes Drittel der Gesellen bringt es nicht einmal auf 12 Mark, d. h. pro Arbeitstag auf 2 Mark. Rechnen wir Zuthaten, Krankenkassen- und Versicherungsbeiträge mit 70—75 Pfennigen per Woche vom Lohne ab, so bleibt der am schlechtesten bezahlten Kategorie ein Nettoverdienst von 8—11 Mark, womit der Arbeiter Nahrung, Wohnung, Kleidung u. s. w. beschaffen, eventuell noch eine Familie unterstützen soll. Man verweist so gern auf die noch niedrigeren Löhne unserer Arbeiter und Handwerksgesellen in früherer Zeit, ohne zu bedenken, daß die Bedürfnisse des einzelnen und die Lebensgewohnheiten im allgemeinen andere geworden sind und die notwendigsten Lebensbedürfnisse eine Verteuerung erfahren haben. Vor 40 und 50 Jahren bezahlte ein hiesiger Geselle 70 bis 75 Pfennige wöchentlich für eine Schlafstelle; heute erhält er die schlechteste kaum unter 2 Mark. Auch die Versorgung mit Lebensmitteln war eine billigere als heute. Zur Vergleichung der früheren und der jetzigen Stücklöhne für einzelne Artikel und zur Veranschaulichung der Lohnsteigerungen sei es gestattet, eine weitere tabellarische Zusammenstellung beizufügen.

Tabelle XI.

Es wurden Stücklöhne bezahlt in den Jahren:

Art des Schuhwerks	1848[1] Mark	1872 Mark	1894 Mark
Jagd- und Arbeitsstiefel	3,—	6,—	7,00
Halbstiefel	2,25—2,75	3,30—3,75	4,25—5,00
Vorschuhe	1,50—1,75	2,75—3,25	4,00—4,50
Herrenstiefel, Sohlen und Flecke . . .	0,50—0,63	0,75—0,80	0,85—1,25
Gewendete Frauenschuhe	0,63	1,30—1,60	2,00—2,50
Frauenschuhe auf Rahmen gearbeitet . .	0,80—1,—	1,80—2,10	2,50—3,25
dto. Besätze, Sohlen und Flecke	—	1,25—1,75	1,50—2,00
dto. gewendet	—	0,80—1,—	1,10—1,30

Die Quelle, der wir die Lohnangaben für 1848 entnehmen, giebt uns auch Aufschluß über die Kosten des Aufwandes eines Gesellen für Nahrung und Wohnung. Erstere wird bei täglichem Fleischgenuß auf 1 Thaler 5 Neugroschen (3 Mark 50 Pfennig) wöchentlich berechnet, nämlich 1 Mark 75 Pfennig für Mittagessen (7×25 Pfennig), 1 Mark 35 Pfennig für

[1] Die Lohnangaben für 1848 sind den Innungsakten entnommen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Abendbrot und 42 Pfennig für Kaffee. Dazu kämen noch 70 Pfennig für eine Schlafstelle, und die Gesamtunterhaltungskosten beliefen sich auf 4 Mark 20 Pfennig in einer Woche. Ein Paar Vorschuhe oder zwei Paar gewendete Frauenschuhe galten für ein Tagewerk; der Wochenverdienst eines Gesellen muß also zwischen 7,50—9,00 Mark betragen haben. Es würde ihm demnach zur Bestreitung anderer Bedürfnisse bei dieser allerdings sehr knappen Berechnung immer noch ein verhältnismäßig höherer Betrag übrig geblieben sein als heute, wo die Kosten der Schlafstelle allein schon das Drei- und Vierfache von damals ausmachen. Nun glauben wir freilich nicht, daß ein angestrengter Arbeiter mit dem aufgestellten Budget ausgekommen ist, wenn auch dieser oder jener außergewöhnlich Tüchtige und Sparsame einen Notgroschen auf die Seite brachte, daß vielmehr der Aufwand für Kost, Wohnung und Kleidung den Wochenverdienst der früheren Gesellen ebenso verzehrte wie denjenigen der heutigen.

Es ist leicht einzusehen, daß der fabrikmäßige Großbetrieb in der Lage ist, höhere Löhne zu bezahlen als das Handwerk, schon wegen seiner im allgemeinen niedrigeren Produktionskosten. Man muß sich aber hüten, das Jahreseinkommen eines Fabrikarbeiters nach einzelnen Lohnperioden zu taxieren oder ausnahmsweise hohe Löhne einzelner Arbeiter für die ganze Gruppe, oder für die Arbeiter einer Fabrik überhaupt, als maßgebend anzusehen. Gewiß giebt es Arbeiterkategorien in Schuhfabriken, die bei flottem Geschäftsgang 30, 40 und mehr Mark in der Woche verdienen; aber es kommen ruhigere Zeiten mit vorübergehender Betriebseinstellung oder Produktionsbeschränkung, in denen ihr Verdienst auf und unter die Hälfte dieser Ziffern herabsinkt. Die von den Unternehmern so gerne als Paradelöhne ins Treffen geführten hohen und höchsten Löhne der günstigsten Konjunktur sind nichts anderes als sporadisch auftretende Erscheinungen, die nur für besonders qualifizierte Arbeiter gelten; sie überschreiten die Durchschnittslöhne zuweilen um 50—100 %. Das Lohnmaximum eines Beschneiders, Zwickers oder Ausputzers kann ein Handwerksgeselle gewiß nicht erreichen; aber auch ihre Durchschnittslöhne nur in seltenen Fällen.

Es liegen uns zunächst die Angaben über das Lohneinkommen von 102 Fabrikarbeitern in 4 Arbeitergruppen vor. Sie beziehen sich auf eine Zeitperiode wechselnden Geschäftsganges, das Winterhalbjahr — Oktober 1892 bis April 1893 —, und sind deshalb zu Erhebungen wohl geeignet.

Indem wir die vier Hauptgruppen hervorheben, ist die Tabelle zugleich eine Darstellung der hauptsächlichsten Fabriklöhne für männliche Arbeiter in Leipzig.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Tabelle XII.

Arbeitslöhne im Großbetrieb.

Arbeitergruppen	Zahl der Gehilfen			Davon verdienten durchschnittlich					Gesamtdurchschnitt	höchst. niedr. Wochenverdienst	
	überhaupt	verheiratet	unverheir.	weniger als 10 Mk.	10—14 M.	14—18 M.	18—22 M.	mehr als 22 Mk.	Mark	Mark	Mark
Zuschneider	15	10	5	2	—	2	8	3	18,62	26,—	8,50
Vorrichter	17	13	4	1	1	4	10	1	17,76	35,10	9,50
Zwicker . .	35	13	22	2	9	14	7	3	16,40	29,82	5,66
Ausputzer	35	22	13	—	7	13	12	3	16,98	35,60	12,55
zusammen:	102	58	44	5	17	33	37	10	—	—	—

Es muß bemerkt werden, daß die Löhne der Zuschneider überwiegend Wochenlöhne, die der anderen Gruppen aber ausschließlich Accordlöhne sind. Es verdienten mithin etwa 47 % der Arbeiter mehr als 18 Mark, während im Handwerk nur 0,6 % es auf diese Lohnhöhe brachten.

Außer den eben genannten Arbeitergruppen kommt noch eine Reihe anderer Teilarbeiter in Betracht, für die ebenso eingehende Lohnangaben nicht vorliegen. Wir führen aber doch einzelnes an: In Durchschnittslöhnen verdienten 2 Absatzbauer 13 Mark 60 Pfennig, 3 Stanzer (auf Wochenlohn) 13 Mark 50 Pfennig bis 20 Mark, ein Absatzglaser 12 Mark, ein Sohlenfärber 7 Mark 50 Pfennig, ein Fräser 18 Mark, ein Schärfer 14—15 Mark, ein Wender 9—12 Mark, ein anderer 17 Mark, ein Futterschneider 15 Mark, ein Nachputzer 15 Mark, ein Zuriffer 16 Mark 50 Pfennig, ein Laufbursche 5 Mark 50 Pfennig.

Wie erhebliche Unterschiede der Löhne in den Fabriken eines Ortes herrschen, zeigt folgendes Beispiel: Der Durchschnittslohn (arithmetisches Mittel) der Zwicker betrug in der Fabrik:

A. 14,90 Mark
B. 17,80 =
C. 17,80 =
D. 15,24 =

Diese Differenz kann auf zwei Ursachen zurückgeführt werden: auf die Verschiedenheit der Lohnsätze an sich und die Größe der Leistung. Letztere ist abhängig von der Vollkommenheit der technischen Ausrüstung. Die niedrigeren Löhne eines Betriebes drückten bei der Berechnung natürlich auf

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

die Höhe des Durchschnittslohnes aller Betriebe. So beträgt z. B. der Durchschnittslohn der 15 Vorrichter 17 Mark 76 Pfennig, ohne Berücksichtigung der Arbeiter des als B bezeichneten Betriebes aber 20,44 Mark. Wie im Handwerk der eine Meister höhere, der andere niedrigere Löhne zahlt, so finden auch im Großbetriebe von Fabrik zu Fabrik abweichende Lohnsätze Anwendung.

Eine geringe Schmälerung des Einkommens der Fabrikarbeiter tritt bei einzelnen Arbeiterkategorien ebenfalls ein infolge der Selbstbeschaffung einzelner Zuthaten. Die Zwicker z. B. haben die Taks und sämtliches Handwerkszeug, die Vorrichterinnen Kleister, Seife zum Bekleben der Schaftteile, die Ausputzer vielfach das Wachs selbst zu stellen.

Die Lohnverhältnisse des weiblichen Arbeitspersonals der Schuhfabriken zeigen fast ebenso große Abstände wie die der männlichen Arbeiter. Eine geschickte Stepperin bringt es bei anhaltendem Fleiß auf 17—20 Mark wöchentlich, andere kommen nicht über 10 Mark hinaus. Aus dem Lohnbuch einer geübten, schon mehrere Jahre im gleichen Fabrikbetrieb thätigen Stepperin entnehme ich, daß sie vom 7. Oktober 1893 bis 31. März 1894, also in 23 Wochen, nach Abzug der Kosten für Seide und der Versicherungsbeiträge 394 Mark, oder 17 Mark 13 Pfennig durchschnittlich per Woche verdiente. Der Durchschnittslohn von 19 anderen Stepperinnen (darunter 6 verheiratete und eine verwitwete) betrug 11 Mark 90 Pfennig. Der höchste Wochenverdienst war 19 Mark 70 Pfennig, der niedrigste 7 Mark 50 Pfennig. In einer Fabrik haben die Arbeiterinnen das Material (Seide, Zwirn) selbst zu stellen, d. h. sie beziehen es vom Unternehmer, der die Kosten für das Verbrauchte am Lohn in Abzug bringt. Die Abzüge betragen 3—7 Mark wöchentlich. Früher bestand in einer Fabrik der Unfug, daß sogar die Kosten für Schmieröl abgezogen wurden. Für eine Rolle Seide berechnete der Unternehmer zuerst 90 Pfennig; auf das Drängen der Stepperinnen, denen der Preis im Verhältnis zur Qualität und den sonst üblichen Detailpreisen zu hoch erschien, ermäßigte er ihn auf 70 Pfennig. In den übrigen Betrieben stellen die Arbeitgeber das Material, was zur Verbesserung der Stepplöhne wesentlich beiträgt, und (bei entsprechender Aufsicht jedenfalls auch geschäftlich) den Vorzug verdient. Auf alle Fälle wäre es dringend wünschenswert, daß die Unsitte des Materialeinkaufs durch den Unternehmer außer Übung gesetzt würde, da ihr in der Regel der Charakter des Trucks anhaftet.

Geringer als das Einkommen der Stepperinnen ist dasjenige der Vorrichterinnen. Es sind meist junge Mädchen im Alter von 15—18 Jahren, die zu dieser leichten Beschäftigung herangezogen werden. Sie arbeiten teils

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

im Stück-, teils im Wochenlohn und verdienen 5—10 Mark wöchentlich. Eine lediglich auf Ausbeutung spekulierende Institution ist in einem größeren Betriebe die Beschäftigung „lernender" Stepperinnen und Vorrichterinnen; man legt frisch eintretenden Mädchen diese grundlose Bezeichnung bei, um sie mit 3 bis 5 Mark 50 Pfennig die Woche abzuspeisen.

Aufs nachdrücklichste muß auch das Verfahren einer anderen Fabrik gerügt werden, welche in neuerer Zeit junge Mädchen gegen eine relativ sehr geringe Lohnabfindung an den stauberzeugenden Sohlenabglasmaschinen beschäftigt, nachdem männliche Arbeiter dieser gesundheitsschädlichen Arbeit sich widersetzten. Trotz der angebrachten Exhaustoren ist eine Ablagerung des reichlichen feinen Lederstaubes in den Lungengeweben nicht ausgeschlossen; die Arbeitersprache hat dieser Maschine gewiß nicht ohne Grund den Übernamen „Schwindsuchtsmühle" beigelegt.

Der Tagesverdienst eines erwachsenen männlichen Arbeiters im Großbetrieb beträgt durchschnittlich 2—4 Mark, der erwachsenen Arbeiterin 1 Mark 50 Pfennig bis 2 Mark 50 Pfennig; das Jahreseinkommen des ersteren schwankt zwischen 600 und 1000 Mark, das der letzteren zwischen 450—850 Mark. Jugendliche Arbeiter bringen es auf 200—400 Mark.

Vergleichen wir endlich noch die Durchschnittslöhne der Handwerksgesellen mit denen der Fabrikarbeiter, so erhalten wir folgendes Bild:

Es verdienten:

	Handwerksgesellen:	Fabrikarbeiter:
weniger als 10 Mark:	7,6%	4,9%
10—14 „	67,7%	16,7%
14—18 „	24,1%	32,4%
mehr als 18 „	0,6%	46,0%

Auf den ersten Blick ein überraschendes Ergebnis zu Gunsten der Großindustrie! Doch die lichtvollen Bilder, welche man neuerdings über die wirtschaftlichen und sogar socialen Vorzüge der Fabrikbeschäftigung im Vergleich zum Aschenbrödel Handwerk gezeichnet hat, verlieren ihren Glanz und Schimmer, wenn wir sie näher ins Auge fassen. Die Empfänger guter und höchster Fabriklöhne sind meist verheiratete Arbeiter, also Leute, die unter den früheren Verhältnissen selbständige Meister sein würden. Unter den zur Vergleichung herangezogenen Fabrikarbeitern befinden sich nicht weniger als 56,8% Verheiratete, während unter den in Betracht kommenden Lohnempfängern des Handwerks nicht ein einziger verheirateter Arbeiter sich befindet. Und abgesehen von der größeren Abhängigkeit vom Arbeitgeber, von der Unstetigkeit in der Produktion und den wechselnden

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Konjunkturen, vollzieht sich die Abnutzung der Arbeitskraft in den Fabriken viel rascher als im handwerksmäßigen Betrieb. Sollte endlich der Verzicht auf ein gedeihliches Familienleben, den die Fabrikarbeit immer mehr oder weniger fordert, nicht den Unterschied des Einkommens zwischen dem Fabrikarbeiter und dem kleinen Meister reichlich aufwiegen?

Aber neben den hochgelohnten zählt die Fabrik auch eine stattliche Reihe erwachsener Arbeiter (ob sie gelernte oder ungelernte Arbeiter sind, ist zunächst ohne Belang), die ein ebenso erbärmliches Einkommen wie die Arbeiter im Handwerk beziehen. Ein tüchtiger, wohlausgebildeter, fleißiger Handwerksgeselle kann es selbst bei mäßiger Arbeitszeit weit höher bringen als diese. Sein Einkommen ist daher ein relativ ausreichenderes als das des Großindustriearbeiters, weil er meist nur für sich zu sorgen hat, breite Schichten des männlichen Fabrikpersonals aber Familienväter umfassen.

So vermögen wir denn hinsichtlich der Lohnverhältnisse durchaus nicht, uns den Lobrednern der Großindustrie anzuschließen. Befriedigend sind die Lohneinkommen der Arbeiter weder im Handwerk noch in der Großindustrie.

Es ist schon oft behauptet worden, die deutsche Schuhindustrie habe nur infolge ihrer geringen Arbeitslöhne die Konkurrenzfähigkeit auf dem Weltmarkt erlangt und behaupten können. Werfen wir deshalb am Schlusse dieses langen Kapitels noch einen flüchtigen Blick auf die Lohnverhältnisse in der außerdeutschen Schuhfabrikation. Im allgemeinen trifft obige Annahme nicht zu. An der Spitze der höhere Löhne zahlenden Länder marschiert Nord-Amerika, ihm folgt England; aber auch unser Nachbarland Frankreich zahlt besser, obwohl der Stücklohn hier noch nicht so ausgebildet ist wie bei uns. Während bei anderen vom französischen Arbeitsamte untersuchten Gewerbezweigen die Einführung des Stücklohnes von einer Erhöhung des Einkommens begleitet zu sein pflegt, ist dies in der Schuhmacherei auffallenderweise nicht der Fall[1]. Ein Beschneider verdiente bei Zeitlohn 6 Franken täglich, nach der Einführung des Stücklohnes brachte er es nur noch auf 5 Franken 50 Centimes; ein Lederbereiter dagegen bei Zeitlohn 5,25—6,75 Franken, bei Stücklohn 7—9 Franken. Die qualifizierten Arbeiter der Pariser Schuhfabriken: Zuschneider, Schäftemacher, Broschierer und Fertigmacher verdienen gegenwärtig 1400—1800 Franken oder 5,50 bis 7,50 Franken (4,25—5,85 Mark) pro Tag bei 10stündiger Arbeitszeit.

[1] Vergl. die Publikationen des Office du travail: Salaires et durée du travail. Paris 1893 p. 124 und 389.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Der durchschnittliche Tageslohn eines Arbeiters wird auf 5,65 Franken (4,50 Mark), einer Arbeiterin auf 3,35 Franken (2,65 Mark) angegeben. Der französische Arbeiter ist also weit besser bezahlt, als der deutsche; dennoch gehören die Schuhmacher noch lange nicht zu den bestbezahlten Arbeitern der Industrie. Der Bericht des Arbeitsamtes findet es auffallend, daß die Löhne der Schuhindustriearbeiter auf derselben Stufe stehen mit denjenigen der ungelernten, in der Leder- und Häutezubereitung beschäftigten Handarbeiter, obwohl der größte Teil der Schuhmacherei eine gewisse Lehrzeit erfordere und das Arbeitspersonal sich aus Handwerkern zusammensetze.

Im schreienden Gegensatz zu den genannten Ländern steht Österreich-Ungarn. Die Löhne der österreichischen Schuhmacher sind wahre Hungerlöhne. Die alte Kaiserstadt an der Donau ist die hervorragendste Heimat des Sitzgesellenwesens, des typischen Beispiels decentralisierter Produktion. Man nimmt an, daß von den 15 000 Wiener Schuhmachern 12 000 Sitzgesellen seien. Die stenographischen Protokolle der Gewerbeenquete von 1893 und der Expertise über die Lage des Schuhmachergewerbes vom Dezember 1891 haben das Elend und den ganzen Jammer, in dem diese große Berufsklasse dahin lebt, zu Tage gefördert. In Ungarn und den übrigen Ländern der Monarchie sieht es nicht besser aus. Der Opankenmacher in Kroatien soll einen Wochenlohn von 20—25 Kreuzern nebst freier Station erhalten; der Cismenmacher steht noch in einem halben Gesindeverhältnis gegen 10—40 Gulden Jahreslohn[1]!

Über Arbeitszeit und Arbeitsräume können wir uns kurz fassen. Erfreulicherweise hat die Unsitte einer übermäßigen Arbeitszeit neuerdings eine wesentliche Wendung zum bessern genommen. Sowohl im Fabrik- als auch in größeren Gehilfenbetrieben Leipzigs ist eine regelmäßige Arbeitszeit eingeführt. Die zehnstündige Arbeitszeit wird in den meisten Fabrik- und Werkstattordnungen anerkannt und von beiden Seiten, Arbeitgebern und Arbeitern, auf pünktliche Beachtung gehalten. Zwar weichen die Fabrikordnungen in der Festsetzung der ordentlichen Stundenzahl von ein-

[1] So berichtet auf dem deutschen internationalen Schuhmacherkongreß in Zürich 1893. Vergl. Illustrierte Schuhmacher-Zeitung 1893, Nr. 17. Auf einer sehr niedern Stufe des Lohneinkommens und der Lebenshaltung befindet sich auch der russische Schuhmacher; sein durchschnittlicher Jahresverdienst beträgt in den südöstlichen Gouvernements 292,28 Rubel. Ein für Lederhändler (zugleich Unternehmer, Schuhwarenhändler nach sibirischen Städten, wo er Niederlassungen besitzt) arbeitender Schuhmacher verdient mit drei Arbeitskräften bei 15—16stündiger Arbeitszeit etwa 20 Rubel oder 44—46 Mark monatlich. Vergl. The Industries of Russia, Manufactures and Trade. Vol. I. u. II, S. 538.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

ander ab; doch beträgt die effektive Arbeitszeit in allen Betrieben gewöhnlich 10 Stunden.

Dieser Normalarbeitstag hat infolge langjähriger heißer Bemühungen der Gehilfenschaft auch im Kleinbetrieb nach und nach den Sieg errungen. Mit der Regelung der Arbeitszeit an Wochentagen ging die Beseitigung bezw. Beschränkung der Sonntagsarbeit Hand in Hand. Obwohl noch manche Meister und auch manche Gesellen gern Ausnahmen machen und an der Unordnung Gefallen finden, wird man doch annehmen dürfen, daß in der Leipziger Schuhmacherei ein 10—11 stündiger Arbeitstag der normale ist. Darüber giebt uns eine kleine Zusammenstellung der durchschnittlichen Arbeitszeit in 144 Kleinbetrieben Aufschluß.

Die Arbeitszeit betrug:

in	7	Betrieben	4,9 %	9—10	Stunden
=	70	=	48,6 %	10	=
=	35	=	24,3 %	11	=
=	4	=	2,7 %	11—12	=
=	22	=	19,5 %	12	=
=	5			13	=
=	1			14	=

Vergleicht man dieses Ergebnis mit der Arbeitszeit der Schuhmacher anderer Städte[1], so müssen die Leipziger Verhältnisse — etwa $^2/_3$ haben 9—11 stündige Arbeitszeit — als relativ gute anerkannt werden.

Von den im Laufe der letzten Jahre angestrebten Verbesserungen der Arbeitsbedingungen ist die Beschränkung der Arbeitsdauer auf ein vernünftiges Maß von Arbeitsstunden der erste anhaltende Erfolg einsichtiger Meister und der koalierten Gehilfenschaft.

8. Die Berufsorganisation in der Schuhmacherei; Arbeitsnachweis und fachgewerbliches Bildungswesen.

Unter den in Leipzig bestehenden Fachorganisationen unseres Gewerbes nimmt die Innung, als ältestes Institut, unsere Aufmerksamkeit zuerst in Anspruch. Die Aufhebung des Innungszwanges (1861) versetzte dem ganzen Zunftwesen einen harten Schlag. Die alten Angehörigen der Korporation verloren allen Mut und kümmerten sich wenig mehr um ihren Verband. Zwar dauerte die alte Organisation der Schuhmacher dem

[1] Vergl. hierüber Fränkel, H., Die tägliche Arbeitszeit in Industrie und Handwerk, S. 4 ff. und Freiwald, Die Lage der Schuhmachergehilfen. Gotha 1890. S. 5 ff.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Namen nach fort; aber in den sechziger und siebziger Jahren fand nur ein ganz geringer Zugang zur Innung statt. Erst in den achtziger Jahren, als man auf dem Wege der Reichsgesetzgebung eine Wiederbelebung des Innungswesens versuchte, faßten einzelne selbständige Schuhmacher Leipzigs wieder einiges Vertrauen und schlossen sich den organisierten Berufsgenossen an. Das innere Leben aber war fortwährend im Absterben begriffen. Wie man der Ausbildung der Lehrlinge und sonstigen Mitteln zur Heranziehung tüchtiger Fachgenossen nur geringe Fürsorge zuwendete, so blieb man auch den regelmäßigen Handwerksversammlungen fern, oder man besuchte sie nur mit Unlust. Dazu traten innere Streitigkeiten, die am 25. November 1878 zur Spaltung und Gründung einer neuen Innung führten. Allerdings vereinigten sich nach achtjähriger Trennung die feindlichen Brüder wieder (21. X. 1886), und nach dem Anschlusse der Vororte trat auch die Plagwitz-Lindenauer Innung mit 35 Mitgliedern der Leipziger Schwesterinnung bei; aber dieser äußeren Ausdehnung entsprach keine Erstarkung des inneren Lebens der Vereinigung. Gegenwärtig gehört kaum der vierte Teil der selbständigen Schuhmacher Leipzigs der Innung an. Ist die Zahl der Innungsmitglieder im Vergleich zu andern Gewerben noch eine hohe, so muß berücksichtigt werden, daß es weniger das Ziel gemeinschaftlicher Interessenvertretung ist, das die alten Handwerksgenossen zusammenhält und bisweilen junge zum Eintritt bewegt, als vielmehr Vorteile materieller Art. Das hauptsächliche Bindemittel besteht in der Zugehörigkeit zur Begräbniskasse, die 1880 gegründet wurde und der auch die Ehefrauen der Mitglieder beitreten können, während der Beitritt der neuaufgenommenen Innungsmeister obligatorisch ist.

Wie überaus gering der Zugang neuer Mitglieder zur Innung nach 1861 war, geht aus der folgenden Vergleichung hervor:

	In den Perioden	
	1841—1860	1861—1880
traten Meister ein	243	48
also durchschnittlich pro Jahr: .	12,1	2,4

Es sank der Beitritt während der letzten Periode auf eine Ziffer, wie sie seit 1580—1600 nicht mehr vorhanden war. Bemerkenswert ist außerdem, daß unter den 48 Jungmeistern sich nicht weniger als 37 Meisterssöhne befinden, eine Erscheinung, die im schneidendsten Gegensatz zur sonstigen Erfahrung steht. Denn beim Niedergang eines Handwerks führen doch die Meister ihre Söhne gewöhnlich einem andern Berufe zu. Hier findet sie ihre Erklärung vielleicht einerseits in den vorübergehend günstigen Erwerbsverhältnissen der sechziger und siebziger Jahre, anderseits darin, daß die

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Aussicht auf ein besseres Fortkommen auch in den andern Kleingewerben nicht gerade groß ist.

Über den Personalbestand der Innung konnten wir noch folgendes erfahren:

Tabelle XIII.

Personalbestand der Innung von 1861—1875.

Jahr	Zugang an Mitgliedern	Es betrug die Mitgliederzahl	Meisterswitwen	
			überhaupt	davon betrieb. das Geschäft
1861[1]	3	325	96	20
1862[2]	—	341	97	16
1863[3]	—	316	94	19
1864	2	303	86	20
1865	1	290	90	22
1866	1	265	87	20
1867	—	256	88	23
1868	1	253	89	21
1869	3	244	90	21
1870	1	244	89	22
1871	1	226	88	19
1872	3	220	87	18
1873	3	212	90	13
1874	5	207	90	12
1875	3	191	80	14

Für die folgenden Jahre fehlen genauere Aufzeichnungen. Ich beschränke mich deshalb auf die Angabe des gegenwärtigen Bestandes. Während des Jahres 1893 wurden zwei Mitglieder aufgenommen; dagegen gingen 10 durch Tod und einer infolge Ausscheidens ab. Die Innung zählte am 1. Januar 1894 299 Mitglieder. Zur Begräbniskasse gehören 266 Mitglieder und 42 Frauen. Die Innung ist Eigentümerin zweier Hausgrundstücke und hat ein Gesamtvermögen von 55000 Mark. Das Vermögen der Begräbniskasse beträgt 9700 Mark.

Im Anschlusse an die Innung ist noch dreier anderer Organisationen

[1] Ende Mai.
[2] Ende Juni.
[3] Von hier an Jahresschluß.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

zu gedenken, die ehemals in der Verwaltung der Innung standen, im Laufe der Zeit aber losgelöst wurden und charitativen Zwecken dienen. Die Innungsleichenkasse, die im Jahre 1885 von der Innung getrennt und unter eine besondere Leitung gestellt wurde, hatte am 4. Januar 1892 81 männliche und 57 weibliche Mitglieder. Es ist dies der Rest der alten Mitglieder der Innung. Die ehemalige Brüderschafts- oder Gesellenkasse, die im Jahre 1869 in Selbstverwaltung überging, hat ihren Charakter bedeutend verändert. Ursprünglich diente sie als Kranken- und Unterstützungskasse der Gesellen. Diese wurden von selbst Mitglieder der Kasse, sobald sie durch den Einbring- oder Sprechmeister Arbeit erhalten hatten. Jetzt aber besteht der größte Teil der Gesellenkassemitglieder aus selbständigen Gewerbetreibenden. Seit vier Jahren ist ihre Mitgliederzahl von 764 auf 537 zurückgegangen. Der Reservefonds beträgt 7100 Mark. Endlich muß noch der Unterstützungskasse „Eintracht" gedacht werden. Sie dient ihren ca. 200 Mitgliedern als Hilfskasse in Krankheits- und Sterbefällen und war bis 1884 in der Verwaltung der Innung. In früherer Zeit gehörten der Kasse nur Schuhmacher an; seitdem sie sich als Hilfskasse konstituiert hat, ist auch andern Personen der Beitritt gestattet. Es werden Personen ohne Unterschied des Geschlechts bis zum 45. Lebensjahre aufgenommen. Die Beiträge der Männer betragen 1 Mark 10 Pfennig monatlich, die der Frauen 90 Pfennig. Diesen Leistungen stehen Unterstützungsbeiträge von 8 bezw. 5 Mark wöchentlich gegenüber und in Sterbefällen ein Beneficium von 10—60 Mark.

Der Innung, als der einzigen bestehenden Arbeitgebervereinigung steht gegenüber die Organisation der Gehilfenschaft im Verein der in der Schuh- und Schäftebranche beschäftigten Arbeiter und Arbeiterinnen. Er ist hervorgegangen aus der Verbindung eines Fachvereins der Schuhmacher mit dem Verein der Schäftearbeiter; auch sind ihm Einzelmitglieder des großen „Vereins deutscher Schuhmacher" beigetreten. Auf Grund des sächsischen Vereinsgesetzes wurden die Zweigvereine des letzteren 1890 verboten. Von der gesamten Leipziger Gehilfenschaft sind nur 220—250 organisiert. Der Centralorganisation gehören etwa 180, der Lokalorganisation 120 Gesellen und Fabrikarbeiter an. Von letzteren sind mehrere zugleich Angehörige der Centralorganisation, die ihren Sitz gegenwärtig in Nürnberg hat. Der letztgenannte Verband charakterisiert sich als Kampf- und Unterstützungskasse. Sie gewährt den wandernden Mitgliedern eine Beihilfe von 2 Pfennig pro Kilometer. Den in Not geratenen Arbeiterfamilien wird gleichfalls Unterstützung gewährt. Die Lokalorganisation (d. i. der Verein der in der Schuh- und Schäftebranche beschäftigten

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Arbeiter und Arbeiterinnen) verfolgt ebenfalls den Zweck, ihre Mitglieder in Lohnkämpfen zu unterstützen und hilfsbedürftigen Genossen beizustehen. Die Einschreibgebühr beträgt 25 Pfennig, der Monatsbeitrag 10 Pfennig.

Im allgemeinen wird von den Beteiligten geklagt, daß gerade die Fabrikarbeiter, und von diesen wieder die Schaftarbeiter, am schlechtesten organisiert seien. Die angeführten Ziffern zeigen, daß fünf Sechstel der gesamten Arbeiterschaft, sei es aus Gleichgültigkeit, sei es auch aus Abneigung gegen die hervorstechende parteipolitische Richtung der Lokal- und Centralorganisation fernbleiben. Es unterliegt kaum einem Zweifel, daß die Vereine, neben der Wahrnehmung fachgewerblicher Interessen und einem löblichen Eifer für die Förderung fachgewerblichen Unterrichts auch die Verbreitung socialdemokratischer Ideen sich zur Aufgabe gemacht haben. Der Abgeordnete Bock-Gotha hat zwar in einer Schuhmacherversammlung in der Leipziger „Flora" vor Jahresfrist zu einer Vereinigung aller Elemente in den Gewerkschaften aufgefordert, ohne Unterschied der Konfession und der Parteirichtung. Sollte aber diese Koalition der Arbeiterschaft unseres Gewerbes auch auf einem relativ so beschränkten Boden wie Leipzig, thatsächlich verwirklicht werden, — wir wären die letzten, die es nicht wünschten —, so müßte zunächst in den Gewerkschaften für Andersdenkende Raum gewährt werden; die aggressiven Reden auf Religion und staatliche Einrichtungen müßten aufhören und etwaige Angriffe ungezügelter Elemente auf diese mindestens ebenso zurückgewiesen werden, wie die Brandreden anarchistischer Wortführer, die in neuerer Zeit im Lokalverein sich breit zu machen suchten, ihre gebührende Zurückweisung erfuhren. Nur dann wäre der wirtschaftliche Kampf mit Aussicht auf Erfolg auszufechten.

Das gewerbliche Bildungswesen liegt auch in der Leipziger Schuhmacherei im Argen. Vor Jahren schon hatte die Innung den Versuch unternommen, besondere Lehrkurse für die Lehrlinge mit Unterricht im Zeichnen und Modellschneiden einzurichten. Der Kurs hielt sich aber nur zwei oder drei Jahre; seit etwa 6 Jahren ist er eingestellt. Zur Zeit besuchen die hiesigen Schuhmacherlehrlinge nur die Fortbildungsschule, die allerdings im besten Zuge ist, Fachklassen einzurichten.

Die Leipziger Schuhmacherinnung hat darauf verzichtet, von dem ihr nach § 100 e der R.G.O. zustehenden Rechte bezüglich der den Mitgliedern der Innungen allein zustehenden Befugnis Lehrlinge auszubilden, Gebrauch zu machen. Die Zahl der bei Nichtinnungsmeistern in Lehre stehenden Jungen ist freilich nach allgemeiner Schätzung nicht groß; damit soll aber nicht gesagt sein, daß sie hier eine geringere Ausbildung erlangten als bei Innungsmitgliedern. Die der Innung unterstellten Lehrlinge sind zwar

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

verpflichtet, vor der Lossprechung ein Gesellenstück zu machen; auch fehlen Lehrlingsarbeiten und Prüfungsstücke fast nie auf der alljährlich stattfindenden Ausstellung im Krystallpalast. Im wesentlichen aber ist der Junge auf das Lehrtalent, die Geschicklichkeit und das Pflichtgefühl seines Lehrherrn angewiesen. Diese bieten allein keine hinreichende Garantie für eine, den gesteigerten Anforderungen der gegenwärtigen Maßarbeit entsprechende Ausbildung. Daß in der Schuhmacherei bisweilen die technische und sittliche Ausbildung vernachlässigt, die jugendliche Arbeitskraft schamlos ausgebeutet wird, ist eine nicht wegzuleugnende Thatsache. Der arme Schusterjunge war von jeher das Prototyp des gequälten, von Meister, Meisterin und Gesellen mißbrauchten Handwerkslehrlings.

Nicht viel besser als mit der Lehrlingsausbildung steht es mit der fachlichen Fortbildung der Gehilfen und jüngeren Meister. Kaum in einem andern Berufe dürfte man einen so bedauerlichen Mangel an Interesse für die Weiterbildung im erlernten Berufe finden, wie gerade in der Schuhmacherei. Die nächste Folge dieses psychologisch nur zu erklärlichen Mangels an Bildungstrieb ist dann allerdings das Überhandnehmen der Stümperei, Pfuscherei und Kundenprellerei auf der einen, das Herabsinken zur ausschließlichen Reparaturarbeit auf der andern Seite.

In der Leipziger Innung ist man freilich seit einer Reihe von Jahren bestrebt, mittels Fachunterrichtes für Gehilfen und Meister dem einzelnen Handwerker förderlich zu sein. Etwa 6 Jahre hindurch fand alljährlich ein kostenfreier Fachkursus[1] statt, der von intelligenteren Meistern geleitet wurde. Nachdem aber die Beteiligung immer mehr nachließ, hob man auch diese Einrichtung auf. Seit etwa 4 Jahren sucht der Innungsvorstand die Sache wieder in Gang zu bringen; aber bisher gelang es nicht. Auf eine vor kurzem in der hiesigen Presse ergangene Aufforderung an die Innungsmeister und deren Gehilfen zur Teilnahme an dem wieder zu beginnenden Fachunterricht, meldeten sich im ganzen 8 Gehilfen, aber keine Meister. Damit ist der Plan auch diesmal wieder gescheitert. Das einzige, was die Innung zum Zwecke der fachgewerblichen Weiterbildung ihrer Angehörigen noch unternimmt, bezw. noch unternehmen kann, ist die Einrichtung von Vortragsabenden über technische Fragen mit Demonstrationen.

[1] Die Einrichtung war eine Frucht der im Jahre 1881 in Leipzig abgehaltenen Fachkonferenz der deutschen Schuhmacher. Diese lokale Anstalt sollte mit der Zeit zu einer allgemeinen deutschen Schuhmacher-Fachschule ausgebildet werden. Im Anfange zeigte sich auch ein reges Interesse; am ersten Winterkursus beteiligten sich 111 Teilnehmer, 79 Meister von Leipzig und Umgegend und 32 Gesellen. Jahresbericht der Gewerbekammer zu Leipzig 1881, S. 102.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Obwohl nur jeden Monat zwei Vorträge (von Mitmeistern) abgehalten werden, ist die Beteiligung auch hier eine sehr geringe.

Neben der Innung hat der Lokalverein die Erteilung von Fachunterricht sich zur Aufgabe gemacht. Derselbe findet gewöhnlich in den Wintermonaten statt, und erstreckt sich auf einfache Buchführung, Modellzeichnen und Stenographie. In den erstgenannten Fächern unterrichten Vereinsmitglieder, für letztere sind besondere Lehrkräfte bestellt. Die Beteiligung an den Kursen ist erfreulicherweise eine größere als bei dem der Innung; im letzten Winterhalbjahr (1893/94) nahmen 42 Gehilfen daran teil. Bei all diesen Unterrichtskursen kommen selbstverständlich nur die gelernten Gehilfen des Kleinbetriebs in Frage; die in Fabriken beschäftigten Arbeiter, Zuschneider ausgenommen, bedürfen für ihre einfachen Handgriffe keiner weiteren Ausbildung.

Hinsichtlich der Fürsorge für fachliche Bildung steht darnach Leipzig im Vergleich zu andern Städten wie Dresden, namentlich aber München[1] mit seinen musterhaften Einrichtungen der Schuhmacherinnung sehr zurück. Nun sind in neuerer Zeit vielfach Fachschulen und Lehrwerkstätten als nötiger Ersatz der Werkstattlehre empfohlen worden. Thatsächlich bestehen in Deutschland seit mehreren Jahren derartige Institute, z. B. in Erfurt und Artern. Der Verfasser fand Gelegenheit, ersteres kennen zu lernen. Es ist ein reines Privatunternehmen eines anerkannt tüchtigen Fachmannes, der die Schule auf eigenes Risiko 1879 ins Leben rief. Sie bezweckt nicht nur die praktische Ausbildung von Lehrlingen in den einfacheren Arbeiten; es ist vielmehr auch Gehilfen und Meistern Gelegenheit geboten zur fachlichen Weiterbildung als Werkmeister, Geschäftsführer, Modelleur, Schäftemacher und Zuschneider. Im besonderen ist der Erlernung der Kundenschuhmacherei Rechnung getragen. Den Schülern stehen die neuesten Hilfsmaschinen zur Verfügung. Sie ist die erste derartige Lehranstalt in Deutschland. Einen besonders gepflegten Gegenstand des Unterrichtes bildet die Leistenschneiderei nach der Natur der Füße. Die Lehrmethode ermöglicht den Lernenden, die in Altersklassen von 15—45 Jahren aus allen Teilen Deutschlands sich zusammenfinden, die vollständig selbständige Anfertigung und Zusammenstellung aller einzelnen Teile, die zur Fußbekleidung gehören, sowohl in Einzelpaaren als auch in Durchschnittsformen, wie sie im Fabrikbetrieb gebräuchlich sind. Eine Unterstützung ist dieser Fachschule aber weder vom Staat noch von der Gemeinde geworden. Alle Gesuche um solche fanden nach den Versicherungen des Leiters der Anstalt, Herrn Busch,

[1] Vergl. Franke, a. a. O.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

abschlägigen Bescheid, unter der merkwürdigen Begründung, „die Erfurter Fachschule bestehe bereits so und so lange; dies sei ein Zeichen, daß sie ihren Zwecken völlig entspreche; Mittel zur Unterstützung seien nicht vorhanden." Die überaus traurigen Erwerbsverhältnisse der Schuhmacher gestatten aber selbstverständlich nur einem verschwindend kleinen Bruchteil der Berufsangehörigen einen mehrmonatlichen Lehrkursus mitzunehmen oder ihre Söhne dahin zu schicken. Es kann deshalb eine derartige Privatanstalt auf die Dauer ohne einen Staatszuschuß nicht bestehen. Mit der heutigen Werkstattlehre ist allein kaum mehr auszukommen; die guten und tüchtigen Meister, die sich mit der Ausbildung von Lehrlingen befassen wollen, sind selten. Für den Kundenschuhmacher ist es aber unerläßlich, daß er nicht nur in der Anfertigung eines gutsitzenden Stiefels oder Schuhes bewandert sei, sondern auch Warenkenntnisse besitze, die verschiedenen Gerbarten zu unterscheiden verstehe und mit einer geordneten Buchführung vertraut sei[1].

Vom 12. Mai 1879 bis 16. Oktober 1893 wurden von der Leipziger Innung eingeschrieben im ganzen 345 Lehrlinge; davon wurden vor beendeter Lehrzeit entlassen: infolge freiwilliger Auflösung des Lehrvertrages 35, infolge Erkrankung 4, und wegen Unehrlichkeit 3 Knaben. Es wurden aufgedungen:

1879	36	1884	19	1889	16
1880	41	1885	24	1890	7
1881	24	1886	31	1891	18
1882	21	1887	21	1892	16
1883	21	1888	26	1893	24

Zu Anfang des Jahres 1894 betrug der Stand der bei den Innungsmeistern in Lehre stehenden Lehrlinge 53, und zwar waren sie bei 45 Meistern untergebracht. Von den 53 Lehrlingen waren 27 aus Alt- und Neu-Leipzig, 25 aus Leipzigs nächster Umgegend und dem übrigen Königreich Sachsen, einer aus Thüringen. Die Lehrzeit beträgt gewöhnlich 3, aber auch $3\,^1/_2$ und 4 Jahre, das Lehrgeld 45—90 Mark, wenn solches überhaupt vereinbart ist. Im schriftlichen Lehrvertrag wird bisweilen eine Konventionalstrafe von 50—60 Mark vorgesehen, für den nicht so seltenen Fall, daß der Junge aus der Lehre entläuft.

---

[1] Besondere Anerkennung verdient das Vorgehen der großherzoglich-badischen Regierung, welche die fachliche Fortbildung der Schuhmacher durch einen jährlich in Karlsruhe stattfindenden, aus Staatsmitteln unterstützten Kursus in der großherzoglichen Landesgewerbehalle zu fördern sucht.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Die Schuhmacher bevorzugen die Knaben vom Lande, da die in der Großstadt aufgewachsenen schwerer zu behandeln sind und an ihren Angehörigen mehr Rückhalt haben.

Obwohl die Zahl der bei Nichtinnungsmeistern beschäftigten Lehrlinge nicht genau bekannt ist, so dürfte doch die Annahme zutreffen, daß bei den (rund) 1400 selbständigen Schuhmachern von Leipzig kaum 100 Lehrlinge vorhanden sind. Früher kam fast auf jeden Meister ein Lehrling, jetzt auf etwa 14 einer. Die Neigung der Meister, Lehrlinge anzunehmen, ist im allgemeinen ebenso gering, wie diejenige der Eltern, ihre Söhne dem wirtschaftlich so heruntergekommenen Handwerk zuzuführen.

Erwähnenswert dürfte an dieser Stelle noch die vor elf Jahren geschaffene Einrichtung eines Lehrlingsdaheims im Vereinshause der Herberge zur Heimat sein. Dieses Institut verfolgt den Zweck, alleinstehende, bedürftige oder verwaiste Lehrlinge vor den wachsenden Gefahren der Großstadt zu bewahren, sie gut zu verpflegen und weiter zu erziehen. Es bietet hierzu freundliche Wohnung, gute Kost und christlich-deutsches Familienleben. Der Verfasser, der, einer Einladung des Vorstehers Folge leistend, am Mittagstische der Lehrlinge teil nahm, gewann den besten Eindruck von der Anstalt. Unter den Zöglingen befand sich bis jetzt freilich nur ein Schuhmacherlehrling, und dieser nur für kurze Zeit. Die Lehrlinge unseres Gewerbes wohnen meist noch beim Meister, und wo dies nicht der Fall ist, würden weder Meister noch Eltern in der Lage sein, das monatliche Pflegegeld, auch wenn es auf den sehr mäßigen Betrag von 28 Mark festgesetzt ist, aufzubringen und ihren Pflegebefohlenen eine „väterliche Beaufsichtigung und edle Geselligkeit, vor allem die versuchungsreiche Sonntagsruhe zum Segen werden zu lassen und so eine Hauptquelle der socialen Not, die steigende Verwilderung der Jugend inmitten der „Halbmillionenstadt mit einzudämmen". (Aus dem Prospekt des Daheims.)

Zum Schlusse dieses Kapitels haben wir noch den Arbeitsmarkt und den Arbeitsnachweis zu berühren. Die Arbeitsvermittlung der hiesigen und teilweise auch auswärtigen Schuhmacher erfolgt durch die bei der Innung und dem Lokalverein organisierten Nachweisbüreaux. Außer diesen existiert noch eine private Nachweisanstalt des früheren Sprechmeisters der Schuhmacherinnung. Seltener wird die Lokalpresse zur Arbeitsvermittlung benutzt. Bei der Innung ist ein besonderer Sprechmeister bestellt, der zu bestimmten Tagesstunden im Innungshause die Anmeldungen entgegennimmt. Bei der Gewerkschaft besorgen Vorstandsmitglieder abwechselnd die Vermittlung. Früher befand sich im Innungshause zugleich die Herberge der wandernden Gesellen; seit einer Reihe von Jahren werden sie in der

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Herberge zur Heimat untergebracht. Die Innung gewährt den durchreisenden Gehilfen auf Verlangen Speise- und Schlafmarken auf die Dauer von drei Tagen. Für Gesellen ist der Nachweis; unentgeltlich von den Meistern werden 50 Pfennig erhoben.

Bei der Innung gestaltete sich die Arbeitsvermittlung in den letzten drei Jahren folgendermaßen:

Tabelle XIV.

Arbeitsnachweis der Innung von 1891—1893.

Jahr	Arbeits-vermitt-lungen überhaupt	Es wurden vermittelt an			Die Vermittlung wurde hinfällig infolge	
		Innungs-meister	Nicht-innungs-meister	auswärt. Meister	Nichtaufnahme der Arbeit durch den Ges.	Nichtannahme des betr. Ges. durch d. Meist.
1891	939	457	338	144	100	86
1892	738	367	257	114	97	49
1893	805	365	352	88	90	43

Nach der Qualifikation der Arbeiter wurden gesucht bezw. vorgemerkt:

	1891	1892	1893
Gute Herrenarbeiter . . .	91	73	44
Herren- und Damenarbeiter .	76	93	110
Damenarbeiter	62	27	29
gute Mittelarbeiter	366	300	351
Mittelarbeiter	136	101	139
Wochenarbeiter	43	24	54
Vorrichter	3	—	2
Fabrikarbeiter	12	17	26

Nicht so bedeutend ist die Arbeitsvermittlung des Lokalvereins. Während der letzten drei Jahre hatten sich bei ihm 730 Gehilfen und 314 Arbeitgeber angemeldet; Arbeit konnte jedoch nur in 193 Fällen vermittelt werden.

Betrachten wir nunmehr den Arbeitsmarkt nach einzelnen Monaten — Nachweis der Innung und der Gewerkschaft zusammen —, so verteilen sich die Zahlen wie folgt:

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

	1891	1892	1893
Januar:	37	28	25
Februar:	42	31	56
März:	112	96	120
April:	147	103	126
Mai:	110	120	90
Juni:	96	67	75
Juli:	114	96	62
August:	85	51	50
September:	84	52	55
Oktober:	111	48	75
November:	56	50	79
Dezember:	32	49	45
zusammen:	1026	791	858

Aus der vorstehenden kleinen Tabelle sind die sogenannten toten Zeiten leicht ersichtlich; es sind die Monate November bis Februar, dann wieder August und teilweise September. — Ein Versuch, die Arbeitsvermittlung für einzelne Perioden der 60er und 70er Jahre festzustellen, mißlang infolge des lückenhaften Materials. Es sei noch bemerkt, daß die Unterstützung der Innung verhältnismäßig wenig beansprucht wird. Es wurden nämlich abgegeben:

	1891	1892	1893
Speisemarken:	104	95	87
Schlafmarken:	33	40	23

Einen ziemlich ausgedehnten Arbeitsnachweis führt auch die Herberge zur Heimat in der Ulrichsgasse. Mir liegen die Zahlen für das Jahr 1893 vor. Demnach wurden Stellen:

	angeboten:	von Ges. angenommen:
von hiesigen Meistern:	321	312
= auswärt. =	78	43

In diesen Zahlen sind jene Vermittlungen nicht enthalten, die unmittelbar auf der Herberge erfolgen in der Weise, daß die Meister bei der Nachfrage arbeitswillige Gesellen sofort mitnehmen. Manche wandernde Gesellen, die schon den Antritt des neuen Arbeitsverhältnisses bei einem Meister zugesagt haben, werden von den Herbergshockern abspenstig gemacht und reisen wieder ab, ihre Papiere zuweilen im Stiche lassend. Daher die erhebliche Differenz zwischen Angebot und Arbeitsannahme. Daß es an ersterem wohl selten fehlt, geht aus der Zahl der durchreisenden Gesellen hervor. Ich habe die Zahl derjenigen Schuhmachergesellen, die im Laufe

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

des Jahres 1893 in den beiden hiesigen Herbergen übernachteten, zusammengestellt. Es sind deren 960 (von 24 602 Nummern). Nach Monaten gesondert, übernachteten im

Januar:	84	Juli:	132
Februar:	82	August:	99
März:	55	September:	78
April:	88	Oktober:	59
Mai:	94	November:	51
Juni:	103	Dezember:	35

Damit ist die Zahl der fremden oder arbeitslosen Gesellen selbstverständlich nicht erfaßt. Außer der Herberge suchen manche ihr Quartier bei andern Vereinen, Asylen, dem katholischen Gesellenverein u. dergl., im Sommer nicht selten auch bei „Mutter Grün".

Einen nicht zu unterschätzenden Beitrag zur Frage des persönlichen Verhältnisses zwischen Meister und Gesellen dürfte immerhin ein kleiner statistischer Nachweis über die Schnelligkeit des Stellenwechsels liefern. Heute, wo die Bande zwischen Arbeitgeber und Arbeiter lockerer geworden sind und zwischen beiden keinerlei weitere Beziehungen bestehen, als sie das bloße Lohnverhältnis mit sich bringt, tritt der allgemeinen Annahme nach viel eher eine Lösung des Arbeitskontraktes ein, als unter der alten, vom Meister beherrschten patriarchalischen Form des Handwerkerlebens. Bei der nachfolgenden statistischen Aufstellung diente mir die Arbeitsvermittlung der Innung als Beobachtungsobjekt.

Von den bei der Innung vorgemerkten Meistern nahmen im Jahre 1893 den Arbeitsnachweis in Anspruch:

1	22 mal	1	9 mal
1	20 =	5	7 =
1	16 =	6	6 =
1	15 =	8	5 =
1	13 =	13	4 =
4	11 =	23	3 =
2	10 =	54	2 =

alle übrigen nur einmal. Unter den an den höchsten Ziffern Beteiligten sind keineswegs die am meisten Gesellen beschäftigenden Meister mitenthalten, obwohl hier die Möglichkeit einer häufigen Inanspruchnahme der Nachweisstelle gegeben wäre; es sind vielmehr meistens Leute, bei denen es die Gesellen, wie man sagt, nicht „aushalten" können. Anderseits giebt es auch nicht wenige Gehilfen, die eine mehrfache Abwechslung dem dauernden

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Arbeitsverhältnis vorziehen und auf dem Leipziger Pflaster sich immer noch wohler fühlen, als draußen auf der Landstraße.

Es suchten Gesellen um Stellen nach:

1	17 mal	9	5 mal
3	10 =	23	4 =
2	8 =	42	3 =
8	7 =	60	2 =
12	6 =	alle übrigen	1 =

Weitgehende Schlußfolgerungen über das gegenseitige Einvernehmen zwischen Meister und Gesellen in der Schuhmacherei lassen sich aus diesen Ziffern freilich nicht ziehen. Auch ist es fraglich, ob es früher mit der Schnelligkeit des Stellenwechsels besser gewesen ist.

10. Schlußbemerkungen.

Im vorstehenden haben wir versucht, vom Leipziger Schuhmachergewerbe ein Bild zu zeichnen, wie es den wirklichen Verhältnissen entspricht. Einfache Mitteilung von Thatsachen, beruhend teils auf eigener Anschauung und Erfahrung, teils auf zuverlässigen Angaben sämtlicher interessierter Kreise, bildet den Hauptinhalt dieser Arbeit.

Fassen wir nun ihre Ergebnisse kurz zusammen, so wird man sagen können: Das Schuhmachergewerbe hat seine frühere wirtschaftliche Stellung und mit ihr seine historische Betriebsorganisation verloren. Diese letztere beruhte auf dem unmittelbaren Verkehr zwischen Produzenten und Konsumenten. Das alte Schuhmacherhandwerk fertigte neue Fußbekleidung und Reparaturen regelmäßig auf Stückbestellung und füllte nur die arbeitslosen Zeiten durch Anfertigung von Marktware aus, deren Vertrieb es selber besorgte. Heute ist diese Betriebsweise in den größeren Städten im Aussterben begriffen. An ihre Stelle traten mechanische Schuhfabriken, die neues Schuhwerk in Masse erzeugen, und große Ladengeschäfte in Verkehrscentren, welche nicht nur den Absatz dieser Produkte besorgen, sondern auch Stückbestellung und Reparaturen übernehmen. Begünstigt durch die moderne Entwicklung der Verkehrsverhältnisse und eine vollendete Technik, drängen die Fabriken und ihre notwendige Ergänzung, die Bazare, den Handwerksbetrieb immer mehr in den Hintergrund. In Großstädten ist der kleine Schuhmacher infolge der enormen Steigerung der Grundrente und der damit im Zusammenhang stehenden hohen Mietpreise genötigt, sich von den belebten Geschäftsstraßen zurückzuziehen und eine entlegene, oft schwer zugängliche Wohnung im Hinterhause oder in einer Mansarde zu wählen. Dadurch, daß diese

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Wohnung zugleich Werkstätte und einziges Geschäftslokal sein muß, hört die direkte Verbindung zwischen Produzenten und Konsumenten von selbst auf. Der Schuhmacher übernimmt schließlich die an den Ladeninhaber gelangenden Bestellungen zur Ausführung. Eine ältere, vom Handwerk abgezweigte Betriebsorganisation lernten wir in der Marktschuhmacherei kennen; doch blieb diese auf wenige Specialitäten beschränkt und stirbt langsam dahin. In ursächlichem Zusammenhang mit dem Sieg der Großindustrie steht die materielle und sociale Schädigung des Handwerkerstandes. Mit wachsender Schnelligkeit wird dem Produktionsgebiet des Schuhmachers ein Stück um das andere weggenommen und die Konkurrenz auf ein enges Feld eingeschränkt, auf die Herstellung qualifizierter Arbeit, individuellen Schuhwerks und die Besorgung von Reparaturen, soweit solche noch aus unmittelbarem Verkehr mit dem Verbraucher sich ergeben. Der Gang der Entwicklung führt dazu, den gelernten Schuhmacher aus seiner Selbständigkeit zu vertreiben; aus dem warenproduzierenden Handwerker wird ein Lohnarbeiter der Fabrik, oder des großstädtischen Konfektionsgeschäftes, wodurch die scharfe Scheidung von kapitalbesitzenden Unternehmern und kapitallosen Lohnarbeitern innerhalb des ganzen Gewerbes Platz greift. Nicht so scharf ausgeprägt ist das Verhältnis zwischen Verlegern und Heimarbeitern in der Groitzsch-Pegauer Marktschuhmacherei. Hier mildern alte gemeinschaftliche Geschäfts- oder verwandtschaftliche Beziehungen die socialen Unterschiede und beeinflussen die persönliche Stellung beider in günstiger Weise.

Ist nun in Leipzig auch noch ein Rest relativ wohlsituierter Handwerksmeister vorhanden, gelingt es auch zuweilen noch einzelnen, sich ökonomisch emporzuarbeiten, so läßt sich die Zerreibung der großen Masse selbständiger Berufsgenossen und deren zunehmende Pauperisierung nicht leugnen. Schlechte Kreditverhältnisse und der oft wahrnehmbare Mangel an fachgewerblicher Ausbildung beschleunigen den Verfall. Seit dem Verluste ihrer Selbständigkeit und des direkten Verkehrs zwischen Produzenten und Konsumenten wird die zur Lohnarbeiterschaft herabgedrückte Klasse fortwährend vom Verhängnis der Arbeitslosigkeit bedroht. Nicht die Geringfügigkeit des Einkommens an sich ist die bedenklichste Seite ihrer Lage, sondern dessen Unstetigkeit und Unsicherheit.

Entsprechend der veränderten Stellung und den ungünstigen Erwerbsverhältnissen des Schuhmachers, gestaltet sich auch seine Lebenshaltung zu einer dürftigen. Frau und Kinder müssen zur Erwerbsthätigkeit mit angehalten werden, oft zu einer solchen in fremdem Betriebe. Während die Frau zur Fabrik geht, besorgt der Mann die Hauswirtschaft.

Die Arbeiter der Fabrik erfreuen sich zwar in Zeiten guten Geschäfts-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

gangs höherer Lohnbezüge und eines sichereren Einkommens als diejenigen, welche am handwerksmäßigen Betrieb festhalten; aber ihre Lage erleidet dann wieder in Zeiten schwacher oder stockender Produktion die schwersten Erschütterungen. Bei einer Vergleichung der socialen und wirtschaftlichen Stellung des Handwerkers und des Fabrikarbeiters ergab sich uns, daß beide nicht nach der Höhe des Einkommens allein beurteilt werden dürfen, sondern auch darnach, welcher von ihnen auf einer höheren Stufe allgemeiner Wohlfahrt und Gesittung stehe.

Über die voraussichtliche künftige Gestaltung des so schwer darniederliegenden Gewerbes uns auszulassen, liegt hier keine Veranlassung vor.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

VI.

Die Kürschnerei in Frankenberg in Sachsen.

Von

Albin König.

Einleitung.

Die Stadt Frankenberg liegt im mittleren Erzgebirge, im Thale der Zschopau, etwa eine Meile von Chemnitz entfernt. Nach der Volkszählung vom 3. Dezember 1864[1] hatte sie 8475, nach der vom 1. Dezember 1890 11 369 Einwohner — das sind 2894 mehr oder eine Gesamtzunahme von 34,1 %. Die letztere verteilt sich jedoch auf den ganzen Zeitraum in sehr verschiedener Weise. Die durchschnittliche jährliche Zunahme kam nur in den Jahren 1867—1875 derjenigen des ganzen Königreichs Sachsen gleich (1,34 %); seitdem ist sie bedeutend geringer (1875/80: 0,85 %; 1880/85: — 0,03 %, 1885/90: 0,80 %).

Ihren Aufschwung in den siebziger Jahren verdankt die Stadt insbesondere der Blüte der Weberei und Cigarrenfabrikation. Die Lohnverhältnisse der Arbeiter waren damals sehr günstige. Der Verfasser dieser Abhandlung hat oft erzählen hören, daß ein fleißiger und geschickter Weber damals 10, 12, auch 18 Thaler pro Woche verdient habe. Seit den achtziger Jahren sind beide Industriezweige ins Stocken geraten. In der Weberei erzielt der Arbeiter gegenwärtig kaum noch soviel Mark wie ehedem Thaler. In der Cigarrenfabrikation sollen die Verhältnisse sich ähnlich gestaltet haben. Wohl hat sich in Frankenberg bis zur Gegenwart ein

[1] Das Jahr 1864 ist zum Vergleiche herangezogen, weil das Material, welches dem Verfasser zur Verfügung stand, bis in die Mitte der sechziger Jahre zurückreichte.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

sehr begüterter Fabrikantenstand erhalten; aber die Kaufkraft der Arbeiter ist bedeutend zurückgegangen.

Im Umkreise von Frankenberg liegen — eine bis anderthalb Stunden entfernt — einundzwanzig Bauerndörfer, die insgesamt zum dortigen Amtsgericht gehören und infolge dessen den größten Teil ihres Bedarfes in Frankenberg decken. Die Einwohnerzahl der Dörfer war 1864 11 791, 1890 14 691. Wenn die Ernte nicht mißrät, so ist der Bauer dieser Gegend auch kaufkräftig. In den letzten Jahren ist freilich seine Lage wie diejenige von seinesgleichen im ganzen Deutschen Reiche infolge der niedrigen Getreidepreise keine allzu rosige gewesen.

Seit 1869 ist Frankenberg mit dem nahen Chemnitz durch eine Eisenbahn verbunden, seit 1874 mit dem an der Linie Leipzig-Döbeln-Dresden gelegenen Roßwein.

Hat dieses neue Verkehrsmittel der Frankenberger Großindustrie den Bezug der Rohstoffe und den Absatz ihrer Waren erleichtert, so hat es auf der andern Seite dem örtlichen Kleingewerbe die Kundschaft geschmälert, indem nun auf letztere die glänzend ausgestatteten Läden einer zwölffach größeren Stadt ihre volle Anziehungskraft ausüben konnten.

Im Jahre 1865 gab es in Frankenberg für die Kürschnerei drei Handwerksbetriebe. 1873 und 1886 kam je einer hinzu. Gegenwärtig decken also fünf Kürschner den Bedarf der Stadt und ihrer ländlichen Umgebung. Zu allen Zeiten ist jedoch ein Betrieb für die Produktion kaum zu rechnen gewesen: der Inhaber desselben befaßte sich fast ausschließlich mit dem Ein- und Verkauf von Rohfellen im kleinen und mit geringfügigen Reparaturen. Es ist darum in der folgenden Abhandlung überall von demselben abgesehen worden — außer in Abschnitt 4.

Um sich hinreichend nähren zu können, war der Frankenberger Kürschner von jeher auch Mützenmacher. Außerdem bewahrte er das Pelzwerk seiner Kunden während des Sommers auf und kaufte die Häute der kleineren geschlachteten Tiere und des erlegten Wilds zusammen, um sie zu trocknen und zum bei weitem größten Teile wieder zu verkaufen.

1. Die Kürschnerei.

Der Produktionsprozeß der Kürschnerei zerfällt in zwei Hauptabschnitte: das Zurichten der Felle und das Verarbeiten derselben.

Die Zurichterei ist längst zu einem selbständigen Gewerbe geworden. Auf der Leipziger Messe, wo der Frankenberger Kürschner immer seinen Bedarf an Rohmaterial gedeckt hat, wurden schon lange vor den sechziger

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Jahren alle Fellsorten auch zugerichtet feil geboten. Dennoch hat der Frankenberger Kürschner die Schaffelle stets in rohem Zustande eingekauft, um das Zurichten selbst vorzunehmen. Der Gewinn, den er dadurch erzielt, ist nicht gerade ein sehr bedeutender: zugerichtete Felle sind mit einem Aufschlag von 10 bis 20 Mark pro 100 Stück käuflich[1] — je nach der Stärke derselben; das ist ein Mehrbetrag, der in keinem Verhältnis zu der Mühe steht, die das Zurichten im eigenen Betriebe verursacht. Warum der Kürschner dennoch vorzieht, die Schaffelle roh einzukaufen, ist nicht schwer zu sehen: er will in den stillen Zeiten des Frühlings und Sommers Beschäftigung haben; denn auch die Mützenmacherei vermag die lange Pause nicht genügend auszufüllen. Auch kommt in den Fabriken bisweilen die dem Leder wenig zuträgliche Schnellbeize zur Anwendung, und der Kürschner kann für die Haltbarkeit seiner Produkte weit weniger garantieren, wenn er die Schaffelle zugerichtet gekauft hat.

Auch die wenigen Felle, die aus der Hand des Schlächters oder Jägers in die Werkstatt des Kürschners übergehen, werden im Betriebe des letzteren zugerichtet: es sind die Katzenfelle und die besten Kanin, dann und wann auch einmal ein recht schönes Reh-, Fuchs-, Iltis- oder Marderfell. Alle übrigen Felle, die in der Produktion des Frankenberger Kürschners Verwendung finden, werden zugerichtet eingekauft. Es wäre unwirtschaftlich, die mannigfachen Werkzeuge anzuschaffen, welche die Zurichtung der verhältnismäßig geringen Quantitäten dieser Felle erfordern würde.

A. Die Zurichterei.

Unter der Haut aller Säugetiere liegen Fettpolster. Beim Abstreifen bleibt ein Teil der letzteren am Felle hängen. Der Kürschner bezeichnet ihn mit dem Namen Aas. Das Aas zu beseitigen, das Leder zu gerben und elastisch zu machen und das Haar von Blut, Kot, Schmutz und Fett zu reinigen: das ist die Aufgabe des Zurichters. Die einzelnen Manipulationen, die zur Lösung dieser Aufgabe erforderlich sind, sind für Katzenfelle zum Teil andere als für Schaffelle und Kanin. Darum und weil die Schaffelle erst auf der Ostermesse eingekauft werden können, wird die Zurichterei der Katzenfelle von derjenigen der übrigen Felle gewöhnlich getrennt. Sie erfolgt in der stillen Zeit der letzten Februar- und ersten Märztage — also unmittelbar nach Schluß der Saison. Mit der Zurichtung der Schaffelle und Kanin wird in den ersten schönen Tagen nach

[1] 100 Stück rohe Schaffelle kosten je nach Qualität 30—300 Mark.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Ostern begonnen. Da die Vollziehung des Prozesses zum Teil von der Witterung abhängig ist und derselbe an einzelnen Stellen unterbrochen werden kann, so dauert diese Arbeit bis in den Juni oder gar Juli hinein.

Die Werkzeuge zum Zurichten der Katzenfelle sind: die Fleischbank mit dem Fleischeisen, das Päkeleisen, die Wittschlinge, der Metallkamm, die Läutertonne, Klopfstöcke, Böcke und Leinen zum Aufhängen der Felle.

Die Fleisch- und Päkeleisen sind große, breite Messer von der Gestalt eines gewaltigen Wiegemessers. Sie werden vertikal aufgestellt, mit der Schneide vom Arbeiter abgewandt. Das Fleischeisen ist scharf und steht auf dem vorderen Ende eines Bockes — der Fleischbank. Der Arbeiter sitzt mit gespreizten Beinen unmittelbar hinter dem Eisen. Das Päkeleisen ist stumpf und wird durch zwei in der Wand befestigte Arme gehalten. Der Arbeiter steht hinter demselben, um sich eine möglichst große Bewegungsfreiheit zu sichern.

Der Prozeß beginnt am Päkeleisen. Von den trockenen Katzenfellen werden die ablösbaren Aasteile heruntergestoßen. Das bloßgelegte Leder wird sodann mit gesättigter Salzsole bestrichen und gerollt — um das Verdunsten zu verhindern. Am nächsten Tage erfolgt das „Witten" der Katzenfelle. Von der Decke des Arbeitsraumes hängt in Form einer Schlinge ein Hanfseil herab. Der Zurichter steckt ein Fell hindurch, so daß die Enden gleich weit herabhängen. Er faßt die letzteren mit je einer Hand und zerrt abwechselnd das Schwanz- und das Kopfende nach unten. Das Haar muß dabei möglichst geschont werden; es darf das Seil nicht berühren. Durch diese Manipulation werden die Katzenfelle ganz lang und schmal. Beim Witten dringt die Sole in alle Poren des Leders ein; dieses beginnt elastisch zu werden und das noch anhaftende Aas lockert sich so weit, daß es mit dem Fleischeisen vollends abgeschabt, daß das Fell — wie der Kürschner sagt — „gefleischt" werden kann. Beim Fleischen nehmen die Felle wieder ihre ursprüngliche Gestalt an. Um den durch das Bestreichen mit Salzsole eingeleiteten Gerbeprozeß zu vollenden, wird das Fell auf der Lederseite mit Schwarzmehl bestreut. Nach Verlauf von vierundzwanzig Stunden kommt es zum zweiten Male vor das Päkeleisen und wird jetzt auf demselben gewaltig gerumpelt: die Elasticität soll erhöht werden. Es folgt nochmaliges Bestreuen mit Mehl und abermaliges Päkeln. Durch Auskämmen, Ausklopfen und Läutern vollzieht sich schließlich die Reinigung des Haares.

Das Läutern erfolgt durch die Läutertonne. Sie ist ein hölzerner Hohlcylinder, dessen Achse horizontal in zwei Lagern ruht. Außen ist der Cylindermantel mit Blech beschlagen; innen sind in der Richtung der

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Durchmesser Holzstufen befestigt. Wenn die Tonne zur Hälfte mit Sand, harten Sägespänen und Fellen gefüllt ist, wird sie gedreht und leicht erhitzt. Die heiße Mischung löst die letzten feinen Staub- und Fettteilchen von dem Haare ab. Ausgeschüttelt und geklopft zeigt das Fell eine wunderbare Weichheit im Leder und starken Glanz im Haare.

Zum Zurichten der Schaffelle dienen in der Hauptsache dieselben Werkzeuge. Nur die Wittschlinge und der Metallkamm fallen hinweg. Für letzteren tritt die Kartätsche[1] ein. Auch können die Schaffelle nur in großen Fässern (Beizfässern) mit Salzsole behandelt werden; sie müssen diese Flüssigkeit bis zur Sättigung einsaugen.

Das Zurichten der Schaffelle vollzieht sich in folgender Weise. Die in reinem Wasser aufgeweichten Felle werden mit der Kartätsche auf der Haarseite bearbeitet, in fließendem Wasser gespült und zur Beseitigung des Aases vor das Fleischeisen genommen. Was gefleischt ist, bestreut der Kürschner am nämlichen Tage auf der Lederseite mit Gerstenschrot; darauf wird es gerollt, ins Beizfaß geschichtet und reichlich mit gesättigter Salzsole begossen. Ein zweites leeres Beizfaß steht daneben. Nach ungefähr zwölf Stunden werden die Rollen aufgebrochen, die Felle in der Längsachse gefalzt — das Haar nach innen — und in die andere Tonne radial eingelegt. Acht bis vierzehn Tage lang giebt es jetzt für den Zurichter nichts anderes zu thun, als die Felle allabendlich aus einem Fasse in das andere umzulegen und die im entleerten Fasse zurückbleibende Sole wieder auf die Felle aufzugießen. Nach Verlauf dieser Zeit werden die letzteren ausgeschleudert und getrocknet.

Gewöhnlich wird der Zurichteprozeß an dieser Stelle unterbrochen. Die Felle verderben nicht mehr; das Pfingstfest rückt heran, es müssen einige Mützen gemacht und auch die zur Aufbewahrung eingegangenen Pelzwaren[2] ausgeklopft werden. Sobald aber nach Pfingsten die sonstige Arbeit wieder nachläßt, wird das Zurichten beendet. Die Felle werden auf der Lederseite angefeuchtet, nach allen Seiten hin mit Gewalt gedehnt und vor dem Päkeleisen vollends elastisch gemacht. Dann fährt die Kartätsche noch einmal durch das Haar, der Klopfstock tummelt sich auf demselben, und das Fell wandert in die Läutertonne.

Die Zurichterei der Kanin gleicht derjenigen der Schaffelle; nur daß an die Stelle der Kartätsche wieder der Metallkamm tritt. Weiße Kanin werden auf der Haarseite zu Beginn des ganzen Prozesses mit Seife gewaschen.

[1] Eine Bürste von quadratischer Form, oben mit einem Handgriff, unten mit zahllosen, jedoch nicht zu eng stehenden geknickten Drahtborsten.

[2] Vergleiche Abschnitt 3: Aufbewahrung von Pelzwerk.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

In den sechziger Jahren hat der Frankenberger Kürschner für einen Winter zugerichtet: 800 bis 1200 starke, mittlere und schwache schwarze und weiße Schaffelle — 1870 sogar 1600 —, ferner 40 bis 70 Stück Katzen und 20 bis 30 Stück Kanin. Die Zahlen sind seit Mitte der siebziger Jahre beständig zurückgegangen. Auch kauft der Kürschner nur noch wenig schwere Schaffelle ein, viel mehr mittlere und leichte. Jetzt werden noch zugerichtet: jährlich 300 bis 400 Stück Schaffelle, 20 bis 30 Stück Katzen- und 6 bis 8 Stück Kaninchenfelle.

Ein tüchtiger Arbeiter fleischt in einem Tage 100 Stück schwache Schaffelle oder 50 Stück mittlere oder 33 Stück starke.

Die Kosten der Werkzeuge für das Zurichten sind folgende:

2 Fleischbänke, à 4 Mark, macht	8	Mark,
2 Fleischeisen, à 3 = = ...	6	=
2 Päkeleisen, à 3 = = ...	6	=
2—3 Beizfässer, à 6 = = ...	12—18	=
2 feinere u. 2 stärkere Kartätschen, à 2,50 Mark, macht	10	=
1 Läutertonne macht	75—100	=
Metallkämme, Böcke, Tafeln, Leinen u. Klopfstöcke macht	13	=
Zusammen	130—160	Mark.

Es ist von großem Vorteil, wenn dem Kürschner beim Zurichten ein Hofraum und ein Garten zur Verfügung steht.

B. Das Verarbeiten der Felle.

Die Pelze der Jagdtiere weisen Schußlöcher auf; beim Zurichten sind alle Felle mehr oder weniger der Gefahr ausgesetzt, an einzelnen Stellen kahl zu gehen; Schaffelle haben zwischen den Vorder- und Hinterbeinen einen sehr spärlichen Haarwuchs, sogenannte Blößen. Das sind Fehler. Sie zu beseitigen ist die erste Aufgabe beim Verarbeiten der Felle. Der Kürschner nennt das „anbrachen". Das Anbrachen der Schaffelle ist eine verhältnismäßig einfache Arbeit: der Kürschner schneidet die Blößen heraus und ersetzt die fehlenden Stücke durch die brauchbaren Teile der Beine und des Kopfes. Schwieriger ist es, die Felle vom Bisam, Nörz, Iltis u. s. w. anzubrachen, da Kopf und Beine nach Dichtigkeit, Länge und Farbe des Haares vom Rücken völlig verschieden, also zu dem in Rede stehenden Zwecke durchaus unbrauchbar sind. Der Kürschner schneidet die schadhafte Stelle quadratisch heraus, löst von der hinteren oder vorderen Quadratseite aus eine nach dem Pumpfe[1] oder Kopfe spitz zulaufende längere

[1] Der hintere Teil des Felles.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

oder kürzere Zunge heraus, dehnt sie und heftet sie wiederum ein — so, daß das quadratische Loch verschwindet. Das Anbrachen des Bisams ist eine besonders zeitraubende Arbeit, da er regelmäßig ziemlich viele Fehler aufweist. Hier gelingt die Manipulation gar nicht einmal immer. Unter Umständen kann ein Fell eine Stunde Zeit in Anspruch nehmen.

Auf das Anbrachen folgt sorgfältiges Sortieren der Felle. Schaffelle werden hierauf zu Pelzfuttern zusammengesetzt. Die konische Form der letzteren ergiebt sich sehr leicht dadurch, daß die Felle durch das Anbrachen die Gestalt eines abgestumpften Kegelmantels erhalten haben. Bisam, Nörz, Iltis u. s. w. werden nach dem Sortieren kunstgerecht zerlegt und schließlich zu Pelzbesätzen und allerhand Galanteriewaren, als Müffen, Kragen, Stolas, Boas, Pulswärmern, Pelzmützen, Baretten zusammengenäht. Pelze bedürfen außer dem Fellwerk eines Überzuges, in den das Futter und auf den der Besatz geheftet wird, Müffe eines wärmenden Kissens, das in die Form eines Hohlcylinders gebracht und in das geschlossene Muffblatt eingespannt werden muß. Die meisten Galanteriewaren — nur die Boa ist davon ausgenommen — sind auf der Innen- resp. Rückseite mit Seide oder Wollatlas, zum Teil in Verbindung mit einer dünnen Schicht Watte, abzufüttern.

Pelzbesätze zu fertigen ist die schwierigste, aber auch lohnendste Arbeit des Kürschners. Hierbei erfordert das Sortieren der Felle die größte Sorgfalt. Um völlige Gleichheit in der Zeichnung zu erzielen, müssen zuweilen je zwei Felle in der Längsachse zerschnitten, die rechten oder linken Hälften eines Paares vertauscht und die Stücke, die so nebeneinander zu liegen gekommen sind, wieder zusammengenäht werden. Der Kürschner nennt diese Arbeit „versetzen". Auch das Aufnähen des Besatzes will mit großer Peinlichkeit ausgeführt sein.

Zur Anfertigung eines Herrenpelzes braucht der Kürschner:

14 bis 15 Schaffelle für das Futter à 1,50 Mark .	22,50	Mark,
2 große oder 4 bis 6 kleine Schaffelle für die Ärmel .	5,00	=
7 Bisamfelle für Kragen, Klappen und Aufschläge à 2,50 Mark	17,50	=
$2^{3}/_{4}$ m Tuch für den Überzug à 7 Mark	19,25	=
als Schneiderlohn für Anfertigung des letzteren . . .	7,00	=
macht	71,25	Mark.

Der Pelz wird im günstigsten Falle verkauft für 90 Mark. Die Arbeitszeit, die der Kürschner zur Herstellung desselben nötig hat, beträgt zwei Tage.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Die Verfertigung von Frauenpelzen ist im allgemeinen lohnender als die von Herrenpelzen.

Das Zerlegen der Felle erfolgt von der Lederseite aus mittels eines kurzen, breiten, scharf zugespitzten Messers; das Zusammenfügen derselben mittels der Nadel. Nur ein Frankenberger Kürschner hat gegenwärtig eine Pelznähmaschine. Durch Bestreichen mit Wasser und Aufzwecken auf große Tafeln werden Futter, Besätze, Muffblätter, Kragen u. s. w. in die erforderliche Form gebracht. Der Kürschner braucht auch die Schere und die Nähmaschine, besonders zur Anfertigung von Überzügen auf Frauenpelze, wie auch in der Mützenmacherei.

C. Bedarfsverschiebungen.

Das Geschick der Frankenberger Kürschnerei in den letzten dreißig Jahren läßt sich durch den Satz charakterisieren: Die Kürschnerwerkstatt ist verödet. Diese Verödung knüpft einerseits an die Veränderung des Transport- und Heizungswesens an, andererseits an den Wechsel der Mode.

Im Personentransport ist der Post- und Stellwagen fast gänzlich von der Eisenbahn verdrängt. Hier wie in den Kirchen und anderen öffentlichen Gebäuden haben wirksame Heizungsanlagen Eingang gefunden. Das hat zunächst eine bedeutende Verminderung des Bedarfs an Pelzen überhaupt herbeigeführt. Während der Pelz früher zur notwendigen Kleidung für viele gehörte, ist er heute mehr ein Luxusartikel geworden, auf dessen Anschaffung der nicht zu reichlich mit Glücksgütern Gesegnete verzichten gelernt hat. Um sich vor der Härte des Winters zu schützen, genügen wollene Überkleider.

Sodann hat die Verbesserung des Transport- und Heizungswesens auf die Qualität der Pelzfutter gewirkt. Dieselben wurden noch in den sechziger und siebziger Jahren überwiegend aus schweren und mittleren Schaffellen gefertigt. Nur bei einem kleinen Teile der Herrenpelze und den halblangen und langen Damenpelzen, die bei weitem weniger begehrt wurden als die kurzen, gelangte leichtes Schaffell zur Verwendung — bei letzteren teilweise auch der noch leichtere Fehbauch und das Hamsterfell. Gegenwärtig verarbeitet der Kürschner fast gar keine schweren Schaffelle mehr. Die Pelzfutter sind überwiegend aus leichten und mittleren Schaffellen[1]. Für Herrenpelze gelangt daneben Bisambauch zur Verwendung. Damenmäntel, in welche jene halblangen und langen Pelze übergegangen sind und deren

[1] Diese Thatsache trägt die Schuld, daß die dreikantige Schneidenadel der runden Nähnadel Platz gemacht hat. Leichte Felle vertragen die erstere nicht.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Bedarf alljährlich gestiegen ist, werden fast nur noch mit Fehbauch und Hamster gefüttert; der Fehrücken ist als Futterfell hinzugetreten.

Das Unheilvolle dieser Entwicklung liegt darin, daß Fehbauch, Hamster und Fehrücken vom Kürschner in großen Tafeln bezogen werden müssen, daß also für ihn das Anbrachen und Sortieren der Felle, sowie das Zusammensetzen der Futter zum Teil in Wegfall gekommen ist. Hamster-, Fehbauch- und Fehrückenfutter werden in den Fabriken überwiegend von Frauen gefertigt, deren Hand für das Zusammennähen dieser kleinen und zarten Fellchen leicht und billig genug ist. Die Bisambauchfutter fertigt der Kürschner selbst. Sie werden nicht zu häufig begehrt. Das Rohmaterial für dieselben fällt bei der Bisamverarbeitung zu anderen Zwecken ab, und im Sommer giebts ja gegenwärtig so viele „faule" Zeit.

Das Abnehmen des Bedarfs an Pelzen überhaupt und das Überhandnehmen der leichten Futter kommt deutlich zur Anschauung, wenn man die auf Seite 318 gegebene Übersicht über den Stand der Zurichterei noch eines Blickes würdigt.

Darnach haben die Frankenberger Kürschner der sechziger Jahre in ihren zwei Betrieben jährlich 1600 bis 2400 überwiegend schwere und mittlere Schaffelle verbraucht, die der neunziger in ihren vier Betrieben 1200 bis 1600 überwiegend mittlere und leichte. Frankenberg und seine Umgebung aber hat in den dreißig Jahren um etwa 7000 Menschen zugenommen.

Das Verschwinden des schweren, groben Lederpelzes (Fuhrmannspelzes) hat die Werkstatt des Frankenberger Kürschners nicht beeinflußt. Lederpelze wurden schon in den sechziger Jahren fertig bezogen: beispielsweise aus Kohren in Sachsen, wo ein Kleinbetrieb dieselben als Specialität fabrizierte[1].

Die Verödung der Kürschnerwerkstatt knüpft andererseits an den Wechsel der Mode an. Derselbe hat statt gehabt im *Pelzbesatz*, im *Überzug* und in der *Galanterieware*.

[1] Der Lederpelz scheint die älteste und ursprünglich einzige Form des Pelzes gewesen zu sein. Er hat keinen Überzug aus Wollstoffen; als solcher dient die Lederseite der Futterfelle. Im Jahre 1852 wurden nach Angabe eines Frankenberger Meisters in Lengefeld im Erzgebirge — der in Rede stehende Meister trat daselbst zu dieser Zeit in die Lehre ein — noch Frauenlederpelze gefertigt. Die Außenseite derselben war regelmäßig schwarz gefärbt. Die sichtbaren Nähte wie auch ein Teil des Rückens wurde vielfach mit bunter Seide bestickt. — Die Fuhrmannspelze hatten rotbraunes Leder. — Die Färberei von Pelzwerk in früheren Jahrhunderten, von der die Urkunden erzählen, mag daher mehr dem Leder als dem Haar gegolten haben. Heute färbt man fast ausschließlich, um die Schönheit des letzteren zu erhöhen und um Surrogate für seltenes und darum teueres Pelzwerk zu schaffen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Herrenpelze werden um den Hals, über der Bruft und um den vorderen Rand der Ärmel mit Befatz verbrämt; fie haben Kragen, Klappen und Aufichläge. Bei Frauenpelzen läuft der Befatz um den gefamten oberen, vorderen und unteren Rand, fowie auch um die Enden der Ärmel.

In den fechziger und fiebziger Jahren wurde faft gar kein Pelz ohne Befatz gemacht. Bei den kurzen Frauenpelzen — den Jacken — war derfelbe gewöhnlich fchmal, bei halblangen und langen erreichte er zuweilen faft die Breite einer Bifamlänge. Der Wandel der Zeiten hat hier eine völlige Veränderung des Gefchmackes mit fich gebracht, wenigftens foweit der Frauenpelz in Frage kommt. Seit Ende der achtziger Jahre wird ein Teil der Herrenpelze — es ift jedoch bei weitem der kleinere — ohne Befatz gefertigt und geht als Pelzrock in den Konfum über. Der halblange und lange Frauenpelz verlängerte fich gegen Ende der fiebziger und Anfang der achtziger Jahre zum Taillen- und Radmantel. Der letztere ftieß fofort den Befatz ab, der erftere nach und nach. Gegenwärtig wird nur noch ein ganz geringer Teil von Taillenmänteln befetzt. Nur die Jacke behielt ihren Befatz und hat ihn noch heutigen Tages. Während aber die Nachfrage nach jenen lang herabwallenden Überkleidern nicht unbedeutend geftiegen ift, ift diejenige nach Jacken außerordentlich gefunken. Es wird gegenwärtig nicht mehr der vierte Teil von der Menge der ehedem fabrizierten Jacken begehrt — eine Entwicklung, die der Kürfchner nicht müde wird zu beklagen und die ihm eine Fülle von Arbeit und Verdienft geraubt hat. Wenn in neueftcr Zeit neben den Mänteln wieder ein kürzeres Frauenüberkleid aus Pelz Mode zu werden beginnt, das Jackett, fo will das für den Kürfchner nichts bedeuten; es wird gleichfalls ohne Befatz getragen.

Mit der Verminderung des Befatzes ift eine Vermehrung der dazu verwendbaren Rohftoffe parallel gegangen. Zu Herrenpelzbefatz wurden in den fechziger Jahren verwendet Bifam, Biber, Bochara, Aftrachan, Perfianer (drei feine Schaffellforten) und virginifcher Otter. In den fiebziger Jahren kamen dazu Nörz und Iltis. Der Frauenpelzbefatz war in jener Zeit überwiegend braungefärbtes Kanin, bei befferen Jacken und den halblangen und langen Pelzen Bifam. Kanin ift mit der Abnahme der Jackenfabrikation verfchwunden zu Gunften des naturfarbenen und gefärbten Bifams. An die Seite des letzteren find in den fiebziger Jahren Iltis und Nörz, fpäter Skungs und Bifamfeal getreten; auch ift das franzöfifche gefärbte Kanin wieder aufgekommen, doch in Schwarz.

Die Wirkung, die diefe Entwicklung auf die Kürfchnerei ausüben mußte, konnte nur derart fein, daß fich der Einkauf des Rohmateriales ungünftiger

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

gestaltete. Er mußte wegen der Verschiedenartigkeit des Materials in geringeren Quantitäten erfolgen.

Modenwechsel sind auch im Überzug aufgetreten. Nach Form und Rohstoff ist derselbe ein anderer geworden. Herren- und Damenpelze wurden bis tief in die siebziger Jahre hinein nicht nach der Taille gearbeitet: sie waren Sackpelze. Zu Ende des Jahrzehnts änderte sich das: Herrenpelze und Jacken bekamen ein wenig Schnitt, der Taillenmantel gab die Körperformen völlig, das „Rad" teilweise wieder. Die Wirkung dieses Modenwechsels auf die Kürschnerwerkstatt konnte nur die sein, daß die Fertigung der Überzüge für längere Frauenpelze aus derselben hinausrückte und in die Werkstatt des Damenschneiders überging. Da die Herrenpelzüberzüge von Anfang an vom Schneider im Lohnwerk gefertigt worden sind, so verblieb der Kürschnerwerkstatt nur die Fabrikation des immer mehr aus der Mode kommenden Jackenüberzuges. Auch die Verfertigung des unlängst aufgekommenen Jackettüberzuges konnte der Kürschner nicht übernehmen.

Die Wirkungen dieser Produktionsteilung und ihrer Ursache greifen tief in die ganze Ökonomie des Betriebes ein. Da Sackpelze viel leichter passen als Taillenpelze, so hatte man ehedem fleißig auf Vorrat arbeiten und die Tage vor und nach der Saison tüchtig ausnutzen, auch mit Erfolg Märkte beziehen können: das alles mußte anders werden, seitdem die Arbeit von den jeweils vorliegenden Stückbestellungen allein abhängig gemacht war.

Als Rohstoff diente für Herrenpelzüberzüge früher dunkelgrünes, später dunkelblaues Tuch. Eine Wirkung auf die Kürschnerwerkstatt hat dieser Wechsel nicht gehabt. Noch heute bezieht der Kürschner das Tuch in ganzen oder halben Stücken und hält es für den Konsumenten bereit. Zu Frauenpelzüberzügen wurde anfangs überwiegend schwarzes Tuch, später teilweise Sammet, dann außerordentlich viel Plüsch verarbeitet. Auch diese Rohstoffe hat der Kürschner im ganzen aus Fabriken bezogen. In der Mitte der achtziger Jahre wurden für Frauenpelze — besonders für die nach der Taille gearbeiteten — die Konfektionsstoffe Mode. Die Mannigfaltigkeit und der jähe Wechsel der Muster dieser Stoffe verbot es, das Rohmaterial auf Lager zu halten, wollte der Kürschner der Gefahr entgehen, seinen Betrieb mit totem Kapital zu überlasten. Zwischen ihn und den Fabrikanten schob sich ein kommerzielles Mittelglied. Dieses übernahm die Aufgabe, für viele kleine Kürschnereibetriebe Konfektionsstoffe bereit zu halten. Der Kürschner bekommt alljährlich eine Kollektion von Proben, die er seinen Kunden zur Auswahl vorlegt, und bestellt das erforderliche Quantum von Fall zu Fall. Die ökonomische Wirkung kann keine andere

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

sein als die, daß der Gewinn am Rohstoff, der ehedem dem Verarbeiter allein zu Gute kam, sich auf diesen und den Händler verteilt.

Am launenhaftesten hat sich die Mode auf dem Gebiete der Galanteriewaren gezeigt. Sie hat altgewohnte Artikel verschwinden lassen, neue zu Tage gefördert und eine fast unübersehbare Fülle von Rohstoffen der Kürschnerwerkstatt aufgenötigt.

Die Galanteriewaren der sechziger Jahre wurden überwiegend aus braunem französischen Kanin gefertigt; nur die besseren Qualitäten derselben wurden aus naturellem oder gefärbtem Bisam hergestellt. Zu diesen Rohstoffen traten in den siebziger Jahren — Kanin wurde allmählich verdrängt — Nörz und Iltis, Anfang der achtziger die lichten Fellsorten Waschbär, Opossum, Luchs, ferner Fuchs- und Fehschweif für die Boafabrikation, schließlich Mitte der achtziger Jahre die dunkeln: Biber, Nutria, Skungs, Affe, russische Ziege, schwarz gefärbter Waschbär, australischer und amerikanischer Opossum, Wallaby, Murmel, Persianer, Hase, Kanin, Bisamseal, Kaninseal, Iltisskungs, Marderskungs u. s. w. [1].

Im Laufe dieser Entwicklung ist der Kürschner nicht nur genötigt gewesen, immer kleinere Quantitäten von Rohmaterial einzukaufen [2], sondern schließlich Muffblätter als Halbfabrikat und fertige Müffe, Herren- und Damenkragen und Pelzmützen zu beziehen, zum Teil erst nach erfolgter Bestellung durch den Konsumenten. Gegenwärtig ist er in diesen Artikeln beständig der Gefahr ausgesetzt, daß bei dem jähen Modenwechsel seine Anschaffungen für ihn unverwertbar oder doch stark entwertet werden.

Als neue Artikel hat die Mode die Boa und das Barett in der Mitte der achtziger Jahre auf der Bildfläche erscheinen lassen. Barette müssen auf Blöcken gearbeitet werden. Anders läßt sich die Gestalt derselben nicht herausbringen. Bei der geringen Nachfrage, die für diesen Artikel in Frankenberg vorhanden ist, und dem beständigen Wechsel in der Form dieser Blöcke ist es dem Kürschner unmöglich, die Fabrikation selbst zu übernehmen. Er bezieht die bei ihm verlangten Barette fertig aus Fabriken in Leipzig und Berlin [3].

[1] Die Vervollkommnung der Färberei und die Ausbildung der Kunst der Imitation hat diese Mannigfaltigkeit in den Rohstoffen für Galanterieware ermöglicht.

[2] Er brachte sich beispielsweise einen Luchs mit von der Leipziger Messe, spaltete den Rücken vom Bauche ab und fertigte aus beiden Stücken je einen Muff. Der Luchsbauch ist außerordentlich langhaarig und weich und eignet sich vortrefflich zu diesem Artikel. In derartige feinere Müffe werden heutzutage nicht selten fertig bezogene Daunenkissen eingespannt.

[3] Barette werden in allen größeren Werkstellen für Pelzwarenfabrikation gefertigt, in Leipzig, Dresden, Berlin, Hamburg, Hannover, Breslau u. s. f.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Die Boa trat an die Stelle der Stola. Letztere war in den siebziger Jahren sehr viel verlangt worden auf Kosten des in den sechziger Jahren allgemein beliebt gewesenen Kragens. Die Stola und jenen alten Kragen hat der Kürschner fast ausschließlich selbst gefertigt, und beide brachten ansehnliche Gewinne. Dagegen mußte die Fabrikation der Boa in die Fabrik rücken: die Fellboa hatte das Schicksal des Muffes, es gelangten bei ihrer Herstellung jene mannigfaltigen Rohstoffe der achtziger Jahre zur Verwendung, und die Schweifboa kann nur mittels komplizierter Werkzeuge gefertigt werden [1].

Zu den Galanteriewaren, die verschwunden sind ohne Ersatz zu finden, gehören zuvörderst die Pulswärmer. Sie wurden nächst dem Kragen in den sechziger und der ersten Hälfte der siebziger Jahre am meisten begehrt. Der Kürschner fertigte sie alle mit eigener Hand. Sodann die Pelzstiefel. Zu diesen hatte der Kürschner freilich immer nur das aus Schaffell bestehende Futter geliefert. In neuerer Zeit sind die Filzstiefel so in Aufnahme gekommen, daß jene überhaupt nicht mehr verlangt werden. Auch die Fausthandschuhe aus Fellwerk sind fast gänzlich aus der Mode gekommen. Der Kürschner verwendete leichtes Schaffell zur Verfertigung derselben. Ebenso die Fußteppiche. Sie bestanden aus einem großen rechteckig geschnittenen Schaffell und einer breiten dasselbe rahmenartig umfassenden Stickerei, die vom Besteller geliefert wurde. Nur Fußdecken, Bettvorlagen u. s. w. fertigt der Kürschner noch heute in eben der Menge wie ehedem, während die Nachfrage nach Fußsäcken bedeutend geringer geworden ist. Zu den beiden eben genannten Artikeln werden jene wenigen starken Schaffelle verwendet, die der Kürschner gegenwärtig noch einkauft.

Überblickt man die Betriebsveränderungen, welche die Kürschnerei in Frankenberg im Laufe der letzten dreißig Jahre erfahren hat, — mögen sie an die Entwicklung des Transport- und Heizungswesens, mögen sie an den Wechsel der Mode anknüpfen — so kann man nur zu dem Ergebnis gelangen: es ist außerordentlich viel Arbeit und ein großer Teil der Gewinne am Rohstoff verloren gegangen; und darum schien es berechtigt zu sagen: die Kürschnerwerkstatt ist verödet.

Parallel mit der oben gekennzeichneten Entwicklung ist freilich eine solche der entgegengesetzten Art gegangen: die Reparaturarbeit hat mit den Jahren zugenommen. Zu ihr gehört das Ersetzen alter Pelzüberzüge durch neue, das Umformen von jeglichem Pelzwerk nach der bestehenden Mode, das Ausbessern der Schäden, die von den Motten verursacht sind u. s. w.

[1] Fuchs- und Fehschweif wird in Riemchen geschnitten, diese näht man zu einem langen Bande zusammen und spinnt sie um einen Bindfaden.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

In früheren Jahren waren Reparaturen in der Kürschnerwerkstatt selten. Es geschah dagegen oft, daß zugerichtete Schaffelle und fertiger Besatz im Laden verlangt wurden. Manche Schneider, besonders die auf dem Lande, besorgten einen großen Teil der Ausbesserungen, wie sie denn hin und wieder auch einmal einen neuen Pelz gefertigt haben mögen. Heute kommt das fast nicht mehr vor. Die Reparaturen vollziehen sich insgesamt in der Kürschnerwerkstatt. Sie bilden gegenwärtig des Meisters Hauptbeschäftigung. Um so wichtiger wird für ihn die im dritten Abschnitt behandelte Aufbewahrung fremden Pelzwerkes während des Sommers. Aus der Aufbewahrung erwächst der größte Teil der Ausbesserungen. Sie können häufig schon vor Beginn der Saison erledigt werden. Das aber ist sehr wichtig, da bei plötzlich eintretender Kälte die meisten Menschen sich erst darauf besinnen, daß ihre Winterkleidung nicht mehr ganz in Ordnung war.

Die Zunahme der Reparaturen in den letzten Jahren mag teilweise mit dem raschen Wechsel der Mode zusammenhängen. Vielleicht ist es aber auch richtig, was ein Frankenberger Meister dem Verfasser dieser Abhandlung erzählte: „In den sechziger und siebziger Jahren hat man sich förmlich satt gekauft an Pelzen; es war Geld unter den Leuten. Heute, wo dieses rarer geworden ist, kommen die damals verkauften Pelze zur Umänderung und Reparatur zurück."

So willkommen das Anwachsen der „Flickarbeit" — wie die Ausbesserungen mit Vorliebe genannt werden — dem Kürschner auch sein mag, die stetig größer gewordenen Verluste hat es nicht im entferntesten ersetzen können: in den sechziger und siebziger Jahren gab es für den Kürschner keine toten Zeiten. Sommer wie Winter hatte er vom frühen Morgen bis zum späten Abend, oft bis in die Nacht hinein zu thun. Heute weiß er von Ende Februar an bis in den Oktober hinein oft nicht, was er machen soll. Ehedem hielt er zu allen Zeiten eine Hilfskraft, während des Winters zwei, und die Frau mußte auch mit nähen helfen; jetzt vermag er selbst in der kalten Jahreszeit die Arbeit fast allein zu bewältigen.

D. Konkurrenzverhältnisse.

Wenn in den sechziger und siebziger Jahren die Schneider dem Kürschner hin und wieder ins Handwerk pfuschten, so war das für ihn bedeutungslos. Auch hatte es wenig auf sich, daß zu den Frankenberger Jahrmärkten die Konkurrenten aus den Nachbarstädten erschienen: man vergalt Gleiches mit Gleichem. Im allgemeinen deckten die heimischen Kürschnerwerkstätten den Bedarf der Stadt und ihrer Umgebung. Erst mit der Verbesserung

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

der Verkehrsverhältnisse, insbesondere der Zunahme der Zugverbindungen mit dem nahen Chemnitz änderte sich das. Die dortigen Kürschner traten in die Schranken und selbst die von Leipzig und Dresden sandten nicht ohne Erfolg ihre Offerten nach Frankenberg. Nicht selten muß jetzt der heimische Kürschner auswärts gefertigte Pelzgegenstände reparieren. Das sind für ihn dann Anlässe, sich immer und immer wieder die gute alte Zeit zurückzuwünschen.

In der Zeit, da man anfing, die Pelze nach der Taille zu arbeiten, mischte sich die Konfektion in das Pelzfach. Anfangs ließ sie ihre aus Wollstoffen gefertigten Mäntel nur mit Pelzwerk verbrämen — gewöhnlich mit schwarz gefärbtem russischen Hasen, der zwar wenig haltbar, aber außerordentlich billig und in die Augen stechend war —, später aber auch füttern, am liebsten mit billigem Feh. Diese Artikel erfreuten sich infolge ihrer Wohlfeilheit bald großer Nachfrage. Zwar giebt es in Frankenberg noch heutigen Tages keine Konfektionshäuser, die dieselben führen — um so zahlreicher aber schossen sie in Chemnitz aus der Erde. Seine Konkurrenz wurde jetzt doppelt fühlbar.

Seit einigen Jahren hat auch der heimische Handel begonnen, mit den Kürschnern zu konkurrieren: zwei Posamenten und Weißwaren verkaufende Juden haben sich Müffe und Pelzbarette zugelegt.

2. Die Mützenmacherei.

Es giebt Herren-, Konfirmanden-, Schüler- und Kindermützen. Die Herrenmützen sind zum Teil Deckel-, zum Teil Façonmützen. Letztere haben eine ballonartige Gestalt. Sollen sie schön ausfallen und soll ihnen ihre Form während der Zeit der Konsumtion gesichert sein, so müssen sie, sobald die Teile zusammengenäht sind, über *Blöcken* gebügelt werden.

In den sechziger Jahren war der Bedarf an Mützen ein außerordentlich großer. Die *Haarhüte* — aus dem Haar der Hasen- und Kaninchenfelle gefertigt — waren sehr teuer und die Stoffhüte waren in Frankenberg nicht sehr begehrt[1]. Für den Kürschner war das von um so größerer Bedeutung, als fast alle Mützen in der eigenen Werkstatt gefertigt wurden. Es gab allerdings schon Mützenfabriken. Aber der Kürschner war im stande, die im eigenen Betriebe gefertigten Mützen zu demselben Preise zu verkaufen wie die aus der Fabrik bezogenen. Darum bezog er nur als Vorbilder und

[1] Haar- und Stoffhüte führte damals keiner der Frankenberger Kürschner, sie waren nur bei einem Hutmacher, die letzteren auch in einer Tuchhandlung käuflich. Der Kürschner bedurfte dieses Erwerbszweiges nicht.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

zur Anregung für die eigene Produktion alljährlich ein geringes Quantum fertiger Mützen, in der Regel Façonmützen, deren Form schon damals am meisten der Mode unterworfen war. Wenn man sich ein Bild machen will von der ungeheueren Mützenproduktion dieser Tage, so ist vielleicht folgende Angabe geeignet dazu: In einem der ersten siebziger Jahre verbrauchte ein Betrieb 72 Dutzend Schülerschirme. 40 bis 60 Dutzend waren regelmäßig jährlich für die Produktion von Schülermützen nötig gewesen. Es war von 1867—1880 ein Technikum in Frankenberg, dessen Besucher Couleur trugen. Freilich sind nicht alle Schirme an neue Mützen genäht worden.

Die Verhältnisse änderten sich in der Mitte der siebziger Jahre. Es war seit Beginn dieses Jahrzehnts den Hutproduzenten gelungen, zum maschinellen Betriebe überzugehen und in dem Wollfilzhut eine verhältnismäßig wohlfeile und dabei doch schön aussehende Kopfbedeckung zu erzeugen, die sich von Jahr zu Jahr mehr einbürgerte. Bis in die Gegenwart herein ist die Nachfrage nach Wollfilzhüten[1] beständig gestiegen; in demselben Maße ist dagegen diejenige nach Mützen geringer geworden.

---

[1] Daher der riesenhafte Aufschwung der Filzhutfabrikation in Deutschland, den folgende Zahlen zum Ausdruck bringen.

Jahre	Einfuhr von Filzhüten in den freien Verkehr in Centnern netto	Ausfuhr von Filzhüten aus dem freien Verkehr in Centnern netto	Jahre	Einfuhr von Filzhüten in den freien Verkehr in Centnern netto	Ausfuhr von Filzhüten aus dem freien Verkehr in Centnern netto
1872	1056	2064	1883	900	4042
1873	1509	2250	1884	966	4768
1874	2338	1946	1885	902	4464
1875	3119	2968	1886	892	5058
1876	2351	2820	1887	968	5010
1877	1908	2663	1888	1006	5980
1878	1442	3351	1889	1142	6184
1879	1341	3901 *	1890	1194	5698
1880	1184	3280	1891	1486	4640
1881	1128	3374	1892	1390	4520
1882	1012	3884	1893	1496	4534

* Die Ausfuhrziffern der Jahre 1872—79 sind berechnet. Die Publikationen des Kaiserlichen Statistischen Amtes trennen für diese Jahre die Ausfuhr der Filzhüte nicht von derjenigen der Cylinderhüte. Bei der Berechnung ist das Gewichtsverhältnis der Ausfuhr beider Produkte im Jahre 1880 maßgebend gewesen. Es wurden in diesem Jahre exportiert 3280 Centner Filz- und 58 Centner Cylinderhüte. Demnach waren in den Ausfuhrmengen der Warenverzeichnisse für die früheren Jahre 1,768% Cylinderhüte enthalten gewesen, falls man das Verhältnis als konstant annimmt; diese Ausfuhrmengen aber betragen für

die Jahre	1872	1873	1874	1875	1876	1877	1878	1879
Centner netto	2100	2290	1980	3020	2870	2710	3410	3970

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Gegenwärtig wird nur noch der vierte Teil der Herrenmützen verlangt, die in den sechziger Jahren abgesetzt wurden, und die knappe Hälfte von Schüler- und Kindermützen. Die Konfirmandenmützen sind von den Konfirmandenhüten gänzlich verdrängt worden. Erwachsene setzen die Mütze fast nur noch bei der Arbeit auf. Und auch da wird sie zum Teil überflüssig: der Hut, der für den Sonntag seine Dienste geleistet hat, wird nicht selten in der Woche vollends aufgebraucht. Es war darum eine wirtschaftliche Notwendigkeit, daß der Kürschner der Nachfrage nach Hüten entgegenkam, indem er sie als Handelsartikel in seinem Laden zum Verkaufe ausbot. Gegenwärtig ist das Filzhutgeschäft sein Hauptgeschäft, das ihm bei einiger Vorsicht im Einkauf — infolge des schnellen Modenwechsels kann sich in kürzester Zeit eine Menge toten Kapitals ansammeln — zufriedenstellende Gewinne abwirft. Was ehedem das Mützengeschäft gewesen war, ist heute das Hutgeschäft.

Im Anfang der achtziger Jahre hat der Frankenberger Kürschner auch angefangen, mit Strohhüten zu handeln[1]: seine Kunden fragten im Laden darnach. Doch wirft der Strohhuthandel nur spärliche Gewinne ab und

---

Der jähe Fall der Ausfuhrziffer vom Jahre 1879 zu 1880 deutet wohl auf den erhöhten Konsum deutscher Fabrikate im Inlande hin. Durch das Zolltarifgesetz von 1879 war der Zoll auf ausländische Filzhüte von 45 Mark pro Centner auf 90 Mark pro Centner erhöht worden. — Über den Aufschwung, den die Filzhutfabrikation in Deutschland genommen, schreibt dem Verfasser eine Hutfabrik in Liegnitz: „Der fortwährend steigende Konsum und ganz besonders die Nachfrage des breiteren Publikums nach billigen Hüten — Haarhüte sind verhältnismäßig teuer — ließ vor ca. 25 bis 30 Jahren in Guben die erste Wollhutfabrik entstehen. Die Hutindustrie hat sich im Laufe der Jahre, insbesondere durch eine sehr sinnreiche Vervollkommnung der Arbeitsmaschinen zu einer bedeutenden Höhe aufgeschwungen. Die meisten der in Deutschland existierenden Hutfabriken sind Wollhutfabriken. Die maßgebenden Plätze für Wollhutfabrikation sind Guben, Berlin, Kottbus, Luckenwalde und Neudamm. Die Produktion sämtlicher Fabriken ist eine ganz erhebliche. Absatzgebiete sind Deutschland, das übrige Europa, Brasilien, Ostindien, Südafrika und auch Australien. — Als Wiege des maschinenmäßigen Betriebes dürfte wohl England zu betrachten sein. Von da kamen die Maschinen nach Deutschland. Im Jahre 1872 errichteten wir unsere Werkstatt zum Bau von Maschinen für Hutfabrikation. Dieselben waren englischen Modellen nachgebildet und sind es zum größten Teil heute noch." — Die Einfuhrziffern der Jahre 1872—75 sind geeignet, ein ungefähres Bild von der steigenden Nachfrage nach Hüten in Deutschland zu geben; es ist zweifellos, daß in den Ziffern der Konsum an Wollfilzhüten englischen Ursprungs zum Ausdruck kommt.

[1] Es ist interessant zu beobachten, daß dem auf Seite 327 in der Anmerkung erwähnten Tuchgeschäft, welches früher nicht nur Stoff-, sondern auch Strohhüte verkaufte, der Huthandel seit dem Anfang der achtziger Jahre völlig aus den Händen genommen worden ist.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

das Risiko ist ein großes. Im allgemeinen fällt in der Kürschnerbranche das letztere dem Kleinhändler zu, da der Fabrikant erst produziert, wenn durch seine Reisenden die Bestellungen eingegangen sind. Diese besuchen darum lange vor der Saison ihre Kunden[1].

Der erstaunliche Aufschwung, den die Hutfabrikation genommen hat, hat die Mützenfabriken gewaltig angestachelt. Sie haben durch immer wohlfeilere Produktion dem Feinde zu begegnen gesucht. Façonmützen — es ist dies der Hauptartikel der fabrikmäßigen Produktion —, die ehedem den Kürschner beim Einkaufe 3 Mark kosteten, wenn er sie aus der Fabrik bezogen hatte, erhält er jetzt für 1,50 Mark, im Großbetrieb gefertigte Kindermützen geringster Qualität schon für 0,25 Mark pro Stück. Durch Verwendung von billigeren — darum allerdings auch weniger haltbaren — Rohstoffen, von Frauenarbeit, durch einfachere Herstellungsweisen und dadurch, daß man sich mit geringeren Gewinnen begnügte, ist es möglich geworden, so viel wohlfeiler an die Händler abzusetzen.

Die Kindermützen werden fast ausschließlich, die Façonmützen zum großen Teile von Frauenhänden produziert. Es gelang dem Verfasser dieser Abhandlung noch in letzter Stunde, von der Façonmützenfabrikation einigermaßen Kunde zu erhalten. Mittelpunkt derselben ist Berlin. Hier besteht auch eine Mützenbörse, welcher die Feststellung der Moden obliegt. Das Geschäft liegt überwiegend in jüdischen Händen. Der Betrieb ist nach Angabe eines Leipziger Meisters etwa folgender:

Der Großhändler steht in dauernder geschäftlicher Beziehung mit einer größeren Zahl von Meistern, sogenannten Stückmeistern. Die letzteren sitzen in ihren Wohnungen und haben zwei, drei, auch noch mehr Gesellen und eine entsprechende Anzahl von Nähmädchen. Die Lieferungsverträge werden von Fall zu Fall abgeschlossen. Das Rohmaterial giebt der Großhändler, mitunter auch die Mützenblöcke. Der Stückmeister schneidet die Mützenteile zu, die Mädchen nähen sie zusammen. Die Gesellen ziehen die halbfertigen Mützen straff über die Blöcke, befestigen sie an den letzteren und setzen die Blöcke in gut verschließbare Blechkapseln. Eine größere Kapsel ist mit Wasser gefüllt und dient zur Erzeugung von Dampf, der in jene kleineren Behälter über die halbfertigen Mützen geleitet wird. Die feuchte Hitze bewirkt, daß die Mützen dauernd die Form der Blöcke annehmen. Das Trocknen geschieht in einem mehrere Etagen aufweisenden Trockenofen. Die zeitraubende Arbeit des Bügelns mit dem Eisen fällt also vollständig hinweg. An die abgezogenen Mützen nähen schließlich die Mädchen, bezw. die

[1] Beispielsweise erscheint der „Strohhutreisende" bereits im Juli, August und September, um die Bestellungen für das nächste Jahr aufzunehmen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Gesellen den Zierat, das Schweißleder und den Schirm[1]. Die Leistungsfähigkeit in diesem Verlagssystem wird dadurch erhöht, daß innerhalb der von einem Großhändler zusammengehaltenen Stückmeister eine weitgehende Specialisation der Produktion herrscht.

Façonmützen sind einem beständigen Modenwechsel unterworfen. Änderungen in der Form derselben sind leicht dadurch zu erzielen, daß man die Blöcke abändert.

Die Wirkung der erhöhten Leistungsfähigkeit der Mützenfabriken konnte nur sein, daß der Kürschner es fast gänzlich aufgeben mußte, Mützen zu produzieren. Was die Hutfabriken ihm gelassen, das haben ihm die Mützenfabriken genommen. Am meisten verfertigt der Kürschner noch Schülermützen. Sie wollen mit großer Sorgfalt gemacht sein, bedürfen immer eines besseren Materials, wenn sie ein gefälliges Aussehen erhalten sollen; auch können sie nicht über Formen gearbeitet, müssen vielmehr mit dem Eisen gebügelt werden. Das sind wohl die Hauptgründe, warum ihre Verfertigung noch nicht den Fabriken überlassen zu werden braucht. Der Frankenberger Kürschner verbraucht gegenwärtig ungefähr vier bis sechs Dutzend Schülerschirme jährlich, das ist der zehnte Teil der früher verbrauchten Menge. An die Stelle des Technikums ist eine Realschule getreten.

Außer den Schülermützen entstehen auch noch einige bessere Kindermützen in der Kürschnerwerkstatt, Herrendeckelmützen nur dann, wenn es dem Meister gelingt, passende und billige Stoffreste zu erwerben. Die bei weitem größte Zahl von Mützen, die im Laden des Frankenberger Kürschners zum Verkaufe aushängen, sind aus der Fabrik bezogen. — Es wird jetzt doppelt einleuchtend, was auf Seite 326 gesagt war: der Kürschner weiß in der langen Pause vom Ende Februar bis in den Oktober hinein oft nicht, was er machen soll, weil ihm die frühere Füllarbeit verloren gegangen ist.

So gering die eigene Produktion von Mützen gegenwärtig beim Kürschner ist, so gering sind auch die Gewinne, die im Mützenhandel erzielt werden. Wenn die Preise sinken, werden ja regelmäßig die Gewinne schmäler. Die oben angeführten Kindermützen, die für 0,25 Mark pro Stück bezogen werden, verkauft der Kürschner für 0,30 Mark. Wo bleibt für ihn dann der Verdienst, zumal da ihm bei dem raschen Wechsel der Mode nicht selten

[1] Die Art der Löhnung ist folgende: Der Großhändler giebt beispielsweise dem Stückmeister für das Fertigen von einem Dutzend Façonmützen 3,50 Mark. Der Geselle erhält davon 2,50 Mark, hat jedoch seine Näherin selbst zu bezahlen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

eine Anzahl Mützen als unverkäuflich in der Hand bleibt. Der Kürschner führt sie nur, um keinen seiner Kunden laufen lassen zu müssen. Dazu kommt, daß sich auch zwei Hutmacher und ein Trödler in das Mützengeschäft gemengt haben. Einer sucht immer billiger zu verkaufen wie der andere. Hausierer aus den benachbarten Städten Mittweida und Chemnitz durchziehen die umliegenden Dörfer, mit besonderem Erfolge seit Einführung der reichsgesetzlichen Bestimmungen über die Sonntagsruhe.

Nicht lange nachdem die Hüte ihren Einzug in den Laden des Frankenberger Kürschners gehalten hatten, wurden auch Filzschuhe und -Pantoffeln daselbst verlangt. So sehr sich der Kürschner sträubte, diese Artikel einzuführen, er war schließlich dazu gezwungen. Seit Mitte der achtziger Jahre sind sie in seinem Laden zu haben.

Schließlich sei noch der Konkurrenzverhältnisse im Hut-, Filzschuh- und -Pantoffelhandel gedacht. Mit Hüten handeln außer den vier Kürschnern zwei Hutmacher[1] und ein Trödelgeschäft. Weiche Hüte werden auch von den oben genannten Hausierern geführt. Filzschuhe und Pantoffeln sind zu haben bei den vier Hutmachern, den vier Kürschnern, in einer Schuhwarenhandlung, einem Trödelgeschäft; Pantoffeln allein auch bei drei Schuhmachern und einigen kleinen Materialwarenhändlern.

Werfen wir einen Blick rückwärts. In den sechziger Jahren lag das Schwergewicht des Kürschnerhandwerks in der Produktion. Der Handel war nur keimartig vorhanden (Lederpelze, Mustermützen). Seitdem ist die Produktion auf ein Minimum zusammengeschmolzen; der Handel aber hat von Jahr zu Jahr an Umfang gewonnen und bildet gegenwärtig die Hauptnahrungsquelle des Kürschners. In der Mützenmacherei ist die Entwicklung weiter vorgeschritten als in der Kürschnerei. Diese ist dagegen noch in höherem Maße zum bloßen Reparaturhandwerk geworden als jene. Der Handel befaßt sich gegenwärtig auch mit Waren, die nie dem Produktionsgebiet des Kürschners angehört haben; das Handwerk ist also in den letzten dreißig Jahren zum bloßen Anhängsel eines kombinierten Handelsbetriebs geworden.

3. Die Aufbewahrung von Pelzwerk.

Während der milden Jahreszeit sind alle Pelzgegenstände der Gefahr ausgesetzt, daß die Pelzmotte ihre Eier in das Haar legt. Die gefräßigen

[1] Sie fertigen selbst keine Hüte, sondern nur Filzschuhe.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Räupchen, die aus denselben auskriechen, zerbeißen das Haar am Grunde und trennen es vom Leder los. Das Pelzwerk wird dadurch unbrauchbar. Es giebt nur ein Mittel, Rauchwaren vor diesem tückischen Feinde zu bewahren: öfteres gründliches Reinigen während der Tage der Ruhe und Aufbewahren an einem dunkeln und kühlen Orte.

Mancher Besitzer von Pelzwerk besorgt das selbst; die meisten überlassen es dem Kürschner. Im April und Mai bringen sie ihm Herren- und Frauenpelze, Müffe, Boas, Kragen, Mützen, Barette, Schlittendecken, Fußsäcke, Pelzstiefel, Pelzhandschuhe u. s. w., zuweilen auch wollene Überkleider, um sie in den ersten kalten Tagen des Herbstes wieder abzuholen.

Gleich bei der Einlieferung werden vom Kürschner die Waren gehörig ausgeklopft, zum Teil auch ausgekämmt und abgekehrt, worauf sie in den Aufbewahrungsraum wandern. Das Ausklopfen wird nach Verlauf von sechs bis acht Wochen wiederholt und geschieht im ganzen drei- bis viermal. Ein Frankenberger Kürschner bekommt im Durchschnitt jährlich 150 bis 160 Pelze zur Aufbewahrung überwiesen, denen in der Regel eine Anzahl kleinerer Gebrauchsgegenstände beigegeben ist. Bei jeder Reinigung haben zwei Mann fünf bis sechs Tage lang zu arbeiten. Die für Konservierung von Pelzwerk zu entrichtenden Gebühren sind von der Kürschnerinnung vereinbart worden. Ein Verzeichnis dieser Vereinbarungen hängt im Laden jedes Kürschners aus. Darnach sind zu entrichten für:

1. Frauenpelze im Werte von 20 bis 30 Mark 0,50 Mark,
   = = = = 35 = 50 = 0,60 =
   = = = = 50 = 70 = 0,75 =
   = = = = 70 = 100 = 1,00 =
   = = = = 100 = 150 = 1,25 =
   = = = = über 150 = 1 % des Wertes derselben;
2. Herrenpelze im Werte von 30 bis 50 Mark 0,80 Mark,
   = = = = 50 = 75 = 1,00 =
   = = = = 75 = 110 = 1,25 =
   = = = = über 110 = 1 % des Wertes derselben;
3. Garnituren (Muff, Boa, Kragen) im Werte von 10 bis 15 Mark 0,30 Mark,
   = = = = = = = 15 = 30 = 0,50 =
   = = = = = = = 30 = 60 =
   und mehr 0,75 = ;
4. Fußsäcke und andere einzelne Stücke (Mützen ꝛc.) 0,30 Mark[1].

[1] Unter der Tafel findet sich folgende Bemerkung: Die vorstehenden Preise sind als Mindestpreise zu betrachten und in Ansatz zu bringen. Jedes Mitglied der

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Der Kürschner versichert die ihm überlassenen Waren gegen Feuersgefahr. Er zahlt dafür, falls er in der ersten Klasse der Versicherung Aufnahme gefunden hat, 1,50 pro 1000 Mark an Prämie und verlangt zur Entschädigung von seinen Kunden außer obigen Sätzen einen Betrag von 0,20 Mark pro 100 Mark und von mindestens 0,10 Mark für geringere Summen. Der durchschnittliche jährliche Erlös aus der Aufbewahrung ist demgemäß etwa 300 Mark. Zieht man in Betracht, daß sich an die Aufbewahrung gegenwärtig ein guter Teil der für den heutigen Betrieb so wichtigen Reparaturen knüpft, so versteht man das Wort eines Frankenberger Meisters, der da sagte: „Ein Kürschner, der keine Aufbewahrung hat, kann ruhig wieder einpacken."

4. Der Rohfellhandel.

Der Frankenberger Kürschner kauft die Häute von Hasen, Ziegen, Kanin, Katzen, Füchsen, Iltissen, Mardern, Dachsen und Rehen. Vom 1. Oktober bis zum 31. Januar dauert die Hasenjagd und in derselben Zeit müssen auch die meisten Kaninchen ihr Leben lassen. Mitte September werden die ersten Heberlinge — Herbstlinge — geschlachtet: das sind die bis in den Herbst hinein gefütterten jungen Ziegen; im März, April und Mai die Saugziegen. Da die übrigen Tiere für den Rohfellhandel der Frankenberger Kürschner wenig in Betracht kommen, so kann man sagen: das Geschäft erstreckt sich über die Zeit von Mitte September bis Mitte Juni des nächsten Jahres.

Die gewöhnliche Form, unter der sich der Rohfelleinkauf vollzieht, ist die, daß der Kürschner die Verkäufer von Stadt und Land im Laden erwartet. Zwei der Frankenberger Kürschner[1] gehen außerdem hinaus auf die Dörfer und kaufen in Gasthöfen, Bauerngütern und bei den Häuslern die Bälge zusammen, die sie erhalten können.

Selten kommt der Kürschner dabei in die Lage, die Felle selbst vom Rumpfe abziehen zu müssen. Nur Marder, Iltisse, zuweilen auch ein Fuchs und ein Dachs — Tiere also, deren Fleisch ungenießbar ist — werden zum Kürschner gebracht, wie sie gefangen, erschlagen oder geschossen worden sind. Es ist dem Kürschner am liebsten, wenn er die Bälge in feuchtem Zustande,

---

Kürschnerinnung, welches dieser Bestimmung zuwiderhandelt, verfällt in eine zur Innungskasse zu zahlende Strafe von 20 Mark. Zur Einhaltung obigen Tarifs verpflichten sich die unterzeichneten hiesigen Kürschner. Folgen die Namen.

[1] Es kommen hierbei fünf Betriebe in Betracht.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

bald nach dem Abstreifen in seine Hand bekommt. Die geöffnet abgezogenen Felle — von Ziegen, Rehen — hängt er, das Haar nach innen, über eine Leine. Besondere Sorgfalt erfordert das Trocknen der Beine: Es müssen Spänchen eingespannt werden, die die Ränder auseinanderhalten. Rund abgezogene Felle — von Hasen, Mardern, Iltissen, Katzen, Kaninchen, Füchsen und Dachsen — werden so über einseitig zugespitzte Bretter gestülpt, daß das Leder nach außen zu liegen kommt. Die Luft besorgt das Trocknen.

Nur die Katzen- und die besten Kaninchenfelle behält der Kürschner zur Verwertung in der eigenen Produktion, dann und wann auch einmal ein recht schönes Reh-, Fuchs-, Iltis- oder Marderfell. Die übrige Rohware wird an einen Sammler weiter verkauft. Der Sammler ist ein Kürschner aus Roßwein an der Freiberger Mulde und bereist außer Frankenberg die Städte Leisnig, Döbeln, Nossen, Siebenlehn, Freiberg, Waldheim, Mittweida, Hainichen, Öderan, Kolditz und Dippoldiswalde — das ist also vornehmlich das Gebiet der mittleren und unteren Freiberger Mulde und ihrer Nebenflüsse Zschopau und Striegiß. Im Oktober erscheint derselbe gewöhnlich zum ersten Male in Frankenberg; er kehrt bis zum Juni des nächsten Jahres regelmäßig in Zwischenräumen von vier bis fünf Wochen wieder. Der Sammler sucht die fünf Kürschner in ihren Wohnungen auf, unterzieht die aufgestapelten Waren einer Durchsicht, scheidet dabei die Hasenfelle in Hinsicht auf Dichtigkeit und Länge des Haars in „Sommer"- und „Winterhasen", die Ziegen in Saugzickel, Heberlinge und alte Ziegen und erledigt die Zahlung. Rohfellhandel ist Bargeschäft. Wenn der gesamte in Frankenberg aufgehäufte Vorrat an Rohfellen zusammengekauft ist, wird er gepackt, signiert und nach Roßwein spediert. In fünf bis sechs Stunden ist alles erledigt.

Über die Menge der jährlich aus Frankenberg und Umgegend in die Hand des Sammlers übergehenden rohen Waren giebt folgende Tabelle Aufschluß:

Fellsorten		Betriebe A[1]	Betriebe B[1]	in Summa
Hasen	je	600—800	je 200	1800—2200
Heberlinge und alte Ziegen	=	200	= 20	460
Saugziegen	=	300	= 50	750
Kanin	=	200	= 100	700
Füchse	=	5—10	= 3—5	19—35
Iltisse	=	3— 8	= 1—2	9—22
Marder	=	3— 8	= 1—2	9—22

[1] Die Betriebe A sind die beiden, deren Inhaber die Rohfelle auch in den Wohnungen der Kunden aufkaufen; die Betriebe B sind die übrigen drei.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Es mag interessieren, die Menge der vom Sammler aus seinem gesamten Einkaufsgebiet gezogenen Rohfelle zu kennen und zu erfahren, wie groß die Leistungsfähigkeit desselben überhaupt ist. Folgende zwei Tabellen sollen das ermöglichen.

Der Sammler kauft jährlich überhaupt

Stück	Felle:
10 000—15 000	Hasen,
4000—6000	Saugziegen,
3000	Heberlinge und alte Ziegen,
3000—4000	Kanin,
150	Füchse,
90—100	Iltisse,
90—100	Marder.

Da Verabredungen über die Einkaufsgebiete unter den Sammlern Sachsens nicht bestehen, der Roßweiner Herr also auch Konkurrenten hat, so ist jedenfalls die Produktionsfähigkeit des Gebietes eine größere. Nach der Schätzung desselben beträgt sie

an Hasen . . .	18 000—22 000	Stück,
= Saugziegen . .	8000—10 000	=
= Heberlingen .	3000—4000	=
= alten Ziegen .	1000—1200	=
= Kanin . . .	8000—9000	=
= Füchsen . .	150—200	=
= Dachsen . .	30—50	=
= Iltissen . .	200—300	=
= Mardern . .	150—200	=
= Fischottern . .	10—15	= .

Wenn die Nachfrage nach Rohfellen steigt, wächst die Konkurrenz. Da erscheinen selbst Sammler aus Leipzig im Mulden- und Zschopauthale.

Es dürfte von Interesse sein, den Weg, den die Felle nehmen, sobald sie das Eigentum des Sammlers geworden sind, soweit zu verfolgen, bis sie in der gewerblichen Produktion ihre erste Verwendung finden.

Keines der vom Sammler aufgekauften Felle wird in seinem Kürschnereibetriebe aufgebraucht. Auch er kauft, um wieder zu verkaufen. Ende Januar entledigt er sich der Heberlinge und alten Ziegen-, im März der Hasen- und Kaninchenfelle. Füchse, Iltisse, Marder, Dachse, Fischottern werden gewöhnlich auf der Leipziger Ostermesse abgesetzt; wenn keine Käufer da sind, noch später. Den Schluß bilden die Saugzickelfelle im Anfang Juni. Die Gruppierung und die verschiedenen Absatzzeiten dürfen nicht Wunder

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

nehmen. Einesteils gehen die Gruppen einer verschiedenen Verwertung entgegen, andernteils kommen die letzten Felle derselben zu verschiedenen Zeiten in die Hand des Sammlers. Aus den Saugzickelfellen, den Heberlingen und alten Ziegen wird Handschuh-, Safian- und Schuhleder, auch Sämischgar zu Maurerschürzen gegerbt. Die Felle der Hasen und Kaninchen wandern in die Hutfabriken mit Ausnahme eines kleinen Teils, besonders von letzteren, der in die Zurichtereien gelangt und als Rauchware wieder auf den Markt kommt. Dagegen gehen Iltisse, Marder, Füchse, Dachse, Fischottern insgesamt in die Zurichtereien über, werden also Halbfabrikate zur Verarbeitung in der Kürschnerwerkstatt.

Selten gelangen die vom Sammler verkauften Rohwaren direkt in die Hände der Fabrikanten (Zurichter, Hutmacher, Gerber). Sie bedürfen zur weiteren Anhäufung und Sortierung regelmäßig noch eines, mitunter auch zweier kommerzieller Mittelglieder.

Rohfelle schwanken außerordentlich im Preise. Ein Frankenberger Meister versicherte, daß während seiner dreißigjährigen Praxis daselbst von ihm für Hasenfelle erster Qualität 0,60 Mark, aber auch schon 0,25 Mark gezahlt worden seien. Der Preis von Saugzickelfellen schwankte zwischen 0,75 und 1,50 Mark, einmal hat er gar die enorme Höhe von 3,00 Mark erreicht. Die Schwankungen aber folgen oft rasch aufeinander. Bei einem plötzlichen Preissturze kann der Kürschner starke Verluste erleiden, kann er wenigstens die aufgekauften Rohfelle an den Sammler verkaufen müssen, ohne für die aufgewendete Mühe auch nur einen einzigen Pfennig zu erhalten. Größerer Gefahr, Geld zu verlieren, ist noch der Sammler ausgesetzt, weil die Felle länger in seiner Hand verweilen als in der des Kürschners. Um den Marktpreis zu erfahren, fragt der letztere dann und wann beim Sammler an; oder er sieht in die Kürschnerzeitung. Sie erscheint alle vierzehn Tage und birgt in ihren Spalten stets einen Kursbericht. Nach der Kürschnerzeitung vom 27. Januar 1895 wurden auf dem Brühl zu Leipzig je nach Qualität der Waren bei den Sammlern erzielt:

für Hasen, Sommer . . .	7,00	bis	8,00	Mark	pro	100 Stück,
= = , Winter	35,00	=	37,00	=	=	100 =
= Zickel	0,70	=	1,00	=	=	Stück,
= alte Ziegen	2,50	=	3,10	=	=	=
= Heberlinge	1,75	=	2,30	=	=	=
= Kanin, je nach Gewicht .	35,00	=	45,00	=	per	50 kg,
= Stein- und Baummarder .	4,50	=	8,00	=	pro	Stück,
= Iltisse	1,50	=	3,50	=	=	=

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

für Füchse . . . . . 2,50 bis 4,50 Mark pro Stück,
= Dachse . . . . . 1,50 = 2,25 = = = .

Nach dem jeweiligen Marktpreise richtet der Kürschner die Preise ein, die er den Überbringern für ihre Rohwaren bietet. Die Mitglieder der Kürschnerinnung haben verabredet, soviel zu geben, daß

an Sommerhasen mindestens 3 bis 5 Pfennige,
= Winterhasen = 10 =
= Saugzickelfellen = 20 =
= Heberlingen = 25 bis 30 =
= Kanin = 5 =
= alten Ziegen = 50 = pro Stück

gewonnen werden kann. Über den Ankauf von Iltissen, Baum- und Steinmardern, Füchsen und Dachsen bestehen keine Abmachungen. Die Gewinne sind außerordentlich schwankende. Mitunter ist der Kürschner froh, wenn er 20 bis 25 Pfennige am Stück verdient; doch hat er auch schon 1 Mark gewonnen. Bringt der Förster oder Schlächter eine größere Anzahl von Fellen auf einmal, so zahlt der Kürschner eine Kleinigkeit mehr als sonst.

5. Die Innung. Arbeiterverhältnisse. Ergebnis.

Auf Grund des Gesetzes vom 18. Juli 1881 sind die Kürschnermeister der Städte Frankenberg, Hainichen und Öderan am 24. März 1886 zu einer Innung zusammengetreten. Sitz derselben ist Frankenberg. Gegenwärtig gehören nur drei Meister dieser Stadt der Innung an. Einer ist vor kurzer Zeit ausgetreten und einer hat ihr niemals angehört, weil er die Kürschnerei so gut wie aufgegeben hat (siehe S. 314). Die Mitgliederzahl der Innung überhaupt ist heute neun. Nach dem Statut[1] sind die Aufgaben derselben:

a. Die Pflege des Gemeingeistes, sowie die Aufrechterhaltung und Stärkung der Standesehre unter den Mitgliedern,
b. die Förderung eines gedeihlichen Verhältnisses zwischen Meistern und Gesellen, sowie die Fürsorge für das Herbergswesen der Gesellen und für Nachweisung von Gesellenarbeit,
c. die Regelung des Lehrlingswesens und die Fürsorge für die technische, gewerbliche und sittliche Ausbildung der Lehrlinge,
d. die Unterstützung von Anstalten, welche der Ausbildung der Gesellen und Lehrlinge förderlich sind,

[1] Das Statut der Leipziger Kürschnerinnung ist vorbildlich gewesen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

e. die Entscheidung von Streitigkeiten der in § 120a der Gewerbeordnung bezeichneten Art zwischen den Innungsmeistern und ihren Lehrlingen an Stelle der Gemeindebehörde.

Am meisten scheint die unter c genannte Aufgabe der Innung am Herzen zu liegen. Von den 28 Paragraphen des Statuts handeln noch fünf der längsten von der Regelung des Lehrlingswesens. Darnach sind die Lehrmeister verpflichtet, die Lehrlinge in allen vorkommenden Arbeiten gewissenhaft zu unterrichten, sie zu Gehorsam und zur Zucht und Ordnung anzuhalten und ihr sittliches Betragen zu überwachen, sie bei der Innung anzumelden und einschreiben zu lassen, ihnen zum Besuche einer Fortbildungsschule oder Sonntagsschule die erforderliche Zeit zu gewähren, sie zum Besuche des Gottesdienstes anzuhalten und spätestens acht Wochen vor Beendigung der Lehrzeit eines Lehrlings dem Obermeister davon Anzeige zu machen, damit das Nötige wegen des vom Lehrlinge zu fertigenden Gesellenstücks vorgekehrt werden kann. Die Lehrzeit beträgt mindestens drei Jahre. — Der Paragraph über die Anfertigung von Prüfungsarbeiten lautet:

„Von jedem Lehrlinge, der seine Lehrzeit beendet hat, ist eine seiner Fachbildung angemessene Prüfungsarbeit (Gesellenstück) zu fertigen, welche er sich selbst wählen kann; nur muß sie derart sein, daß er seine Geschicklichkeit daran beweisen kann. Diese Arbeit ist unter Aufsicht eines Vorstandsmitgliedes zu fertigen. Wird die Ausbildung eines Lehrlings auf Grund der Prüfung für ungenügend erachtet, so kann der Vorstand den Lehrling auf ein Viertel- bis zu einem Halbjahr in die Lehre zurückverweisen. Gewinnt der Vorstand die Überzeugung, daß die mangelhafte Ausbildung des Lehrlings durch den Lehrherrn verschuldet ist, so kann er dem Lehrling gestatten, für die erforderlich erachtete Zeit zu einem andern Innungsmeister in die Lehre zu treten."

Unter gewissen Verhältnissen hat auch die Innung das Recht, Innungsmeistern das Halten von Lehrlingen gänzlich oder zeitweise zu verbieten. — Die Einhaltung der Festsetzungen sucht man dadurch zu garantieren, daß die Lehrverträge nach einem von der Innungsversammlung dazu bestimmten Formulare abgeschlossen werden, worin besonders aufzunehmen ist, daß Meister und Lehrling sich den in diesem Statut für das Lehrlingswesen getroffenen Bedingungen zu unterwerfen haben.

Es sind während der Zeit des Bestehens der Innung neun Lehrlinge losgesprochen worden. Sechs derselben haben in Hainichen, drei in Frankenberg gelernt. Noch keiner ist in die Lehre zurückverwiesen worden. Die Meister scheinen es darnach mit der Heranbildung ihrer Lehrlinge ernst zu nehmen. Das Gesellenstück umfaßt gewöhnlich zwei Gegenstände, einen aus

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

dem Gebiete der Kürschnerei und einen aus dem der Mützenmacherei. Es sind gefertigt worden: Herrenpelze, Frauenpelze mit Bisam- oder Kaninbesatz, einmal ein Bisammuff, ein Muffblatt aus Bisam, ein Fußsack, ein Jagdmuff, eine Militärmütze, eine Kutschermütze, eine Realschülermütze. Auf Empfehlung der Meister haben die jugendlichen Gesellen mehrfach in größeren und den größten Kürschnereien des In- und auch des Auslandes Aufnahme gefunden.

Noch in anderer Weise hat die Kürschnerinnung reale Bedeutung gewonnen: Sie hat die Meister in freundnachbarliche Beziehungen gebracht und aus dem Konkurrenzkampf derselben die Gehässigkeit verbannt. Es ist gewiß von hohem Werte, daß sich die Kürschner über die Prämien geeinigt haben, die für Aufbewahrung von Pelzwerk während des Sommers zu entrichten sind, und über die Mindestgewinne, die denselben beim Rohfellhandel gesichert sein sollen. Es ist vor einigen Jahren auch in der Innungsversammlung der Antrag gestellt worden, Mittel ausfindig zu machen, sich gegen schlechte Bezahler zu schützen. Es wurde vorgeschlagen, Listen derselben anzufertigen und diese den Innungsmitgliedern zu unterbreiten. Der Antrag ist, auch nachdem er zum zweiten Male eingebracht worden war, abgelehnt worden.

Dem sächsischen Innungsverbande gehört die Kürschnerinnung nicht an, trotzdem daß die Frage des Beitritts schon oft in den Versammlungen diskutiert worden ist. Die Gründe hierfür sind aus den Protokollen nicht zu ersehen gewesen.

Von den Frankenberger Kürschnern sind zwei Hausbesitzer. Die Mieten für die Betriebsstätten nebst Wohnung bei den übrigen betragen 400 und 700 Mark. Alle vier Meister verfügen über Verkaufsläden mit großen schönen Schaufenstern. Die Ladeneinrichtungen mögen unter 400 Mark schwer zu beschaffen gewesen sein.

Lehrlinge und Gesellen haben regelmäßig Kost und Logis beim Meister. Der Lohn ist Wochenlohn. Er betrug ehedem 4 Mark, in den siebziger und achtziger Jahren 5 Mark, seit 1890 6 Mark; in neuester Zeit werden von den zureisenden Gesellen sogar 7 und 8 Mark verlangt. Gegenwärtig sind während des Winters überhaupt schwer gute Hilfskräfte zu erhalten; sie arbeiten viel lieber in den Großbetrieben der Großstädte. Im Winter 1894 waren beschäftigt 1 Geselle und 2 Lehrlinge, im Sommer 1895 3 Lehrlinge.

Wenn damit die Aufgabe, den Stand der Kürschnerei in Frankenberg zu charakterisieren, erledigt sein soll, so erübrigt noch, zu einem Endurteile

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

zu gelangen: Aus den dargelegten Verhältnissen erhellt, daß gegenwärtig der Kampf des Frankenberger Kürschners um die Existenz ein harter ist.

1864 kamen von 2 Betrieben auf den einzelnen 10133 Bewohner,
1875 = = 3 = = = = 7676 =
1890 = = 4 = = = = 6515 =

Kredit wird häufig begehrt, selbst auf geringwertige Verkaufsgegenstände, und er ist nicht immer ein kurzfristiger. Daneben gewöhnt sich der Konsument, zumal der begüterte, neuerdings immer mehr daran, seinen Bedarf in der Großstadt zu decken; der Kürschner muß seine Kunden auf den Händen tragen. Jede neue Fahrgelegenheit nach Chemnitz bringt neue Verluste. Doch lassen unermüdlicher Fleiß und bescheidene Ansprüche ans Leben, sowie der Besitz eines kleinen Kapitals, das den Einkauf von Rohmaterial auf den Leipziger Messen ermöglicht, die Existenz der Frankenberger Meister noch immer als gesichert erscheinen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

VII.

Die Bäckerei und Konditorei in Leipzig.

Von

Johannes Martin Grieshammer.

1. Geschichtliches.

Die folgende Darstellung des Leipziger Bäcker- und Konditoreigewerbes verfolgt den Zweck, einen Beitrag zur Lösung der Frage zu liefern, inwieweit die früher zunftmäßig organisierten Handwerke als solche zur Zeit noch lebensfähig sind. Zu diesem Zwecke soll nach einem kurzen Rückblicke auf die Geschichte des Leipziger Bäcker- und Konditoreigewerbes und auf die früheren Betriebsformen desselben zunächst sein Produktionsgebiet möglichst getreu geschildert werden und zwar einmal für die Zeit der alten Gewerbeverfassung und dann für die Zeit nach Einführung der Gewerbefreiheit. Hieran soll sich eine Darstellung der wirtschaftlich-technischen Einrichtungen des heutigen Bäcker- und Konditoreigewerbes schließen. Auf der gefundenen Grundlage wird dann in einem letzten Abschnitte die Frage nach der Lebensfähigkeit des örtlichen Kleinbetriebs zu beantworten versucht werden.

Die Bäckerei ist dasjenige Gewerbe, welches sich mit der Herstellung des herkömmlich unter Verwendung von Hefe ohne Beimischung von Zucker zum Teig zu bereitenden Backwerks befaßt. Das äußere Bestreuen der Ware mit Zucker entzieht ihr noch nicht die Eigenschaft als Bäckerware[1]. Eine Prozeßentscheidung aus dem Anfange der dreißiger Jahre besagt für

[1] Vergl. Bericht der Kommission für Arbeiterstatistik betreffend die Arbeitszeit in Bäckereien und Konditoreien. S. 34.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

die alte Innung, daß dem Bäcker das Backen von allen Waren zusteht, welche im Backofen gemacht werden können, also auch von Torten[1]. Eine Ministerialentscheidung von 1841 fügt hinzu, daß das Backen von Zwieback und anderen Bäckerwaren aus Hefenteig, sowie von Butterwaren mit Hefen zu dem ausschließenden Arbeitsgebiet der Bäckerinnungen gehört, nicht aber das Backen von anderen Butter- und Zuckerwaren[2].

Das Bäckergewerbe gehört naturgemäß mit zu den ältesten Gewerben überhaupt und zu den ältesten selbständigen Gewerben im besonderen. Für Leipzig geschieht zum ersten Male im Jahre 1288 eines Bäckers urkundlich Erwähnung[3]. Wann die Innung zustande gekommen ist, läßt sich nicht feststellen. Im Jahre 1368 ist sie jedenfalls schon vorhanden; denn in diesem Jahre wird sie in einer Urkunde genannt[4]. Die Bäcker müssen sich dann aber selbst Gesetze gegeben haben, welche nicht den Beifall der Stadtobrigkeit fanden. Denn eine Urkunde aus dem Jahre 1381 enthält unter anderem folgende Worte: „Es haben dy Becker gemeynlich beide rich vnde arm gewilkoret vnde gelobit an eydis stat, das sy keyne gesecze sullen noch wollin habin kegen der stat willen, nach dem mal alz ón der vrye margt vorczíten geboten was, das der wider abgelegit wart vnde sy sich nue widir dy stat myt iren sunderlichen geseczen obir gesaczt hatten, darumme sy dy obgnante pyne geledin habin. Unde sullen alle ire sachin haldin nach der stat rate vnde redelich brot backen“[5]. Ob und wie lange dieses Gelöbnis von den Bäckern gehalten wurde, wissen wir nicht. Jedenfalls hat der Rat späterhin noch oft regelnd in die Bäckereiverhältnisse eingreifen müssen. In Übereinstimmung mit dem Stadtrat sind übrigens später mehrfach von den Bäckern eigene Ordnungen für ihr Gewerbe aufgestellt worden. So zunächst im Jahre 1453, wo der Rat „die von den Meistern des Bäcker-

[1] Handwerkschronik der Bäckerinnung zu Leipzig. Dieselbe wurde vom Bäckerobermeister C. Seyffert im Jahre 1825 begonnen und bis in die 60er Jahre fortgeführt. Sie giebt über diese Zeit oft recht guten Aufschluß. Aufbewahrt wird sie jetzt im Innungshause der Leipziger Bäckerinnung. Herrn Stadtverordneten Böhme, der sie dem Verfasser gütigst zur Verfügung stellte, sei auch an dieser Stelle dafür gedankt.

[2] Min. Entsch. an die Kreisdir. zu Leipzig vom 20. Nov. 1841 bei Funke, „Die Polizeigesetze und Verordnungen des Königreichs Sachsen“. IV., S. 174.

[3] Otto Moser, „Chronik der Stadt Leipzig und ihrer Umgebung“, S. 206.

[4] G. Berlit, „Leipziger Innungsordnungen aus dem XV. Jahrhundert“ im Programm des Nikolaigymnasiums in Leipzig vom Jahre 1886. S. 2, Anm. 7. — Die betreffende Urkunde selbst hat der Verfasser nicht auffinden können.

[5] Codex Diplomaticus Saxoniae Regiae u. s. w. 2. Hauptteil, VIII.—X. Bd. „Urkundenbuch der Stadt Leipzig“, hrsg. von K. Fr. v. Posern-Klett. VIII. Bd. Leipzig 1868. Nr. 82, S. 47. (Im folgenden citiert als „U. B. I.—III.“)

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

handwerks bezüglich der Pflichten und Obliegenheiten der Gesellen aufgezeichnete Ordnung" bestätigte[1]. Im Jahre 1551 wurde diese Ordnung mit ganz geringen Abweichungen den Gesellen von neuem eingeschärft[2]. Eigentliche Bäckerordnungen, welche sich mit der Regelung des ganzen Handwerks befassen, liegen erst vor aus den Jahren 1605, 1649 und 1811; diejenige von 1649 ist aber eine fast wörtliche Wiederholung der ersten[3]. Zu der letzten giebt es aus dem Jahre 1837 noch einen kleinen Nachtrag[4]. Außerdem liegt noch eine überaus große Anzahl von Rats-, Kreisdirektions- und Ministerialverordnungen vor, welche sich mit der Regelung des Brotverkaufs, der Schweinemast und dem Taxwesen befassen[5]. Vom 29. März 1593 bis zum 7. Februar 1696 ist die Leipziger Taxordnung z. B. 188 Mal verändert worden[6]. Zu diesen Ordnungen, Ratsmandaten u. s. w., welche sich mit dem städtischen Bäckergewerbe befassen, kommen außerdem viele Bauernbäckerordnungen und Mandate, welche bezüglich der Bauernbäcker erlassen worden sind. Aus der Zeit von 1613 bis 1766 giebt es nicht weniger als zehn solcher Ordnungen[7], ferner ein Ratsmandat vom 2. Dezember 1679[8].

Die Zeit von 1820 bis 1860 war für die Leipziger Bäckerinnung eine Zeit des Kampfes für ihre alten Privilegien, oft allerdings eines erfolglosen Kampfes. Durch die Gewerbegesetzgebung von 1861 wurde auch die Leipziger Bäckerinnung aufgelöst, und die Vorrechte ihrer Mitglieder fielen weg. Das Gewerbegesetz ließ aber den Handwerkern die Möglichkeit, sich unter Beobachtung der von ihm gegebenen Vorschriften zu neuen Innungen zusammenzuthun. Von dieser Befugnis machten die Bäcker von Leipzig und Umgegend schon im Jahre 1863 Gebrauch. Auf Grund der Reichsgesetzgebung wurde das Statut von 1863 mehrfachen Revisionen unterzogen

---

[1] U. B. I., Nr. 305.

[2] Zu finden in der Sammlung der Zunfturkunden im Ratsarchiv. Bd. I., S. 190.

[3] Zunfturkunden. Bd. I., S. 371. Bd. II., S. 163. Bd. IV., S. 107b.

[4] Ebendort Bd. IV., S. 206.

[5] U. B. I. Nr. 101, S. 61. Nr. 226, S. 173. Nr. 346, S. 274. Nr. 399, S. 320. Nr. 403, S. 332. Nr. 417, S. 346.

[6] Roscher, System III, § 130.

[7] Wenigstens sind acht solche Bauernbäckerordnungen und ihre Erscheinungszeit nach Jahr und Tag angegeben im Ratsarchiv Tit. LXIV., Nr. 23; vergl. ferner ebendort S. 1 und 19; außerdem Tit. LXIV., Nr. 17 und 19; LXIV., Nr. 24, Vol. I und Nr. 26, Vol. I, welche Urkunden sämtlich über die Bauernbäcker handeln.

[8] „Der Stadt Leipzig Ordnungen, wie auch Privilegia und Statuta", Leipzig, bei Thomas Fritschen, 1701. Nr. 63, S. 446.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

(1880, 1884 und 1888). Zu dem 1888 festgestellten Statut kam in den Jahren 1890 und 1891 noch je ein kleiner Nachtrag hinzu.

Die durch die Einverleibung der Vororte zu Leipzig hinzugekommenen Bäcker waren zum geringsten Teil bereits vorher der Leipziger Bäckerinnung beigetreten; von einer Anzahl derselben ist dies aber im Laufe der letzten Jahre geschehen. In Plagwitz, Lindenau und Umgegend besteht jedoch eine besondere Bäckerinnung mit dem Sitze in Plagwitz, welche ihre Statuten im Jahre 1883 bestätigt erhalten hat. Gegenwärtig scheinen Bestrebungen im Gange zu sein, beide Innungen zu vereinigen. Doch sind bisher die Versuche dazu an dem Widerspruche der Mitglieder zu Plagwitz und Umgegend gescheitert, die jetzt die Vorteile der Leipziger Innung mitgenießen, ohne zu den Kosten derselben beitragen zu müssen. Im Jahre 1894 gehörten von den 421 Bäckern 262 der Leipziger, 38 der Plagwitzer Innung an und 121 standen außerhalb jeder derartigen Gemeinschaft.

Die Leipziger, sowie die Plagwitzer Innung gehören dem Saxonia-Verband an, welcher die Bäckerinnungen Sachsens umfaßt, und als Glied dieses auch dem sich über ganz Deutschland erstreckenden Germania-Verbande.

Die Leipziger Bäcker bildeten früher ein sog. geschlossenes Handwerk. Die Bäckerordnung von 1605 (Art. 25) bestimmt: „Es sollen nicht mehr Meister angenommen noch gefördert werden, denn so viele Brotbänke allhier im Brothause sind, deren 32 erbaut sind, noch soll Jemandem gestattet sein, einen neuen Backofen zu bauen." Auch die Bäckerordnung von 1811 gestattet noch keine Vermehrung der Bäcker über die Zahl 32 hinaus, da „in Leipzig nur so viel Backhäuser" seien[1].

Infolge der Vermehrung der Leipziger Bevölkerung wurde, allerdings unter heftiger Gegenwehr der Bäcker, die Zahl im Jahre 1846 um drei vermehrt[2]. In den fünfziger Jahren müssen dann noch zwei weitere Meister hinzugekommen sein. Die Einführung der Gewerbefreiheit hatte

[1] Mit diesen Bestimmungen aber stimmen die uns überlieferten thatsächlichen Zahlen nicht überein. 1716 gab es in Leipzig 33, 1746 und 1770 34, 1786 wieder 33 Bäcker. Vergl. „Fragmente zur Geschichte der Stadt und Universität Leipzig" von J. F. Köber, I. Teil 1787. — Auch alle vorhandenen Adreßbücher (von 1713 an) erwähnen stets mindestens 33 Bäcker. Oft werden aber auch noch mehr genannt; einigemale findet sich auch nur der Vermerk: „33 backen wirklich". Wenn die Bäckermeister mit Namen aufgeführt werden, sind daher wahrscheinlich auch solche mitgezählt, welche ihre Backgerechtigkeit gar nicht mehr zur Ausübung brachten.

[2] Es besteht hierbei ein Widerspruch zwischen der Bäckerchronik und den Adreßbüchern. Nach dem Beschluß des Rates sollten die neuen Bäcker ihre Konzession bis Ostern 1847 zur Ausübung gebracht haben. Die Adreßbücher geben aber schon 1844 34 und erst 1849 36 Bäcker an.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

zuerst eine langsam ansteigende, dann aber eine immer schnellere Vermehrung der Bäckereibetriebe zur Folge.

Die Ausübung des Bäckerhandwerks war in Leipzig an den Besitz einer sog. Backgerechtigkeit oder Backnahrung gebunden. Die Quellen sind jedoch hinsichtlich derselben nicht ganz klar. So viel ist sicher, daß diese Gerechtigkeiten dingliche Rechte waren mit Ausnahme der wenigen Backkonzessionen, welche im 19. Jahrhundert verliehen wurden. Sie gingen daher nicht mit dem Tode des Inhabers unter, sondern hafteten an einer Sache und waren mit dieser zusammen frei veräußerlich und vererblich. Auch erheiratet und erpachtet konnte eine solche Gerechtigkeit daher wohl werden. Unter diesen Umständen war es leicht möglich, daß der jeweilige Besitzer gar nicht gelernter Bäcker war. War dies der Fall, so durfte er die Gerechtigkeit nicht selbst zur Ausübung bringen, sondern mußte sie verpachten. Andererseits hatte, wer Meister werden wollte, zunächst nachzuweisen, daß er rechtmäßig in den Besitz einer solchen Backnahrung gelangt sei; dann erst wurde er zum Meisterstück zugelassen: ein Zustand also, der dem der heutigen Zeit mit seiner Gewerbefreiheit diametral gegenübersteht.

Wann diese Backgerechtigkeiten entstanden sind und woran sie gebunden waren, ist nicht genau zu erkennen; doch scheint in der letztgenannten Beziehung im Laufe der Zeit ein Wandel eingetreten zu sein. Der Name „Backgerechtigkeit" findet sich zuerst in einer Verordnung des Rats zu Leipzig vom 24. November 1766[1]. In der B. O. von 1605 und 1649 (Art. 22) heißt es: „Wenn sich eine 'Bank' erledigt hat u. s. w.", in der B. O. von 1811 (Art. 8) aber: „bei Erledigung einer 'Backgerechtigkeit' u. s. w.". Ferner begründen die B. O. von 1605 und 1649 in dem schon angeführten Art. 25 die Zahl 32 damit, daß nur so viel „Brotbänke im Brothause" seien, die B. O. von 1811 (Art. 7) aber damit, daß nur so viele „Backhäuser" vorhanden seien. Nun ist zwar schon in der B. O. von 1605 (Art. 25) das Bauen neuer Backöfen verboten, sodaß die Zahl 32 schon damals eigentlich auf sie hätte bezogen werden können; es scheint aber dieses Verbot noch nicht streng durchgeführt worden zu sein. Denn im Jahre 1644 beschweren sich die Leipziger Bäcker beim Rate darüber, daß Leipziger Einwohner „Backöfen bauten und anrichteten um ihres Vorteils willen und andere Bürger und fremde Bauern täglich in denselben backen ließen"[2]. Später aber wurde dieses Verbot streng durchgeführt und zwar wahrscheinlich nicht des Vorteils der Bäcker wegen, sondern vor

[1] Ratsarchiv, Tit. LXIV. Nr. 19, S. 19.
[2] Ratsarchiv, Tit. LXIV. Nr. 17.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

allem wegen der mit dem Betrieb von Backöfen verbundenen Feuersgefahr. Die Zahl der Brotbänke dagegen war von Anfang an fest begrenzt. Sie waren die Verkaufsplätze der Bäcker in dem Brothause. Wenn nun auch der Name „Backgerechtigkeit" für die Zeit vor 1766 nicht nachgewiesen werden kann, so muß doch angenommen werden, daß sie dem Wesen nach schon zur Zeit der ersten Bäckerordnung, also um 1600, bestanden haben. Es ist im Laufe der Zeit nur eine Änderung hinsichtlich des Gegenstandes eingetreten, an welchen sie gebunden waren. Der äußere Grund hierzu liegt in dem späteren Wegfall der Einrichtung der Brotbänke. Den Beteiligten selbst aber wird diese Änderung wohl gar nicht zum Bewußtsein gekommen sein: sie hatten später vergessen, daß ihre Rechte früher an einen anderen Gegenstand gebunden gewesen waren und nach Verschwinden dieses eigentlich in der Luft schwebten.

Die Konditorei ist dasjenige Gewerbe, welches sich, ganz allgemein gefaßt, mit der Herstellung des (mit oder ohne Verwendung von Hefe) unter Beimischung von Zucker zum Teige zu bereitenden Backwerks befaßt. Nicht alle Backwaren, bei welchen dem Teige Zucker zugemischt ist, sind reine Konditoreiwaren [1]. Unter der Herrschaft der alten Zunftrechte wollte man unter Konditoreiwaren nur die durch Kesselarbeit über Kohlfeuer hergestellten Backwaren verstehen [2].

Die Konditorei ist ein verhältnismäßig junges Gewerbe. Ihre Entstehung datiert eigentlich erst aus dem 16. Jahrhundert, als nach der Entdeckung Amerikas der Zucker in größeren Massen nach Europa kam. Vorher, so lange der Honig die Stelle des Zuckers vertrat, gab es allerdings bereits ein ähnliches Gewerbe, die Lebküchelei; aber man kann nicht sagen, daß sie von der Konditorei verdrängt oder in ihr Arbeitsgebiet aufgenommen worden sei. Vielmehr dauerte sie in beschränktem Umfange neben der Konditorei fort. Die letztere nur nahm technisch eine rasche Entwicklung. Während man bei der Bäckerei von einem wesentlichen Fortschritte in Bezug auf die Qualität des hergestellten Produktes seit den letzten Jahrhunderten kaum sprechen kann, muß bei der Konditorei eine stete Vervollkommnung in dieser Beziehung konstatiert werden.

Die Konditorei war in Leipzig stets ein unzünftiges Gewerbe. Eine Geschichte wie die Bäckerei hat sie daher nicht aufzuweisen. Die wenigen Nachrichten, die wir über sie erhalten, stammen aus Prozeß-, Kreisdirektions-

[1] Bericht der Kommission für Arbeiterstatistik betreffend die Arbeitszeit in Bäckereien und Konditoreien. S. 34.

[2] Bäckerchronik, S. 8, nach einer Prozeßentscheidung aus den 30er Jahren.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

und Ministerialentscheidungen, die aus Anlaß von Streitigkeiten der Leipziger Bäckerinnung mit den Konditoren, Kramern und Gastwirten gefällt wurden; sie datieren sämtlich aus dem 19. Jahrhundert[1]. Eigentliche Konditoreien hat es in Leipzig bis zum Anfang des 19. Jahrhunderts überhaupt nicht gegeben. Es werden in den Adreßbüchern nur Kaffeeschenken aufgeführt, welche später zum Teil in Konditoreien umgewandelt worden sind. 1812 gab es dann vier, 1824 werden vierzehn und 1847 neunzehn genannt. Aus den dreißiger und vierziger Jahren rühren auch die Streitigkeiten mit den Bäckern her, bei denen es sich meistenteils um das Backen von Torten, Pfefferkuchen und geringwertigen Zuckerwaren handelte. Von 1849 an läßt sich ein rascheres Anwachsen der Konditoreien verfolgen. 1860 ist ihre Zahl auf 34 gestiegen, sodaß es damals fast ebensoviel Konditoren gab wie Bäcker. Die Einführung der Gewerbefreiheit konnte dem nicht mehr viel hinzufügen. Jetzt giebt es in der inneren Stadt 38 eigentliche Konditoreien.

In einem der letzten Jahre hat sich in Leipzig auch eine Konditorinnung gebildet, welcher am 1. Juli 1894 27 Konditoren beigetreten waren. Dieselbe ist an die Stelle eines freien Verbandes getreten, welcher im Jahre 1881 zu stande gekommen war. Die Statuten der Innung haben im Laufe des Jahres 1894 ihre Bestätigung erhalten. In nächster Zeit soll ein näherer Anschluß der Leipziger Innung an die übrigen im Königreich Sachsen bestehenden Konditorinnungen erfolgen.

2. Statistisches.

Das Leipziger Bäckergewerbe hat, wie wir sahen, in Bezug auf das zur Anwendung gekommene Gewerberecht im Grunde genommen nur zwei Stadien durchgemacht: aus dem Zustande eines geschlossenen Handwerks ging es sogleich in den der völligen Gewerbefreiheit über. Dieser schroffe Übergang wurde zwar in etwas gemildert durch die Erteilung einiger neuer und zwar persönlicher Konzessionen; doch stellt sich dieses Vorgehen der Landesregierung noch keinesfalls als ausgebildetes Konzessionssystem dar. Wie gestaltet sich nun unter diesen beiden zur Anwendung gekommenen Rechtssystemen die äußere Entwicklung der Bäckerei? Sind vor allem die Klagen begründet, welche man auch unter den Leipziger Bäckern über Übersetzung des Handwerks als der hauptsächlichsten Folge der Gewerbefreiheit sehr oft hören

[1] Funke und die Bäckerchronik, in welcher einige dieser Entscheidungen im Auszug wiedergegeben sind.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

kann? Zur Beantwortung dieser Fragen wird es nötig sein, zunächst einen Blick zu werfen auf die Zeit vor Einführung der Gewerbefreiheit. Die Zahl der Bäckermeister betrug

bis zum Jahre	1846	33	1856	35
	1847	34	1857	37
	1848	35	1858	38
	1849—1854	36	1859	37
	1855	38	1860	38

Bringt man diese Zahlen in Beziehung zur Einwohnerzahl Leipzigs, so erhält man folgendes Resultat: Es kamen auf je 10000 Einwohner:

im Jahre	Backbetriebe	im Jahre	Backbetriebe
1792	11,2	1849	5,7
1812	9,4	1856	5,0
1834	7,3	1860	4,9

Würde man noch über das Jahr 1792 hinaus zurückgehen, so würde sich das Verhältnis wegen der geringeren Einwohnerzahl bei konstant bleibender Zahl der Bäcker für die letzteren immer mehr verschlechtern, je weiter man zurückgreift. Anders ausgedrückt, besagen die eben angeführten Zahlen, daß bis zum Jahre 1860 die Zahl der Konsumenten, welche im Durchschnitt auf einen Backbetrieb entfallen, stetig wächst. Auch die Erteilung der neuen Konzessionen hat infolge der damaligen starken Vermehrung der Leipziger Einwohnerschaft diesen Prozeß nicht aufhalten können.

Die folgenden Zahlen, welche die Entwicklung der Bäckerei nach 1860 darstellen sollen, sind den Leipziger Adreßbüchern entnommen. Im Jahre 1875 und 1882 sind die Ergebnisse der deutschen Gewerbezählungen und 1891 die der Leipziger Gewerbezählung vom 1. Mai 1891 benützt. Volle Gewähr kann für die übrigen Zahlen nicht übernommen werden, namentlich nicht in den letztvergangenen Jahren. In der Stadt Leipzig (zum Unterschied von den seit 1889 einverleibten Vororten, in Zukunft „Alt-Leipzig" genannt) gab es

im Jahre	Bäcker	im Jahre	Bäcker	im Jahre	Bäcker
1861	39	1873	76	1885	127
1862	39	1874	76	1886	127
1863	46	1875	90	1887	135
1864	53	1876	92	1888	141
1865	54	1877	97	1889	140
1866	56	1878	103	1890	152
1867	60	1879	111	1891	139
1868	57	1880	110	1892	139
1869	62	1881	122	1893	141
1870	64	1882	124	1894	152
1871	68	1883	127		
1872	72	1884	123		

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Im Herbst 1894 betrug nach einer anderen Quelle, welcher mehr Glauben beizumessen ist als dem Adreßbuche (das den Zustand vom Anfang des Jahres wiedergiebt), die Zahl der Backbetriebe 163[1]. Es sollen im folgenden aber der Gleichmäßigkeit halber die Zahlen des Adreßbuches benützt werden.

Die Gewerbefreiheit macht sich daher erst 1863 bemerkbar. Dann erfolgt bis zum Jahre 1883 eine rasche, 1875 und 1881 sogar sprunghafte Vermehrung der Backbetriebe um mehr als das Dreifache, worauf die Bewegung einige Jahre zum Stillstand kommt. In dieser Zeit war der Ausgleich zwischen Bevölkerung und Backbetrieben vielleicht erreicht. Dann folgt wieder eine Zeit langsamen Wachsens und 1890 sogar eine Vermehrung um 12; aber während sonst auf Jahre raschen Fortschritts höchstens Jahre des Stillstands folgen, zeigt die Bäckerzahl 1891 einen bedeutenden Rückschritt, der im Jahre 1894 jedoch wieder völlig ausgeglichen wird. Als Grund der niedrigen Zahlen in den Jahren 1891 bis 1893 kann zunächst der Druck angesehen werden, welcher auf dem ganzen Erwerbsleben lastete, weiter aber auch das Drängen aus der inneren Stadt in die Vorstädte. In diesen, nach dem Umfange von 1892 gerechnet, betrug die Zahl der Backbetriebe im Jahre 1891 231. Aus früheren Jahren war hier leider keine vollständige Statistik zu erhalten. Im Jahre 1894 gab es nach dem Adreßbuche 223, nach den Listen im Innungssekretariat aber 258. Dieser letzteren Quelle ist unbedingt größerer Glaube beizumessen, da das Adreßbuch bezüglich der Vororte sehr ungenau gearbeitet ist. Da das Adreßbuch aber stets den Stand von Ende Dezember bis Anfang Januar wiedergiebt, ist es auch möglich, daß thatsächlich eine größere Vermehrung bis zum Herbst stattgefunden hat. Daher sollen auch hier die Angaben des Adreßbuches benutzt werden.

In Verhältnisziffern ausgedrückt, kommen auf je 10 000 Einwohner in Alt-Leipzig

im Jahre	Backbetriebe	im Jahre	Backbetriebe	im Jahre	Backbetriebe
1861	4,9	1869	6,3	1877	7,4
1862	4,8	1870	6,4	1878	7,4
1863	4,8	1871	6,3	1879	7,6
1864	6,2	1872	6,5	1880	7,3
1865	5,9	1873	6,6	1881	8,1
1866	6,2	1874	6,3	1882	8,0
1867	6,5	1875	7,0	1883	7,8
1868	6,1	1876	7,0	1884	7,5

[1] Die Listen im Innungssekretariat vom Herbst 1894. Absoluten Glauben verdienen dieselben aber ebenfalls nicht.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

im Jahre	Backbetriebe	im Jahre	Backbetriebe	im Jahre	Backbetriebe
1885	7,4	1889	7,8	1893	7,6
1886	7,3	1890	8,4	1894	8,1
1887	7,7	1891	7,6		
1888	8,0	1892	7,6		

Die Wirkung der Einführung der Gewerbefreiheit macht sich also nicht sofort bemerkbar. Dann aber verschlechtert sich die Lage der Bäckerei, wenn auch langsam, bis zum Jahre 1881 fast mit jedem Jahre. Von 1881 an ist auch hier eine Besserung zu konstatieren. Der bedeutende Rückschlag nach 1890 hat seinen hauptsächlichsten Grund wohl in dem außerordentlich langsamen Anwachsen der Alt-Leipziger Bevölkerung. 1894 ist dieses Zurückweichen aber bereits wieder vollständig ausgeglichen, ohne daß jedoch auf 10 000 Einwohner so viel Backbetriebe kämen wie im Jahre 1792. Es herrscht vielmehr der Zustand wie ungefähr 1829. Immerhin ist gegen die Zeit von 1860 eine Verschlechterung eingetreten: 1860 versorgte ein Bäcker durchschnittlich 2040 Konsumenten, 1894 aber nur 1225. Um aber die Leipziger Verhältnisse richtig zu würdigen, muß man die der einverleibten Vororte mit in Betracht ziehen. Und zwar kamen hier im Jahre 1891 auf 10 000 Einwohner 12,5 und im Jahre 1894 10,2 Betriebe — ein Resultat, welches auf den ersten Blick überraschen muß, seine Erklärung aber in dem außerordentlichen Anwachsen der Vorstadtbevölkerung findet. Leipzig endlich als Ganzes betrachtet, weist für die Jahre 1891 und 1894 die Zahlen 10,1 bezw. 9,2 auf.

Die Folgen der Gewerbefreiheit lassen sich für die Leipziger Bäckerei also kurz dahin zusammenfassen, daß die Vermehrung der Backbetriebe bedeutend schneller vor sich gegangen ist als das Wachstum der Einwohnerzahl, namentlich in den sechziger und siebziger Jahren. Diese an und für sich ungünstige Erscheinung ist aber nur der naturgemäße Rückschlag gegen die Knebelung des Handwerks vor 1860. Daß die Verhältnisse für die Leipziger Bäckerei noch gar nicht so ungünstig liegen, zeigt eine Vergleichung mit anderen Städten, z. B. mit München, wo schon im Jahre 1882 auf je 10 000 Einwohner 13 Backbetriebe kamen [1].

Die äußere Entwicklung der Konditorei zeigt, wie schon gesagt, keine derartigen Umwälzungen. Eine Aufzählung der Zahl der Konditoreibetriebe aus allen Jahren nach 1860 kann daher wegbleiben. Sie haben sich von 34 im Jahre 1860 sehr langsam, manchmal wieder abnehmend, bis zum Jahre 1891 in Alt-Leipzig auf 40 vermehrt, dann aber bis zum Jahre 1894 wieder auf 37 vermindert. Die einverleibten Vororte zählten

[1] Arnold, Das Münchener Bäckergewerbe. Stuttgart 1895. S. 13 f.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

in beiden genannten Jahren 8 Konditoreien. Nimmt man Bäckereien und und Konditoreien zusammen, was wegen der nahen Verwandtschaft beider Gewerbezweige sehr wohl angängig ist, so kommen auf je 10 000 Einwohner in Alt-Leipzig

im Jahre	Betriebe	im Jahre	Betriebe
1812	10,5	1875	9,4
1834	10,1	1882	10,4
1849	9,2	1891	9,6
1860	9,3	1894	10,1

und in ganz Leipzig

1891	11,3	und	1894	10,3

Betriebe. Die Verhältniszahlen weisen also hier bedeutend geringere Unterschiede in ihrer zeitlichen Entwicklung auf als bei der Vergleichung der Bäckereibetriebe allein mit der Bevölkerung. Es rührt das, wie nicht weiter nachgewiesen zu werden braucht, daher, daß die Zahl der Konditoreien sich weit langsamer vermehrt hat als die der Einwohner.

3. Entwicklung der Betriebsformen.

Als die älteste Betriebsform der Bäckerei ist auch in Leipzig das Lohnwerk anzusehen, und zwar findet sich dasselbe hier, wie wir bereits sahen, noch im 17. Jahrhundert in einer sehr altertümlichen Gestalt: der Bäcker ist nur Eigentümer des Backofens und gestattet anderen gegen Vergütung die Benutzung desselben zum Ausbacken des Brotes, das vorher in den Haushaltungen zubereitet und ausgeformt worden ist.

Aber frühe muß neben der Lohnbäckerei die Produktion für den Verkauf sich eingebürgert haben. Zur Zeit der Bäckerordnung von 1453 war diese Entwicklung jedenfalls schon vor sich gegangen. Ein genaues Bild des damaligen Zustandes läßt sich aber aus der Bäckerordnung nicht gewinnen. Es heißt da nur: „Welch geselle einem meister sin gut felschit in der moele adder vngereden mit freuel heim furet, der sal ein sollichs meistern und gesellen vorbussen". Die Bäcker haben um diese Zeit also zu den Müllern in einem ähnlichen Verhältnisse gestanden wie bei der älteren Form des Lohnwerks das Publikum zu ihnen selbst: sie ließen in der Mühle durch ihre Gesellen das Getreide mahlen, wobei der Müller nur das Werk zur Verfügung stellte. Das Getreide kauften sie, soweit sie es nicht selbst ernteten, bei den Bauern in der Umgebung. Aus dem Jahre 1467 liegt eine Ratsverordnung vor[1], in welcher das Aufkaufen von Getreide zum

[1] U. B. I. Nr. 417, S. 346.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Wiederverkauf den Bäckern wie auch allen anderen Leipziger Bürgern verboten wurde. Vielleicht hat in diesem Jahre Getreidemangel geherrscht; denn in der Verordnung wird auch jegliche Brotausfuhr verboten. Daneben findet sich das allgemeine Verbot, Getreide zu kaufen, um welches ein anderer Bäcker schon mit dem betreffenden Bauer in Unterhandlung stand. Die „Ordnung für die Bäcker inbetreff des Brotverkaufs u. s. w." vom 28. August 1393 bestimmt ferner, daß im Hause und in den Brotbänken stets Brot gefunden werden müsse. Dies alles läßt darauf schließen, daß die Bäcker schon damals auf Vorrat gebacken haben, daß also die Bäckerei schon selbständiges Handwerk mit eigenen Betriebsmitteln war.

Wenn in den Leipziger Bäckerordnungen wegen des Lohnwerks keine Verfügungen getroffen worden sind, wie es in vielen anderen Städten geschehen ist (z. B. in Frankfurt a. M. und in Nürnberg, wo für 2 Pfund Mehl 3 Pfund resp. 2 Pfund 22 2/5 Lot Brot zu liefern waren), so soll damit natürlich nicht gesagt sein, daß in Leipzig das Lohnbacken bezüglich des Brotes schon damals ganz in Wegfall gekommen war. Es wird vielmehr noch einen ganz bedeutenden Bestandteil aller Bäckerarbeit ausgemacht haben und es hat noch Jahrhunderte lang fortgedauert. Darauf läßt der Wortlaut des Ratsmandats vom 15. Oktober 1700 schließen, welches in dem „Bäcker-Regiment" vom 27. November 1725 wiederholt wurde, wo es heißt, daß der Bäcker „von einem Hausbacken-Brode zu backen zum höchsten 3 Pfennige nehmen" soll [1].

Nach dem Wortlaute der obengenannten Verordnung vom 28. August 1393 könnte es ungewiß scheinen, wo der Verkauf der Backwaren stattgefunden hat, ob im Hause des Bäckers oder in den Brotbänken oder an beiden Orten zugleich. Die Brotbänke waren in einem allen Bäckern gemeinsamen Verkaufshause, dem Brothause, gelegen, wo 32 Abteilungen gemacht waren, die Brotlauben mit den Brotbänken. In keiner späteren Bestimmung wird nun gesagt, daß auch im Hause des Bäckers Brot gefunden werden müsse; vielmehr heißt es in einer Ratsverordnung vom 5. März 1466 [2], daß ein jeglicher Bäcker, wenn er gebacken hat, Brot und Semmeln in die Bänke tragen und dort feil haben soll. Wenn also auch für die Zeit um 1393 mit Bestimmtheit noch nicht behauptet werden kann, daß der Verkauf der Backwaren nicht im Hause des Bäckers stattfand, so doch für die Zeit nach 1466. Vielleicht war es schon früher ebenso, nur war es noch gestattet, Brot, welches nicht gebraucht wurde, im Hause auf-

[1] S. Der Stadt Leipzig Ordnungen, wie auch Privilegia und Statuta, Leipzig, bei Thomas Fritschen 1701 und Ratsarchiv, Tit. LXIV., Nr. 23.

[2] U. B. I. Nr. 399, S. 320.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

zubewahren. Die Ordnung, in welcher die Bäckermeister im Brothause die Bänke innehatten, war keine feste, sondern wechselte alle vier Wochen. Wenigstens scheint folgende Bestimmung einer Ratsverordnung von 1444 so verstanden werden zu müssen: „Item so sullen die beckir alle vier wochen vmbe rucken, vnd wenne sie vmbe rucken wullen, so sullen die beschauwer dabie sin". Hieraus geht zugleich hervor, daß es schon damals sogenannte Brotbeschauer in Leipzig gab, welche, wie sich aus späteren Urkunden ergiebt, vom Stadtrat eidlich dazu bestellt waren[1].

Das Verhältnis der Bäcker zu den Müllern scheint sich mit der Zeit dahin geändert zu haben, daß die Arbeit in der Mühle eigenen Beauftragten der gesamten Bäckerschaft, den Scheidern und Säuberern übertragen wurde. Die Bäckerordnung von 1453 sagt in Bezug auf diese nur: „welch scheider erbeiten will uff dem handwerck, dem wil das handwerck keynen säuberer halden noch schicken nach der alten gewonheit". Die Mühlenordnung vom 9. Februar 1460 bestimmt ferner[2], daß die Müller keinen Helfer annehmen sollen, „es sei denn mit Willen der Meister des Handwerks der Bäcker". Ein solcher Helfer durfte keine Schweine mästen und auch kein Brot „zu Kauf" backen. In der Bäckerordnung von 1551 heißt es dann, daß die Scheider und Säuberer dem Rate vorgestellt, von diesem vereidigt und dort, wohin sie die Bäckermeister schickten, angenommen werden mußten. Sie durften sich nicht beide zu gleicher Zeit aus der Mühle entfernen. Hieraus ist zu schließeu, daß diese Leute Angestellte der Bäcker waren.

In den späteren Bäckerordnungen ist von ihnen nicht mehr die Rede, obwohl die Einrichtung noch lange fortbestanden hat. Dies zeigen die Urkunden, welche bezüglich des Müllergewerbes im Leipziger Stadtarchiv vorhanden sind. Diese geben auch zugleich etwas näheren Aufschluß. In Dresden gab es ganz genau dieselbe Einrichtung; dies ergiebt sich aus der Mühlenordnung für die Weiseritz und Elbe vom Jahre 1570[3], wo es heißt: „Es sollen die Becken ihr Getreide selbst segen, metzen und rein machen, wie hergebracht". Die Gebühren betrugen für den Scheffel Weizen 4, für den Scheffel Korn oder Gerste 2 Pfennige. Die Scheider hielten sich ihre eigenen Knechte. In den Innungsartikeln der Leipziger Müllerinnung vom Jahre 1785 ist über die Scheider und Helfer nichts gesagt, wohl aber in einer „Eingabe der Knappen und Gesellen gegen ver-

[1] U. B. I. Nr. 173, S. 226 und über die Brotbeschauer noch Beschluß des Rats vom 24. Jan. 1591 im I. Bd. der Zunfturkunden.

[2] U. B. I. Nr. 346, S. 274.

[3] Ratsarchiv XXI., 1a.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

schiedene Artikel der Innungsartikel" vom 26. Oktober 1787[1]. Hier heißt es unter Nr. 5, wo allgemeine Mißbräuche angeführt werden: „Es werden in der Anger-, Barfuß- und Thomasmühle Bäckergesellen als Scheider gehalten, welche für die hiesigen Bäckermeister mahlen und dem Knappen, welcher die Mühle in gutem und gangbaren Stand erhalten, das Werk schärfen und des Winters über durch das unaufhörliche Eisen sein Leben in Gefahr setzen muß, für ein ganzes in 28 Scheffeln bestehendes Mahlen nicht mehr als 2 Groschen entrichten und das ganze Mahlgeld allein erhalten." Hierauf wird unter Hinweis darauf, daß diese Bäckergesellen oder Scheider die Profession nicht erlernt hätten und folglich für Störer zu erachten seien, dergleichen Scheider auch weder in sächsischen noch auswärtigen Landen geduldet würden, um ihre Abschaffung gebeten.

Aus dieser interessanten Eingabe der Mühlknappen geht also zunächst hervor, daß am Ende des 18. Jahrhunderts in Leipzig die Müller zu den Bäckern noch in genau demselben Verhältnis standen wie im 15. und 16. Jahrhundert, obwohl ihr Verhältnis zu den anderen Mahlgästen sich bereits wesentlich geändert hatte. Der Bäcker hatte mit dem Mühlherrn gar nichts zu thun. Er zahlte den Mahllohn an den Scheider — von Helfern ist allerdings in dieser Eingabe keine Rede mehr —, und dieser wieder entrichtete für die Benutzung des Mühlwerks eine ziemlich geringe Gebühr an den Knappen. Es geht ferner auch daraus hervor, daß diese Einrichtung nur noch in Leipzig und auch hier nur in drei Mühlen bestand. Die Eingabe blieb übrigens erfolglos, da die Müller-Innungsmitglieder erklärten, sie könnten diese althergebrachte Sitte nicht abschaffen, weil noch nicht alle Müller der Innung beigetreten seien. Die Sitte wird sich daher noch ins 19. Jahrhundert hinein erhalten haben, bis die Bäcker aufhörten, Getreide auf Selbstmahlen zu kaufen, was von ungefähr 1820 an geschah. Beide Änderungen dürften in kausalem Zusammenhange miteinander stehen.

Über den Mahlprozeß selbst und die Regeln, welche dabei herrschten, kann hier hinweggegangen werden, da darüber in der Arbeit über das Leipziger Mühlengewerbe gehandelt werden wird.

Die eben dargestellte Betriebsform war in der Bäckerei bis in die neueste Zeit hinein die alleinherrschende. Nur traten in wirtschaftlicher Beziehung manche Änderungen ein. So hörte, wie schon erwähnt, nach 1820 der Getreidekauf auf Selbstmahlen fast ganz auf. Die Listen der Getreidesteuereinnahmen zeigen, daß 1844 $^2/_3$ Mehl und nur $^1/_3$ Getreide ver-

[1] Ratsarchiv XXI., 6, S. 19—23. Nr. 5 auf S. 21b.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

steuert wurde. Das Mehl, welches die Leipziger Bäcker brauchten, bezogen sie meist aus den Mühlen amerikanischen Systems aus Leipzig und der Umgegend wegen der Weiße des von diesen hergestellten Produktes. Ungefähr um 1820 erfolgte auch die Einführung der Preßhefen, welche namentlich aus Potsdam und Dresden bezogen wurden. Doch machte man auch in der Leipziger Thomasmühle Versuche mit deren Fabrikation.

Ob das Konditoreigewerbe jemals in Leipzig ausschließlich in der Form des Lohnwerks aufgetreten ist, läßt sich nicht bestimmen. Seinem Produktionsgebiete nach erscheint dies aber als ausgeschlossen. Die Betriebsform desselben wird daher gleich von Anfang an dieselbe gewesen sein, wie sie sich bis in die neueste Zeit hinein erhalten hat, nämlich Handwerk mit eigenen Betriebsmitteln, verbunden mit Lohnwerk.

Bevor nun die Entwicklung der Betriebsformen in unserer Zeit dargestellt wird, sollen hier noch einige kurze Angaben über wirtschaftliche und sociale Verhältnisse in der früheren Zeit ihren Platz finden.

Die Kosten eines Bäckereibetriebes lassen sich für frühere Zeiten sehr schwer feststellen. In der Bäckerchronik wird einmal gesagt, daß um 1847 ein Geselle, der Meister werden wollte, 500 bis 600 Thaler brauchte, d. h. wahrscheinlich ungerechnet den Erwerb der Backgerechtigkeit. An Gebühren waren vor der Meisterſprechung 16 Groschen 8 Pfennige und bei derselben 15 Gulden und 3 Thaler 12 Groschen zu entrichten.

Die Fabrikationskosten werden in ungefähr ebenderselben Zeit für den Scheffel Weizen auf 2 Thaler 2 Neugroschen 5 Pfennige, für den Scheffel Korn auf 1 Thaler 2 Neugroschen angegeben, ohne daß dabei in der Chronik gesagt wird, was alles unter diesen Fabrikationskosten zu verstehen sei. Die Mahlsteuer betrug für den Scheffel Weizen 7 Neugroschen 5 Pfennige, für den Scheffel Korn 3 Neugroschen 8 Pfennige. Im Jahre 1836 wurde vom Rate angenommen, daß die Unkosten, als Mahlsteuer, Abgaben, Pachtzins, Beleuchtung, Gesellen- und Mägdelohn, Abnützung des Handwerksgerätes und sonstige Produktionskosten für den Scheffel Korn auf 1 Thaler 1 Neugroschen zu stehen kämen, wogegen allerdings die Bäckerinnung protestierte. Der Scheffel Korn wurde dabei zu 4900 Lot und ein Dreierbrot als der 308. Teil eines Scheffels gerechnet. Es sollte demnach ein Dreierbrot 15 3/4 Lot wiegen. Davon aber wurden den Bäckern 4 1/2 Lot abgenommen, die also den Verdienst des Bäckers darstellen würden. Im Jahre 1725 hatte der Rat angenommen, daß, wenn die Bäcker bei einem Preise von 46 bis 47 Groschen für den Scheffel Weizen und 33 bis 36 Groschen für den Scheffel Korn für 1 Pfennig 4 1/2 Lot Semmeln und

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

für 1 Groschen 2 1/2 Pfund gutes weißes Brot oder 3 Pfund Roggenbrot geben würden, sie dabei reichlich bestehen könnten.

Als im Jahre 1842 darüber verhandelt wurde, ob die Backgerechtigkeiten abgelöst werden sollten oder nicht, wurde von den Bäckern die durchschnittlich für eine Backgerechtigkeit gezahlte Summe auf ungefähr 1500 Thaler angegeben. Genaueres konnte aus dem vorhandenen Material nicht ermittelt werden.

Die Bestimmungen bezüglich des Lehrlings- und Gesellenwesens, sowie der Erlangung des Meisterrechts wurden von der Innung gegeben. Die Lehrzeit betrug 2 Jahre, wenn Lehrgeld bezahlt wurde (nicht über 15 Thaler und nicht unter 10 Meißner Gulden), sonst 3 Jahre. Seit 1836 mußte ein Gesellenstück gemacht werden, welches darin bestand, einen richtigen Brot- und Semmelteig zu machen, diesen Teig richtig auszuwirken und einen Schuß Brot in den Ofen zu schieben, ferner eine Portion Ware abzuwiegen. Bei der Erlangung des Meisterrechts waren Meisterssöhne und solche, welche ins Handwerk einheirateten, sowohl hinsichtlich der Dauer der Gesellenschaft, besonders der Wanderschaft, als auch betreffs der Höhe der Gebühren anderen gegenüber sehr im Vorteil. Das Meisterstück bestand seit alters im Backen eines Schusses Brot und eines Schusses Semmeln in einem Ofen, in welchem der Betreffende noch nie gebacken hatte.

Neben der Innung gab es in Leipzig auch eine Brüderschaft der Bäckergesellen, bezüglich deren aber nur wenige Nachrichten vorhanden sind. 1492 wurde ihr vom Predigerkloster auf Widerruf ein Haus zur Aufnahme und Verpflegung erkrankter Genossen unter gleichzeitiger Festsetzung einer streng zu beobachtenden Hausordnung überlassen[1]. 1543 wurde das Haus der Universität überwiesen, und die Bäckergesellen hatten es zu räumen[2].

Wenn man nun auf die Entwicklung näher eingehen will, welche die Betriebsformen in der Bäckerei und Konditorei in Leipzig seit Einführung der Gewerbefreiheit genommen haben, so drängt sich die Frage auf, ob und inwieweit der Umwandlungsprozeß, wie er auf allen Gebieten des gewerblichen Lebens unserer Zeit vor sich gegangen ist oder noch vor sich geht und der sich äußerlich als Zurückdrängung oder gar Vernichtung des Handwerks und Übergang zu großartiger fabrikmäßiger Produktion darstellt, auch in beiden genannten Gewerbezweigen Platz gegriffen hat. Die Natur beider Gewerbe als lokaler Nahrungsmittelgewerbe, deren Produkte in der Hauptsache eines alsbaldigen Absatzes bedürfen, scheint dem entgegen zu sein.

[1] U. B. III. Nr. 258, S. 186 (Z. 30 ff.).
[2] U. B. III. Nr. 323, S. 232 (Z. 34, 35).

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Aber dennoch hat auch hier menschlicher Erfindungsgeist und menschliche Unternehmungslust die Schranken durchbrochen, welche die Natur gesetzt zu haben schien. Gebauer in seinem Buche „Die Volkswirtschaft im Königreich Sachsen“ [1] kommt zu dem Schlusse, daß die Butter- und Weißbäckerei im weitaus größten Maße in diesem Lande noch handwerksmäßig, die Brotbäckerei aber zum Teil fabrikmäßig betrieben werde. Und zwar sei fabrikmäßige Brotbäckerei mit den meisten großen Mühlen verbunden. Die Großstädte und ihre Umgebung seien die Hauptgebiete dieses Industriezweiges.

Diese, die Betriebsformen der Bäckerei im ganzen Königreich Sachsen im allgemeinen kennzeichnenden Sätze können fast ohne Einschränkung auch auf die Stadt Leipzig im besonderen angewendet werden. Denn die in der Leipziger Bäckerei zur Zeit vorherrschende Betriebsform ist noch immer das Handwerk mit eigenen Betriebsmitteln. Daneben aber hat sich aus früherer Zeit das Lohnwerk erhalten, doch nicht mehr als selbständige Betriebsform und nicht mehr in seiner alten Ausdehnung und Stärke. Es ist heute durchweg mit dem Handwerk verbunden. Zu diesen beiden Betriebsformen ist in Leipzig nach 1860 noch die fabrikmäßige Brotbäckerei hinzugekommen, jedoch nicht, wie Gebauer als allgemeine Regel für Sachsen angiebt, als Nebenbetrieb großer Mühlen, sondern als selbständiges Gewerbe. Und zwar gingen die Versuche zum Großbetrieb in der Bäckerei sowohl von einzelnen Privaten als auch von Genossenschaften aus. Der erste Versuch, die Gründung einer Genossenschaftsbäckerei im Jahre 1866, schlug freilich fehl. Bereits 1868 ging das Unternehmen wieder ein. Welches die Gründe des Mißlingens waren, ob schlechte Organisation, mangelhafte Maschinenverwendung oder Geringwertigkeit der Produkte, läßt sich nicht mehr feststellen. Besser von Erfolg begleitet war die Gründung einer Brotfabrik durch die Gebrüder Joachim im Jahre 1881 und der Leipziger Brotfabrik „Voigtländer und Kittler“, welche sich bis heute erhielten und ihren Betrieb immer mehr vergrößern konnten. Das weitaus günstigste Resultat jedoch erzielte der Konsumverein von Plagwitz und Umgegend, welcher am 1. Oktober 1890 auch eine Bäckerei in seinen Betrieb aufnahm. Diese ist die bei weitem größte in Leipzig. Sie beschäftigte 1894 30 Gehilfen, 2 Backmeister und 1 Expedienten, außerdem noch 28 Frauen zum Austragen der Frühstückswaren und einige Kutscher. Im Jahre 1890 ist auch eine neue Genossenschaftsbäckerei ins Leben gerufen worden, welche für die übrigen in Leipzig bestehenden Konsumvereine Brot bäckt. Dieses Mal scheint der Versuch besser zu glücken, wenn auch bisher eine Dividende noch

[1] Bd. III., S. 521.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

nicht verteilt werden konnte. (Vergl. über alle genannten Großbetriebe den Anhang.)

Die Konditorei weist in Leipzig zur Zeit nur eine einzige Betriebsform auf, nämlich das Handwerk mit eigenen Betriebsmitteln. Das mehr Künstlerische, welches die reine Konditorei von der Bäckerei, auch von der mit Konditoreibetrieb verbundenen, unterscheidet, und ihre Natur als desjenigen Nahrungsmittelgewerbes, dessen meiste Produkte dem schnellsten Verderben preisgegeben sind, bringt es mit sich, daß ein Fabrikbetrieb in der Konditorei schwer möglich ist. In Leipzig findet sich zur Zeit in diesem Gewerbe kein Lohnwerk mehr. Eine Art Hausindustrie könnte man allerdings darin erblicken, daß einzelne stellenlose Konditoreigehilfen in ihrer Privatwohnung Konditoreiwaren herstellen und sie dann selbst hausieren tragen oder tragen lassen; aber man trifft auf diese Erscheinung nur selten. Zur Zeit mag es zwei oder drei solcher Leute geben. Es handelt sich dabei meist um die Anfertigung von Salz- und Käsestangen oder von geringwertigem Konfekt.

Will man einen genaueren Überblick über die Entwicklung und den jetzigen Zustand der herrschenden Betriebsformen und über ihr Verhältnis zu einander erhalten, so kann nur die Statistik helfen. Hier aber befindet man sich gerade bezüglich Leipzigs in einer üblen Lage. Diese Stadt hat nämlich durch die Einverleibung der Vororte eine ganz gewaltige Veränderung erfahren, die nicht bloß in einer Zunahme der Einwohnerzahl und des städtischen Umfangs besteht. Da die eigentliche Stadt Leipzig fast gar keine unbebauten Flächen mehr besaß, hatte sich fast aller Zuwachs, der eigentlich nach Leipzig hinein gehörte, den Vororten zuwenden müssen. Daher kann schon die Reichsgewerbezählung von 1882 kein richtiges Bild der thatsächlichen Verhältnisse mehr geben. Durch die Einverleibung der Vororte ist diesem Übelstande abgeholfen worden. Den neugeschaffenen Verhältnissen wurde man im Jahre 1891 durch Vornahme einer neuen Gewerbezählung gerecht, welche das ganze Stadtgebiet umfaßte. Die Resultate sind jedoch noch nicht veröffentlicht, sondern können bisher nur im statistischen Amte der Stadt Leipzig eingesehen werden. Sie ist in gleicher Weise wie die Reichs-Berufs- und Gewerbezählung von 1882 ausgeführt, hat also vor allem auch die rein äußerliche Einteilung der Betriebe nach der Zahl der Gehilfen. Sie unterscheidet zwischen Kleinbetrieben, d. h. solchen, welche 1 bis 5 Personen beschäftigen und Großbetrieben, mit 6 bis 50 Personen. Innerhalb der ersteren Kategorie macht sie wieder 5 Abteilungen; innerhalb der letzteren 2, nämlich Betriebe mit 6 bis 10 und mit 11 bis 50 beschäftigten Personen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Die Leipziger Gewerbezählung von 1891 leidet wie die von 1882 an verschiedenen größeren oder geringeren Mängeln. Zunächst ist es zu bedauern, daß Bäckereien und Konditoreien nicht von einander getrennt sind, doch möchte dies bei der nahen Verwandtschaft beider Gewerbe noch hingehen. Aber eine Unterscheidung der beschäftigten Personen hinsichtlich ihrer Stellung im Berufe, wie man sie im Jahre 1875 gegeben hat, hätte jedenfalls auch geliefert werden können. Die Gewerbezählung von 1875 unterscheidet nämlich zwischen Inhabern, Geschäftsführern, Werkführern, Gehilfen, Lehrlingen, Verkäufern, Kellnern u. s. w. Es wäre sehr zu wünschen, daß man bei der bevorstehenden allgemeinen Berufs- und Gewerbezählung auf diese Kategorien zurückgriffe. Es ließe sich wohl auch eine feste Grenze zwischen Bäckerei- und Konditoreibetrieb finden. Man brauchte z. B. nur alle die Betriebe, welche sich nicht mit der Herstellung von Brot und Frühstücksware befassen, als reine Konditoreien anzusehen.

Im weiteren ist die Verteilung der Betriebe und Personen auf die verschiedenen Größenklassen, wie sie in den Tabellen der Gewerbezählung geschieht, nicht ganz den wirklichen Verhältnissen entsprechend. Der Grund hierzu liegt in der konsequenten Einrechnung der weiblichen Personen und der Nichteinrechnung der Betriebsinhaber zu den im Gewerbe beschäftigten Personen. Zur eigentlichen Bäcker- oder Konditorarbeit werden Personen weiblichen Geschlechts wohl nirgends in Leipzig verwendet; sie finden vielmehr fast überall als Verkäuferinnen oder in der Küche Verwendung. Sollten diese aber mit zu den im Gewerbe beschäftigten Personen hinzugerechnet werden, so hätte man der Vollständigkeit wegen auch diejenigen weiblichen Familienmitglieder mit berücksichtigen sollen, welche ebenfalls als Verkäuferinnen thätig sind. So wie es vorliegt, ist das Resultat der Gewerbezählung bezüglich der Beschäftigung weiblicher Personen in der Bäckerei und Konditorei ungenau und unbrauchbar. Die Betriebsinhaber ferner sind, wenigstens zum allergrößten Teile, mit zu den beschäftigten Personen zu zählen, wenn man ein klares Bild der im Gewerbe wirklich thätigen Kräfte erhalten will. Die Thätigkeit der Inhaber von Betrieben mit 1 bis 5 Arbeitern ist der eines Gehilfen oder Werkführers vollständig gleich zu achten. Denn in solchen Betrieben arbeitet der Inhaber fast ausnahmslos selbst mit. Bei Berücksichtigung dieser beiden Momente würde sich die Ordnung der Betriebsgrößenklassen, wie sie die Gewerbezählung bietet, nicht unerheblich verändern. Es würden die Betriebe mit 1 beschäftigten Person ganz wegfallen, und überhaupt alle Betriebe in die nächst höhere Klasse kommen müssen. Auch würde bei Berechnung des Verhältnisses der in den einzelnen Betriebsgrößenklassen beschäftigten Personen zu einander auf die

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

ersten Klassen ein weit höherer Prozentsatz entfallen, als wenn man die Zahlen der Gewerbezählung zu Grunde legt, da in den ersten Klassen weit mehr Betriebe sind als in den letzten.

Endlich ist es sehr fraglich, ob die Grenze zwischen Kleinbetrieb und Großbetrieb in der Gewerbezählung richtig getroffen worden ist. Ein Betrieb mit 6 bis 10 Gehilfen ist jedenfalls noch nicht allgemein als Großbetrieb anzusehen. Im Gesetz über die Unfallversicherung ist die Zahl 10 als Grenze angenommen worden, und dies soll auch in der nun folgenden Darstellung geschehen. Die Kleinbetriebe sollen eingeteilt werden in Betriebe mit 1, 2, 3, 4, 5 und 6 bis 10 beschäftigten Personen, die Großbetriebe sollen nur die Betriebe mit 11 bis 50 Personen umfassen. Kleinbetriebe ohne Gehilfen und Großbetriebe mit mehr als 50 Gehilfen gab es 1891 in Leipzig im Bäcker- und Konditoreigewerbe nicht, ebenso wie es auch keine Nebenbetriebe gab. Es waren im Bäcker- und Konditoreigewerbe in Leipzig im Jahre 1891 vorhanden im ganzen 415 Betriebe mit 1407 beschäftigten Personen, darunter 406 Kleinbetriebe mit 1242 Personen und 9 Großbetriebe mit 165 Personen. Diese Zahlen besagen, daß die Bäckerei und Konditorei noch ein Kleingewerbe ist. Denn 97,83 % aller Betriebe beschäftigen weniger als 11 Personen. Von den 1407 Arbeitern überhaupt fallen dagegen nur 88,27 % auf die Kleinbetriebe. Was nun diese im besonderen anlangt, so gab es Kleinbetriebe

mit je 1	Hilfsperson	99		mit je	4	Hilfspersonen	54
= = 2	Hilfspersonen	99		= =	5	=	30
= = 3	=	75		= =	6—10	=	49

Über die Gliederung der Großbetriebe giebt die kommunale Fabrikenzählung vom 1. Mai 1891 näheren Aufschluß. Es sind in dieselbe acht Bäckereien und Konditoreien aufgenommen. Die meisten Personen (32) beschäftigte die Konsumbäckerei, dann kam eine Konditorei mit 29, eine andere mit 19, eine dritte mit 18 beschäftigten Personen. Nun erst folgen die übrigen drei Brotfabriken mit 15, 11 und 10 Arbeitern. Sie stehen also zum Teil gerade noch über der Grenze des Kleinbetriebs. Die vierte Konditorei hatte ein Personal von 12 Personen.

Die Fabrikenzählung giebt auch Aufschluß über die Zahl der im Bäcker- und Konditorgewerbe zur Verwendung kommenden Motoren. Es gab 1891 sieben Betriebe, welche Motoren hatten, sämtlich Großbetriebe. Die Motoren waren meist Gasmotoren mit zwei resp. vier Pferdekräften; eine Bäckerei verwendete zwei Dampfmaschinen mit zusammen sechs Pferdekräften. In sechs von diesen sieben Fällen war die Verwendung der Motoren mit der Einstellung von Arbeits- und Werkzeugmaschinen verbunden. Diese Betriebe also pro-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

duzieren fabrikmäßig. Kleinbetriebe, von welchen man dasselbe behaupten könnte, gab es in Leipzig nicht, während München z. B. 1882 einen solchen besaß. Dagegen ergiebt eine Vergleichung der Motorenbetriebe mit der Zahl der Großbetriebe, daß es auch in Leipzig noch Großbetriebe giebt, welche bei der Handarbeit geblieben sind.

Der Einfluß, welchen die Einverleibung der Vororte auf das ganze Aussehen der Gewerbe gehabt hat, zeigt sich beim Bäcker- und Konditorgewerbe recht deutlich. 1882 nahm Leipzig unter den 15 Großstädten, was die Verwendung von Motoren anlangt, den ersten Platz ein; es hatten nämlich 2 % aller Betriebe Motoren; jetzt ist durch das Hinzukommen der vielen Kleinbetriebe der Vororte dieser Prozentsatz auf 1,68 % herabgesunken. Überhaupt zeigt Neu-Leipzig eine etwas andere Verteilung der Betriebe wie Alt-Leipzig. Es gab Betriebe mit je

	1	2	3	4	5	6—10	11—50	Betriebe zusammen
	Hilfspersonen							
in Alt-Leipzig	17	32	32	31	24	34	6	176
in Neu-Leipzig	82	67	43	23	6	15	3	239

In Alt-Leipzig machten die Großbetriebe daher 3,41 %, in Neu-Leipzig nur 1,25 % der Betriebe aus. Während im ersteren die Klasse mit 6—10 beschäftigten Personen die stärkste ist, ist dies im letzteren die erste Klasse, in welcher eine Hilfsperson beschäftigt ist. In Alt-Leipzig halten sich die zweite bis fünfte Klasse so ziemlich in gleicher Höhe, in Neu-Leipzig dagegen nimmt die Zahl der Betriebe ziemlich regelmäßig mit der Zunahme der Hilfspersonen ab. Dies ist ein Beweis dafür, daß in den Vororten noch mehr ländliche Verhältnisse herrschen, während in der eigentlichen Großstadt die kleinsten Betriebe nicht mehr existenzfähig sind.

Faßt man das Gesagte kurz zusammen, so ergiebt sich, daß es in Leipzig drei Betriebsformen im Jahre 1891 gab, nämlich handwerksmäßigen Kleinbetrieb, handwerksmäßigen Großbetrieb und mechanischen Großbetrieb. Das Hauptkontingent der Betriebe stellt dabei immer noch der handwerksmäßige Kleinbetrieb. Der Größe nach herrschen die kleinen und kleinsten Betriebe in dem Maße mehr vor, als man sich weiter vom Centrum der Stadt entfernt.

Es fragt sich nun, wie in Zukunft sich die Entwicklung in Leipzig gestalten wird, insbesondere ob die alten Betriebsformen die Lebenskraft besitzen werden, um aus dem Konkurrenzkampfe zwischen Groß- und Kleinbetrieb siegreich hervorzugehen. Hier giebt wieder die Statistik einen gewissen Aufschluß, indem man die Ergebnisse der Gewerbezählungen von 1875, 1882 und 1891 miteinander vergleicht. Aus dem schon oben an-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

geführten Grunde muß man sich dabei leider auf Alt-Leipzig beschränken. Es gab

im Jahre	Haupt-betriebe	darin beschäft. Personen	Kleinbetriebe				Großbetriebe		
			Gesamt-zahl	ohne Gehilfen	mit 1—5 Gehilfen	mit 6—10 Gehilfen	Gesamt-zahl	mit 11—50 Gehilfen	mit 51—200 Gehilfen
1875	121	728	..	..	..	..	..	..	..
1882	163	1014	152	9	94	49	11	10	1
1891	176	776	170	—	130	34	6	6	—

Ein Vergleich zunächst der Zahl der Betriebe mit der Zahl der beschäftigten Personen zeigt, daß von 1875 bis 1882 sich die Zahl der letzteren stärker vermehrt hat als die der ersteren. 1875 kamen auf einen Betrieb durchschnittlich 6,0, 1882 durchschnittlich 6,2 Personen. Einen ganz enormen Rückgang dagegen zeigt das Jahr 1891 für die Zahl der beschäftigten Personen, und zwar trotz der Vermehrung der Betriebe. Es kommen jetzt nur noch 4,4 Personen durchschnittlich auf einen Betrieb. Eine große Anzahl der schon vorhandenen Betriebe muß daher die Zahl der von ihnen beschäftigten Personen im Laufe dieses Zeitraumes herabgesetzt haben. Dies läßt sich auch aus den einzelnen Zahlen erkennen. Abgenommen haben nämlich die Betriebe mit 6—10 Gehilfen und die Großbetriebe, beide um ganz bedeutende Bruchteile. Alle Abnahme aus diesen beiden Klassen und ebenso alle neuhinzugekommenen Betriebe sind in die Klasse der Betriebe mit 1—5 Gehilfen gekommen, die daher einen ganz enormen Zuwachs aufweist, von 57 % auf 73 % aller Betriebe. Ganz verschwunden sind die Alleinbetriebe und der eine Großbetrieb mit 51—200 Gehilfen.

Dies ist gewiß ein Ergebnis, welches der Beachtung wert ist. Die kleinen handwerksmäßigen Betriebe haben sich nicht nur erhalten können, sondern sie haben sich sogar auf Kosten der mittleren und Großbetriebe vermehrt. Die Neuverwendung von Motoren in den Großbetrieben kann nicht der einzige Grund für die Abnahme der beschäftigten Personen gewesen sein; denn von 1882 bis 1891 stieg die Zahl der Betriebe, welche Motoren verwendeten, von vier nur auf fünf. 1875 gab es nur einen derartigen Betrieb. Immerhin ist eine Vermehrung der Verwendung mechanischer Kraft zu konstatieren. Von der Tendenz einer Umwandlung der handwerksmäßigen in die maschinelle Produktionsweise, wie sie Arnold in seinem schon genannten

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Werke über die Münchener Bäckerei für diese Stadt als Resultat der Entwicklung von 1882 bis 1891 konstatiert, ist in Leipzig nicht zu reden. Vor allem hat sich hier der Kleinbetrieb der maschinellen Produktionsweise noch gar nicht bemächtigt.

Die Fabrikenzählung vom 1. Mai 1894 zeigt, daß die Joachimsche Brotfabrik ihr Personal herabgesetzt hat; sie scheidet dadurch aus den Großbetrieben aus. Ebenso hat die Brotfabrik „Voigtländer und Kittler" ihr Personal vermindert (von 11 auf 10). Dagegen weist die Konsumbäckerei von Plagwitz einen ganz bedeutenden Zuwachs auf, während die Genossenschaftsbäckerei erst nach dem 1. Mai 1894 zu ihren bisherigen 15 Arbeitern noch einen 16. hinzunahm.

Faßt man die Resultate der Entwicklung von 1882 bis 1891 zusammen, so ist vor allem hervorzuheben, daß die Betriebe durchschnittlich an Umfang abgenommen, daß die kleinen Betriebe auf Kosten der mittleren und Großbetriebe eine ganz bedeutende Zunahme erfahren haben und daß endlich der maschinelle Betrieb keine großen Fortschritte gemacht hat.

Berücksichtigt man auch die Zeit nach 1891 bis heute, so ergiebt sich bei den Großbetrieben, welche von einzelnen Personen geleitet werden, ein langsames Zurückgehen hinsichtlich ihrer äußeren Größe, bei den durch Genossenschaften begründeten dagegen ein zum Teil ganz bedeutendes Anwachsen.

4. Produktionsgebiet und Absatzverhältnisse.

A. Die Zeit bis 1860.

Ein Bild des Produktions- und Absatzgebietes der Leipziger Bäcker läßt sich für die Zeit bis zum Jahre 1860 aus den verschiedenen Bäckerordnungen, den sächsischen Polizeigesetzen und den Mandaten der Kreisdirektion und des Rates zu Leipzig mit ziemlicher Sicherheit gewinnen.

Der Absatz war, mit Ausnahme einiger Jahre nach Eröffnung der Eisenbahnen nach Magdeburg und Berlin, in denen sich ein starker Handel mit Brot von hier nach diesen Städten entwickelte, durchweg ein lokaler, ja für jeden Betrieb meist ein auf einen bestimmten Stadtteil beschränkter.

Das Produktionsgebiet der Bäcker umfaßte im allgemeinen die Backwaren aus Hefenteig, also auch die Butterwaren mit Hefen. Nicht aber gehörte zu dem ausschließenden Arbeitsgebiet der Bäckerzunft das Backen von anderen Butter- und Zuckerwaren[1]. Anläßlich eines von den Leipziger

[1] Min.-Entsch. an die Kreisdir. zu Leipzig vom 20. Nov. 1841. Bei Funke, S. 174.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Konditoren gegen die Bäckerinnung wegen Backens von Torten und feinen Zuckerbäckereien im Jahre 1835 angestrengten Prozesses wurde schließlich entschieden: „Es stehet den Bäckern zu, alles das Genannte (Torten und feine Zuckerbäckereien) zu backen, überhaupt alles (mit Ausnahme von Kesselarbeit, welche dem Konditor allein zukommt), was im Backofen gemacht werden kann, zu fertigen“ [1]. Der Prozeß wurde von den Konditoren daher verloren. Hier wird also das Arbeitsgebiet der Bäcker etwas weiter gefaßt als in der 6 Jahre späteren, auf der vorigen Seite angeführten Ministerialentscheidung.

Nach dem Wortlaut dieser beiden Entscheidungen muß man unterscheiden zwischen solchen Backwaren, in Bezug auf welche die Bäckerinnung ein Verbietungsrecht besaß, und solchen, welche die Bäcker sonst noch herstellen konnten. Zu diesen letzteren gehörten die Zuckerbackwaren, zu den ersteren alle Arten von Brot und die Weizenmehlbackwaren. Die Verordnung, nach der den Platzbäckern, welche nicht zugleich Meister der städtischen Innung sind, das Weizen- und Kuchenbacken untersagt, das Roggenbrotbacken um Lohn aber unverwehrt ist [2], kommt für Leipzig nicht in Betracht, da hier alle Bäckermeister der Innung angehören mußten.

Speciell in Leipzig war aber auch das Pfefferkuchenbacken zünftiges Gewerbe und kam nur den Bäckern zu. Fast überall sonst ist dasselbe ein unzünftiges Gewerbe gewesen und begründete daher kein Verbietungsrecht seitens der Innung. Nach einer Entscheidung des Ministeriums [3] vom 2. April 1841 kann es jedoch zu einem zünftigen werden, dafern den Innungen ein Verbietungsrecht entweder ausdrücklich erteilt worden ist oder sie ein solches im Wege der Verjährung erworben haben. In Leipzig war beides der Fall. Im Jahre 1444 bestimmt ein Ratsmandat, daß wer Pfefferkuchen backen will, auch Brot und Semmeln backen muß [4]. Die landesherrlich konfirmierte Bäckerordnung von 1605 bestimmt in Art. 32: „Es soll auch kein fremder Meister oder Pfuscher, noch jemand anders außer den Jahrmärkten allhier in der Stadt oder den Vororten Pfefferkuchen feilhalten oder zum Verkauf herumtragen lassen, es sei auch gleich in [„ganzer“, B. O. von 1811, Art. 30] ausgeschnittener oder vergüldeter Arbeit oder an kleinen Küchlein, bei Verlust derselben.“ Im Jahre 1836 entspann sich aber ein langdauernder Streit, in welchem die Bäckerinnung auch das ausschließliche Recht zum bloßen Backen von Pfefferkuchen, ganz

[1] S. Bäckerchronik, S. 8.

[2] S. Funke, S. 174. Min.-Entsch. vom 24. Juli 1842.

[3] S. Funke, S. 174.

[4] S. Urkundenbuch I. Nr. 226, S. 173. (Aus dem Stadtbuch S. 48 im Ratsarchiv.)

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

abgesehen vom Verkauf, in Anspruch nahm und auch zugesprochen erhielt, da sie nachweisen konnte, daß ihre ausschließliche Befugnis auch zum Backen von Pfefferkuchen auf zu Recht beständige Weise von alters hergebracht sei.

Wie groß die Produktion in diesem Specialartikel gewesen sein mag, läßt sich heute nicht mehr feststellen. Aller Wahrscheinlichkeit nach war sie nicht von Bedeutung für das Gedeihen des Gewerbes; denn gerade zu den Zeiten, in welchen die Nachfrage am größten zu sein pflegt, nämlich auf den Jahrmärkten, ist es stets auch anderen Leuten als hiesigen Backgerechtigkeitsbesitzern gestattet gewesen, Pfefferkuchen in der Stadt und den Vororten feilzuhalten oder zum Verkauf herumtragen zu lassen[1].

Ob die Weizenmehlbackwaren, so wie es jetzt fast allgemein üblich ist, auch früher das Backwerk des ersten Frühstücks gebildet haben, ist unsicher. Jedenfalls wurde in den Bürgerfamilien am Morgen noch vielfach Suppe gegessen und dazu Roggenbrot genossen, wie man es jetzt noch häufig auf dem Lande findet. Erst mit dem allgemeiner werdenden Genuß von Kaffee, Schokolade und Thee am Morgen hat wahrscheinlich das Roggenbrot den feineren Weizenmehlbackwaren weichen müssen. Die Produktion von letzteren wird daher bis zum Anfang des 16. Jahrhunderts noch keine sehr bedeutende gewesen sein. Jedenfalls aber wurden Semmeln schon im 15. Jahrhundert gebacken[2]. Wahrscheinlich handelte es sich dabei in der Hauptsache um Zeilen- oder sog. Dresdener Semmeln; denn die Herstellung von Pfennigsemmeln war nach Art. 8 der B. O. von 1605 und 1649 an eine besondere Erlaubnis des Obermeisters gebunden. Die Nichtbeachtung dieser Vorschrift hatte eine Buße im Betrage eines neuen Schocks zur Folge. Unter den Artikeln der B. O. von 1811 findet sich eine solche Beschränkung nicht mehr — ein Zeichen dafür, daß damals der Genuß von Pfennigsemmeln bereits allgemeiner geworden war.

Kuchen zu backen war keinem Meister verwehrt, doch mußte er, bevor er das „Kuchelhandwerk" anfangen wollte, der Innung 30 Groschen entrichten. Diese letztere Bestimmung kann man übrigens auch auf das Pfefferkuchenbacken beziehen; denn die Quellen geben keinen näheren Aufschluß. In der B. O. von 1811 ist auch diese Beschränkung weggefallen. In früherer Zeit aber wurden Kuchen und andere Butterbackwaren noch viel mehr in den einzelnen Haushalten selbst hergestellt als heute. Die Produktion der Bäcker an solchen Waren wird daher ebenfalls nicht groß gewesen sein.

[1] B. O. von 1605: Art. 32. 1649: Art. 32. 1811: Art. 30.

[2] S. z. B. den Ratsbeschluß vom 5. März 1466, Nr. 399 des Leipziger Urkundenbuchs und vom Jahre 1444, U. B. I., Nr. 226, S. 173.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Leipzig hatte in früheren Jahrhunderten ein, wie es scheint, speciell Leipziger Gebäck, nämlich die sog. Martens-, d. h. Martinihörnchen. Woraus diese bestanden und ob sie den heutigen Hörnchen geglichen haben, ist nicht mehr zu sagen; jedenfalls wurde zu ihnen Weizenmehlteig verwendet und wahrscheinlich keine Butter; denn sie werden stets getrennt neben Buttergebackenem genannt. Erwähnt werden sie bereits in der B. O. von 1605.

Endlich sind von Weizenmehlbackwaren noch die Brezeln oder Butterbrezeln zu nennen. Die Ausübung des Brezelbackens war nicht der Willkür der einzelnen Backgerechtigkeitsbesitzer überlassen, dasselbe war vielmehr an allen Orten gewissen Beschränkungen unterworfen. Entweder wurde es nämlich pachtweise übertragen oder es durfte immer nur von einer beschränkten Zahl von Meistern ausgeübt werden. In Leipzig war das letztere der Fall, wenigstens in unserem Jahrhundert, und zwar durften bis 1844 nur ein Meister, von 1844 ab nur zwei Meister Brezeln backen. Jedes Jahr wurde gewechselt. Bis 1844 wechselten außerdem noch Stadt und Vorstädte ab; von 1844 an war das Brezelbacken je einem Meister in der Stadt und in einer der Vorstädte überlassen. Die Bäckerordnungen erwähnen von dieser Einrichtung noch nichts; sie bestimmen nur, daß kein Meister Martinshörnchen und Butterbrezeln „auf den Kauf backen, viel weniger dieselben durch andere Leute hausieren herumtragen lassen soll, bei Strafe eines neuen Schocks“ [1]. Natürlich war kein Meister gezwungen, das Brezelbacken zu übernehmen, wenn die Reihe an ihn kam, und in der Bäckerchronik finden sich auch mehrere Fälle angegeben, in denen es ausgeschlagen wurde. Wäre ein besonders lohnendes Geschäft damit verknüpft gewesen, so würde dergleichen wohl nicht vorgekommen sein. Aus dem Jahre 1766 findet sich eine Ratsverordnung, welche den Brezelbäckern gestattet, ihre Brezeln durch zwei Höcker herumtragen zu lassen. Doch durften diese sich nicht setzen und mußten zu ihrer Legitimation stets ein Zeichen bei sich führen, welches von der Innung ausgestellt wurde [2].

Das erwähnte Hausierverbot wird in der B. O. von 1811 bezüglich der Martenshörnchen nicht mehr aufrecht erhalten, dagegen auf Semmeln und alles Buttergebackene ausgedehnt. Der Grund hierzu kann in dem Bestreben der Innung gefunden werden, die Meister auf einen bestimmten lokalen Absatzkreis zu beschränken und alle darüber hinausgehende Konkurrenz zu vermeiden. Im übrigen wurde dadurch auch eine Vergleichung der Erzeugnisse verschiedener Meister durch die Kunden erschwert, was gewiß öfters sehr erwünscht war.

[1] B. O. von 1605 und 1649: Art. 8.

[2] Ratsarchiv, Tit. LXIV. Nr. 19, S. 45.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Unter einer Konkurrenz von außen her hatten die Inhaber der Leipziger Backgerechtigkeiten in Bezug auf Weizenmehlbackwaren nicht sehr zu leiden. Es wurden zwar öfters Versuche durch einzelne Bauernbäcker gemacht, solche in die Stadt einzuschmuggeln, aber stets haben die Leipziger Bäcker sich gegen jeden solchen Versuch energisch gewehrt, wenn es sich auch nur um ganz geringe Quantitäten handelte. Die Akten im Leipziger Ratsarchiv legen hiervon ein sehr beredtes Zeugnis ab. Es vergeht kaum ein Jahr, in dem die Bäcker sich nicht beschwerdeführend an den Rat der Stadt wandten. So beklagen sie sich 1765, daß Leute vom Lande allerhand Kuchen, Brezeln, Martenshörnchen, Schrebelkuchen und Stöllchen in der Stadt zum Verkauf brächten; 1766 ist von Gevatterstücken, Hochzeitkuchen und Christstollen die Rede. Oft aber haben sie auch nur bei einer Marktfrau ein paar Semmeln, Pfannkuchen oder Brezeln entdeckt und sofort richten sie eine große Beschwerdeschrift an den Rat. Das Recht zu diesem Vorgehen hatten sie ja; denn die Bäckerordnungen verboten streng das Hereinbringen solcher Backwaren, wie überhaupt das Backen durch solche Leute, welche nicht der Leipziger Bäckerinnung angehörten. Daß die Bäcker sich auf diesem Gebiete nie zu Konzessionen haben bereit finden lassen, hat wohl hauptsächlich darin seinen Grund, daß das Backen von Weizenmehlbackwaren von jeher vorteilhafter gewesen ist als das von Schwarzbrot. Der Rat schützte ihre Ansprüche soviel als möglich; 1765 wies er die Thorschreiber an, niemanden mit Kuchen hereinzulassen; 1766 gestattete er allerdings das Hereinbringen von bestelltem Kuchen. Ausgenommen von jenem Verbote war nur die jedesmalige erste Meßwoche, von der Einläutung bis zur Ausläutung der Messe.

Von diesen unbedeutenden Ausnahmen abgesehen, kann man behaupten, daß in Bezug auf Weizenmehlbackwaren die Leipziger Bäcker während der Geltungszeit der alten Bäckerordnungen die ganze Stadt zu versorgen hatten. Das erhöhte Angebot in der ersten Meßwoche mochte überdies durch die erhöhte Nachfrage der zugereisten Fremden ziemlich ausgeglichen werden.

Das Hauptprodukt aber war in früheren Jahrhunderten, ebenso wie auch jetzt noch zumeist, das Brot. Man unterschied schon früher je nach der Güte des verbackenen Mehles eine bessere und eine geringere Sorte. Dies ist aus verschiedenen Angaben zu entnehmen, z. B. aus dem Wortlaute des Ratsmandats vom 15. Oktober 1700, in welchem neben Semmeln „gut Rocken Brod" und „gut weiß Brod" genannt wird. Weizenmehlbackware ist unter dem letzteren keinesfalls zu verstehen. Das Brot durfte schon nach der B. O. von 1605 nur mit Hefe gebacken werden.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Während nun bezüglich der Weizenmehlbackwaren von einer auswärtigen Konkurrenz ernstlich nicht zu reden war, kann man bezüglich des Brotes schon von den ältesten Zeiten her das Gegenteil konstatieren. Die Gründe liegen vor allem in der größeren Transportfähigkeit des Brotes, dann aber auch in dem Umstande, daß die Bauern in der Umgegend Leipzigs sich ihr Brot fast alle noch selbst herstellten und zwar mit geringeren Produktionskosten, als die Bäcker in der Stadt dies vermochten. In den Urkunden ist stets nur von Bauernbäckern die Rede. Es könnte hiernach zweifelhaft scheinen, ob darunter gelernte Bäcker oder auch andere Leute zu verstehen sind. In einer Beschwerdeschrift der Leipziger Bäcker an den Rat vom 13. Dezember 1632 heißt es jedoch[1], daß die Bauernbäcker sich nicht nach den Vorschriften des Rats richten, „dahero es (d. h. das Hereinbacken von Brot) in weniger Zeit deromaßen überhand genommen, daß fast ein Jeglicher, der sonst die Arbeit aus Faulheit und Trägheit scheuet, sich auf das Brotbacken geleget, ungeachtet er weder Korn noch Weizen zur erbauen, auch keine eigene Backstadt hat, sondern weil er solchen großen Vorteil an dem Backen vermerkt, sich sesselbigen befleißiget und sich davon den Zins, so er auf den Backofen geben muß, nicht abhalten lässet, weil sie zuvörderst das Holz zu solchem ihren Backen meistenteils aus der Angessenen, vom Adel und unseren Gehölzen böslich entwenden." Und im Jahre 1737 erfolgte eine Vernehmung der Landbrotbäcker, welche den Leipziger Markt besuchten, in Bezug auf Herkunftsort, Stand und ungefähre Menge des wöchentlich hereingebackenen Brotes[2]. Es befanden sich da unter diesen Landbrotbäckern sehr viele Handwerker, besonders auch Witwen und verheiratete Frauen, wie z. B. eine Zimmermannsfrau, welche sich durch das Brotbacken einen Nebenverdienst verschafften. Die gelernten Bäcker bildeten bei weitem die Minderzahl.

Wenn man auch annimmt, daß Unredlichkeiten, wie sie in der Beschwerdeschrift der Bäcker angeführt wurden, nur eine Ausnahme gebildet haben, so sind die Produktionskosten der Landbrotbäcker doch wahrscheinlich immer noch viel niedriger gewesen als die der städtischen Bäcker. Denn jene verwendeten zum Teil ihr eigenes Getreide, hatten meistenteils auch wohl einen eigenen Backofen und eigenes Holz oder wenigstens ein Gemeindeholznutzungsrecht. Die nötige Arbeit wurde nebenbei besorgt. Hatten sie mehr Getreide vorrätig, als sie bis zur nächsten Ernte im eigenen Haushalt gebrauchten, so konnten sie entweder das überschüssige Getreide an Müller oder Bäcker verkaufen, oder sie konnten dasselbe selbst verbacken und

[1] Ratsarchiv, Tit. LXIV. Nr. 17.
[2] Ratsarchiv, Tit. LXIV. Nr. 24, Vol. 1.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

in die Stadt schaffen. Das letztere war gewiß am vorteilhaftesten, und es wird um so mehr geschehen sein, je näher das betreffende Gehöft der Stadt lag. Neben den jetzt einverleibten Orten und den näher gelegenen Dörfern, welche den Hauptbestandteil ausmachen, erscheinen in der obengenannten Vernehmung von 1737 z. B. auch Markkleeberg, Gundorf, Wahren, Knautheim, Stötteritz u. s. w. Schon 1613 wird angegeben, daß die Bauern nicht allein aus den nahen, sondern auch aus zwei, drei und mehr Meilen entfernt liegenden Dorfschaften Brot in die Stadt brächten. Daß die Bauern alles überflüssige Getreide selbst verbacken haben, geht daraus hervor, daß bei der Vernehmung viele der Landbrotbäcker klagten, sie müßten oft drei, vier und mehr Meilen vergeblich nach einigen Scheffeln Getreide herumreisen. Die Stadtbäcker hinwieder beschweren sich, daß die Bauernbäcker ihnen alles Getreide wegkauften und sie bei den Verkäufern auf dem Lande überböten[1].

Daß sehr viel Brot durch Bauernbäcker nach Leipzig hereingebracht wurde und werden mußte, ergiebt sich schon aus dem Zahlenverhältnisse der Leipziger Bäcker zu den Einwohnern Leipzigs, wie es, wenigstens für dieses Jahrhundert, oben zur Darstellung gebracht wurde. In früheren Zeiten ist gewiß noch weit mehr Brot verzehrt worden als heute, wo man dasselbe teilweise durch andere Nahrungsmittel — man denke nur an die Kartoffel — ersetzt hat. Die Leipziger Bäcker hätten daher eine erstaunliche Leistungsfähigkeit besitzen müssen, wenn sie der rasch wachsenden Nachfrage hätten allein genügen sollen. Für die früheren Jahrhunderte wird diese Behauptung durch die Häufigkeit der Ratsmandate bewiesen, welche sich mit der Regelung der Broteinfuhr durch Bauernbäcker befassen und welche immer auf Drängen der Leipziger Backgerechtigkeitsbesitzer erlassen worden sind, außerdem durch die, die Broteinfuhr scharf begrenzenden Bestimmungen der Bäckerordnungen. Aber trotz der vielfachen Einschränkungen, die manchmal recht kleinlicher Natur waren, ist die Zahl der Brot nach Leipzig hereinbringenden Leute und die Menge des eingeführten Brotes sehr groß gewesen. Am 16. Juni 1682 waren 73 Landbrotbäcker zum Besuche des Leipziger Marktes berechtigt, 1737 96, im Monat Juni 1785 106[2], 1801 im März 108. Aus dem Theuerungsjahre 1847 endlich wird in der Bäckerchronik berichtet, daß von 110 sonst gewöhnlich erscheinenden Landbäckern nur 35 zu Markte gekommen seien und daß in der Stadt deshalb großer Brotmangel geherrscht habe. Dies ist auch sehr begreiflich.

[1] Ratsarchiv, Tit. LXIV. Nr. 19.
[2] Ratsarchiv LXIV. Nr. 26, Vol. 1.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Denn wenn von jedem einzelnen Landbrotbäcker auch nicht sehr erhebliche Mengen Brot auf den städtischen Markt geliefert wurden — dafür sorgte schon die Bestimmung der B. O. von 1605 und 1649 in Art. 30, daß die Landbäcker nur soviel Brot hereinbringen durften, als sie hereintragen konnten —, so summieren sich doch diese kleinen Mengen. Von den 96 Landbrotbäckern im Jahre 1737 wurden nach ihrer eigenen Aussage im ganzen wöchentlich ungefähr 380 bis 480 Scheffel Getreide für den Absatz in die Stadt verbacken. 1766 klagen die Stadtbäcker, daß fast nur bei Landbäckern gekauft würde und daß ein städtischer Meister täglich nur für 16 Groschen Brot verkaufen könnte, das sind ungefähr 40 bis 48 Pfund. Am 30. Oktober 1747 wurde den Landbrotbäckern übrigens gestattet, beim Hereinschaffen des Brotes einen Schubkarren zu benutzen[1]; in der B. O. von 1811 wird auch das Verbot, Wagen zu gebrauchen, stillschweigend aufgehoben.

Alles Brot, welches die Bauernbäcker hereinbrachten, mußte vor dem Verkauf auf der Ratswage gewogen werden. Das Hausierengehen mit Brot in der Stadt oder den Vororten, wie auch stückweises Verkaufen war ihnen verboten. Jedes Brot, welches sie hereinbrachten, mußte schon nach einer Verordnung vom Jahre 1613 mindestens zwei Groschen nach dem Gewicht wert sein[2]. Jeder, der Brot hereinbringen wollte, hatte sich hierzu eine Erlaubnis vom Stadtrate einzuholen, welche jedes Jahr am Dienstag nach der Zahlwoche des neuen Jahres zu erneuern war[3]. Bei Nichtbeachtung der Vorschriften konnte dieselbe entzogen werden. Für das Hereinbringen von Brot waren zunächst zwei Markttage (Dienstag und Freitag) bestimmt. Die B. O. von 1811 fügt dann noch einen dritten freien Tag hinzu (Donnerstag). Nur während der jedesmaligen ersten Meßwoche durfte alle Tage Brot hereingebracht werden, aber auch dann mußte es vor dem Verkaufe auf der Ratswage gewogen werden. Im übrigen blieb es bis zum Jahre 1860 bei den alten Bestimmungen.

Auch materiell waren die Stadtbäcker denen vom Lande gegenüber im Vorteil. Die ersteren brauchten für 3 Pfennige 21 Lot gutes weißes Brot und für 1 Groschen 3 Pfund gutes Roggenbrot zu liefern, die letzteren aber für 1 Groschen 3 Pfund gutes weißes oder 3 1/2 Pfund gutes Roggenbrot[4].

---

[1] Ratsarchiv, Tit. LXIV. Nr. 19, S. 15.

[2] Ratsarchiv, Tit. LXIV. Nr. 17.

[3] B. O. vom 8. Januar 1614, Tit. LXIV., Nr. 17, ebenso das schon erwähnte Ratsmandat vom 2. Dezember 1679.

[4] Ratsmandat vom 15. Oktober 1700 und Bäcker-Regiment vom 27. November 1725. S. S. 354, Anm. 1.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Das Verbietungsrecht, welches die Leipziger Bäckerinnung nach Artikel 30 der Bäckerordnung von 1605 und 1649 in Bezug auf den Verkauf von Mehl und Kleie hatte, scheint in der zweiten Hälfte des 18. Jahrhunderts weggefallen zu sein; denn es wird späterhin nicht mehr erwähnt. Unterschätzt aber darf es jedenfalls nicht werden.

Um aber das Absatzgebiet der Leipziger Bäcker in den früheren Zeiten richtig zu beurteilen, muß man auch den Umstand in Erwägung ziehen, daß damals Brot wohl auch noch in einzelnen städtischen Haushaltungen für den eigenen Bedarf gebacken worden ist, zumal wenn dieselben, wie es früher noch vielfach der Fall gewesen ist, mit Landwirtschaft verbunden waren. Auf diese erstreckte sich das zünftige Verbietungsrecht natürlich nicht. Den Gastwirten war nach einer Ministerialentscheidung aus dem Jahre 1840 sogar erlaubt, Kuchen, vor allem Speckkuchen, zu backen und bei Gelegenheit an ihre Gäste abzugeben. Andrerseits aber war in den größeren sächsischen Städten den Bäckern erlaubt, denjenigen, welche Backwaren bei ihnen genossen, Bischof und Liqueur gläserweise zu verabreichen. Denn dies sei kein besonderes Gewerbe, ebensowenig als das Vorsetzen von Backwaren seitens der Weinschenken[1].

Überblickt man das historische Produktions- und Absatzgebiet der alten Leipziger Bäckerinnung, so sieht man gerade beim Hauptprodukt eine starke Lockerung des Zunftschutzes. Es bestätigt dies die auch in anderen Städten zu machende Beobachtung, daß die Innungsprivilegien bei den Nahrungsmittelgewerben nie so undurchdringlich gewesen sind wie bei anderen Handwerken.

Im Gegensatze zur Bäckerei hatte die Konditorei als unzünftiges Gewerbe kein Verbietungsrecht, und es ist deshalb nicht leicht, ihr historisches Produktionsgebiet zu bestimmen. Im allgemeinen blieb ihnen nur die Produktion von solchen Backwaren überlassen, die von den Bäckern nicht beansprucht wurden, weil sie nicht im Backofen gemacht werden konnten, also die von Zuckerwaren und Konfekt. Unter letzterem verstand man „diejenigen Genüsse, welche aus Zucker gefertigt und mit Zucker überzogen, auch nicht im Ofen gebacken, sondern über Kohlfeuer gefertigt werden, wie z. B. Morsellen, überzogene Mandeln, Anis, Nelken, Kalmus und dergl.". Ferner wurden dazu gerechnet gebrannte Mandeln und Möhrenzucker[2].

---

[1] Min. V. O. an die Kreisdir. zu Dresden vom 7. Dezember 1833. S. Funke, S. 174.

[2] V. O. der Landesdir. an den Stadtrat zu Leipzig vom 21. April 1832. Min.-Entsch. vom 8. Juni 1842 an die Kreisdir. zu Leipzig. S. Funke, S. 174.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Außerdem stellten die Konditoren auch Torten, Pasteten, Schokoladensachen und Tafelaufsätze her. Das Recht zum Backen von Torten wurde ihnen allerdings von der Bäckerinnung bestritten. Daß sie aber hinsichtlich aller Produkte kein Verbietungsrecht besaßen, zeigt sich deutlich in einem Streite, den ein Bäckermeister mit der Kramerinnung zu bestehen hatte, weil er mit selbstgefertigten Zuckerwaren handelte, welche zur Kesselarbeit der Konditoren zu zählen seien. Er gewann ihn aber, allerdings erst in der letzten Instanz. Doch wird das Vorgehen dieses Bäckermeisters wohl ziemlich vereinzelt dagestanden haben. Es blieb den Konditoren jedenfalls die Produktion von feinen Zuckerwaren, das Einmachen von Früchten in Zucker, wie auch die Herstellung von Gelées, Marmeladen und vor allem auch die von Liqueuren.

Eine Konkurrenz von außen her hatten die Konditoren trotz des ihnen fehlenden gesetzlichen Schutzes wenig zu fürchten, namentlich nicht in solchen Produkten, die einen längeren Transport nicht vertragen oder wie Pasteten, Schaumbackwaren, Eis, Tafelaufsätze u. s. w. nur auf Bestellung geliefert zu werden pflegen. In der Zeit von 1850 bis 1860 wurde allerdings die Konkurrenz auf dem Gebiete der Zuckerwaren größer, indem damals die ersten Versuche gemacht wurden, solche Waren fabrikmäßig herzustellen. Doch kam man damit bis 1861 über die ersten Anfänge nicht hinaus.

B. Die heutige Zeit.

Wenn als die Folge der Einführung der Gewerbefreiheit für viele Gewerbe Leipzigs eine vollständige Umgestaltung aller Verhältnisse, namentlich soweit sie mit der auswärtigen Konkurrenz zusammenhängen, festzustellen ist, kann ähnliches für das Bäckereigewerbe gar nicht, für das Konditoreigewerbe aber nur in beschränktem Maße behauptet werden. Eine derartige Entwicklung war schon der Natur der von diesen Gewerben herzustellenden Produkte nach fast unmöglich. Das einzige Gebiet, auf welchem dem Bäckereigewerbe eine neue auswärtige Konkurrenz erwachsen konnte, das der Weizenmehlbackwaren, ist der einheimischen Produktion in kaum nennenswerter Weise geschmälert worden. Im Konditoreigewerbe konnten sich die Bestrebungen der auswärtigen Konkurrenz nur darauf richten, die Fabrikation von Zuckerwaren, die auf Vorrat angefertigt werden können, und diejenige von Liqueuren, eingemachten Früchten und dergl. dem Lokalgewerbe zu entreißen. Inwieweit ihr dies gelungen ist, soll später erörtert werden. Eine andere Frage ist aber die, wie sich im Innern der Stadt selbst die Verhältnisse gestaltet haben, wie namentlich das Verhältnis zwischen Bäckern

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

und Konditoren seit Einführung der Gewerbefreiheit sich verändert hat. Und hier ist vor allem darauf hinzuweisen, daß seit 1860 eine immer größer werdende Verschiebung in den Produktionsgebieten eingetreten ist und zwar in der Weise, daß die Bäcker mehr und mehr zur Produktion eigentlicher Konditoreiwaren übergegangen sind. Die Ausdehnung dieses Verschiebungsprozesses und seine Gründe werden ebenfalls später dargelegt werden.

Wenn jetzt im folgenden untersucht werden soll, woher und aus Betrieben welcher Art die heute in Leipzig zur Konsumtion gelangenden Backwaren bezogen werden und wie sich die Absatzverhältnisse gestaltet haben, so ist dabei gleich von vornherein zu bemerken, daß eine erschöpfende Beantwortung dieser Fragen unmöglich ist. Denn wenn man auch die Bezugsquellen der in Geschäften verkauften Backwaren durch Umfragen ziemlich genau feststellen kann — und der Verfasser hat eine solche Umfrage in einem großen Teile der Stadt veranstaltet —, so ist doch der direkt zwischen auswärtigen Produzenten und Leipziger Konsumenten sich vollziehende Backwarenverkauf gar nicht zu kontrollieren, da zur Zeit keine städtischen Abgaben mehr vom hereingebrachten Brote erhoben werden. Im großen und ganzen kann man jedoch annehmen, daß diejenigen Landbäcker, welche direkt ins Haus liefern, auch außerdem noch sich zum Verkaufe ihrer Produkte der Zwischenhändler bedienen. Es bleibt dann nur noch die Menge der hereingebrachten Backwaren unbestimmt.

Zweitens aber muß bemerkt werden, daß eine Darstellung der Backwarenbezugsquellen von heute mit den im vorigen Abschnitte dargestellten keinen rechten Vergleich zuläßt. Die Verhältnisse haben sich durch die Einverleibung sämtlicher Leipziger Vororte sehr verändert. Es soll daher in der folgenden Darstellung, wo es angeht, auf diese veränderte Sachlage Rücksicht genommen werden.

Die Mannigfaltigkeit der in Leipzig zur Konsumtion gelangenden Backwaren hat sich in den letzten dreißig Jahren sehr vergrößert. Gegen die frühere Zeit ist besonders das Kuchengebäck zu immer größerer Bedeutung gelangt. Man kann heute vier große Kategorien von Backwaren unterscheiden: Weißwaren, Kuchenwaren, Konditoreigebäck und Brot, die Unterschiede der zweiten und dritten Kategorie sind allerdings sehr schwer zu bestimmen. Mit dem früher aufgestellten Satze, daß als Konditoreiware nur die durch Kesselarbeit hergestellte Backware zu betrachten ist, kommt man gegenwärtig nicht mehr aus. Man bezeichnet vielmehr jetzt als Konditoreiware alles dasjenige Zuckergebäck, dessen Herstellung eine größere Kunstfertigkeit erfordert.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Die in der Stadt Leipzig zum Verbrauch gelangenden Weizenmehlbackwaren werden fast ausschließlich auch in der Stadt selbst produziert. Eine Ausnahme machen nur solche Waren, welche sich länger halten können (Trockenbackwerk). Zu diesen gehören vor allem die englischen Biskuits. In der Zeit bis 1860 wurden solche in Leipzig noch gar nicht hergestellt; inwieweit später Leipziger Bäcker Biskuit erzeugt haben, läßt sich nicht mehr feststellen. Jedenfalls verteilte sich die Produktion auf Bäcker und Konditoren. Zur Zeit haben aber beide dieses Produktionsgebiet wieder verloren und zwar an fabrikmäßig betriebene auswärtige Specialbetriebe. Das jetzt in Leipzig zum Verbrauch kommende, derartige Biskuitgebäck wird zum größten Teil aus der großen Biskuitfabrik in Wurzen bezogen, außerdem aber auch aus Freiberg, Hannover und Hamburg. Der Bezug ist ganz selten ein direkter; er wird vielmehr fast ausschließlich durch Leipziger Konditoreien, Delikateß- und größere Kolonialwarengeschäfte vermittelt. Das letztere gilt auch von den sogenannten Freiburger Salzbrezeln, welche aus Freiburg im Breisgau bezogen werden. Diese werden jedoch noch nicht fabrikmäßig hergestellt, sondern handwerksmäßig in fast allen dortigen Bäckereien gebacken.

Alle anderen in der Stadt Leipzig gebrauchten Weißwaren werden in Leipziger Bäckereien erzeugt und zwar verbacken alle Bäckereien, drei große Brotbäckereien und zwei kleine Kuchenbäckereien ausgenommen, Weizenmehl zu Frühstücksbrot. Großbetriebe, welche sich nur mit der Herstellung von Weizenmehlbackwaren befaßten, giebt es in Leipzig nicht; nur etwa die Konsumbäckerei, die aber auch Brot bäckt, kann im Vergleich zu den anderen Bäckereien als Großbetrieb angesehen werden. Nach ihrem Jahresbericht für 1893/94 hat dieselbe in diesem Jahre für 111 201,65 Mark 5 123 005 Stück Frühstücksbrötchen verkauft. Angeschafft wurden von ihr 393 624 kg Weizenmehl; und wenn auch dieses nicht alles verbacken wurde, so stellt es doch einen Umsatz dar, wie ihn keine andere Bäckerei in Leipzig aufweisen kann. Warum in Leipzig nicht ebenso, wie in anderen großen Städten, Großbetriebe für alleinige Herstellung von Weizenmehlbackwaren ins Leben gerufen worden sind, ist schwer zu sagen. Die im Großen betriebene Frühstücksbrötchenbäckerei des Konsumvereins erklärt sich zur Genüge aus dem Gedanken der Konsumvereine überhaupt. Aber auch sonst ist es, wie das Beispiel anderer Städte zeigt, technisch und wirtschaftlich wohl möglich, die Weizenmehlbäckerei im Großen zu betreiben, auch über das Frühstücksbrot hinaus sie noch auf andere Weizenmehlbackwaren auszudehnen. Der Grund, warum es in Leipzig bisher nicht geschehen ist, kann möglicherweise in dem Umstande liegen, daß man Furcht vor dem allerdings sehr verwöhnten Publikum hatte, welches gegen die Frische solcher im Groß-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

betrieb hergestellten Weizenmehlbackwaren wahrscheinlich stets Mißtrauen hegen würde; dann aber auch darin, daß man vor der Schwierigkeit der Organisation eines so großen Absatzes überhaupt zurückschreckte. Daß die Mitglieder des Konsumvereins ihr Frühstücksbrot möglichst von diesem beziehen werden, sobald er sich nur mit der Herstellung von solchem befaßt, ist ja natürlich. Den übrigen Einwohnern ist aber die Deckung ihres Bedarfs so leicht gemacht, daß ein großes Unternehmen jedenfalls lange Zeit und sehr große Kosten brauchen würde, um sich einen genügenden Absatzkreis zu verschaffen.

Der Absatz des Frühstücksbrotes ist meist direkt. Er vollzieht sich entweder in der Form, daß der Bäcker die Waren in früher Morgenstunde durch seine Lehrlinge und Gesellen oder andere dazu angestellte Personen zu den Kunden bringen läßt oder daß diese sich ihren Bedarf selbst holen. Schon daraus ergiebt sich, daß der Bäcker für seine Frühstückswaare einen ziemlich festen Kundenkreis hat. Eine Verteuerung der Ware bringt das durch Angestellte des Bäckers erfolgende Austragen für den Konsumenten nicht mit sich. Der Bäcker giebt höchstens Kindern, welche den Frühstücksbedarf für den Haushalt regelmäßig bei ihm holen, Sonntags ein Stück Kuchen. Bei fast allen Bäckern vollzieht sich der Absatz auf diese beiden Arten. Nur die Konsumbäckerei hat keinen eigentlichen direkten Frühstücksverkauf; entweder setzt dieselbe die betreffenden Waren in ihren Filialen ab oder sie läßt sie durch Frauen austragen, welche auf eigene Rechnung arbeiten, also als Zwischenhändler anzusehen sind. Doch sollen sie eigentlich auch nur an Mitglieder des Konsumvereins verkaufen. In Wirklichkeit mag gegen diese Vorschrift öfters gefehlt werden, wie von den Vorständen des Konsumvereins selbst zugegeben wurde. Sie erhalten einen Prozentanteil von 15 % am Erlös. Die Verkäufer in den Filialen dagegen sind Angestellte des Vereins und beziehen festen Lohn. Sie bekommen zwar außerdem einen dem bei ihnen erfolgenden Umsatz entsprechenden Geldbetrag; doch ist dieser nicht als Gewinnbeteiligung anzusehen, sondern als Entschädigung für unvermeidliche Kassenverluste zu betrachten. Im Betriebsjahr 1893/94 wurden verkauft: in den Filialen 661 584 Stück Frühstücksbrot (16 382,40 Mark) und durch 28 Austrägerinnen 4 461 421 Stück (94 819,25 Mark). Die Austrägerinnen verkaufen ihre Ware zu demselben Preis wie es in den Filialen geschieht. Sie würden sich daher durchschnittlich auf ungefähr 505 Mark gestanden haben.

Daß Frühstücksbrot auch in Kolonial- und Viktualiengeschäften (den sogenannten Büdchen) verkauft wurde, hat der Verfasser nur ganz vereinzelt gefunden, und dann handelte es sich überdies um verschwindend kleine

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Mengen. Ein wichtiges Mittelglied zwischen Produzenten und Konsumenten bilden dagegen alle Gastwirtschaften und die sogenannten Frühstücksstuben oder Kantinen, die letzteren besonders in oder doch in der Nähe von größeren Fabriken und während der Messe auf den Budenplätzen. Daß Gastwirtschaften in Leipzig sich ihren Bedarf an derartigen Backwaren noch selbst herstellen, ist nicht wahrscheinlich. Sollte es dennoch stattfinden, so würde jedenfalls diese selbsterzeugte Backware nur ein ganz minimaler Prozentsatz derjenigen sein, welche in Gastwirtschaften überhaupt umgesetzt wird, und daher nicht in Betracht kommen.

Ein lebhafter Zwischenhandel hat sich, wie in anderen größeren Städten, so auch in Leipzig hinsichtlich der Salz- und Käsestangen und aller Arten von Brezeln entwickelt. Die ersteren werden vornehmlich in Gastwirtschaften hausieren getragen, die letzteren auch auf öffentlicher Straße abgesetzt. Die Hausierer kaufen sich bei einem Bäcker eine solche Menge, wie sie glauben an einem Abend absetzen zu können und zwar zu Engrospreisen und verkaufen die Waren dann wieder mit einem Aufschlag von ungefähr 30 %. Daß die Bäcker, wie es z. B. in Dresden sehr oft der Fall ist, ihre eigenen Leute oder doch von ihnen zu diesem Zwecke angestellte Personen, zum Verkaufe ihrer Brezeln auf die Straßen schicken, ließ sich nicht feststellen. Salzstangen werden übrigens auch, obwohl nur in geringen Mengen, von auswärts bezogen. Neuerdings werden solche von zwei hiesigen Einwohnern im Specialbetriebe hergestellt.

Außer den bisher genannten Weizenmehlbackwaren giebt es nun noch eine ganze Anzahl anderer z. B. Pfannkuchen, Reformationsbrödchen, Plinzen, sogenannte Strumpfsohlen (ein besonders beim Militär und den ärmeren Leuten beliebtes, sehr primitives Gebäck) und dergl. Der Absatz dieser ist nur direkt, und zwar holen sich die Kunden ihren Bedarf beim Bäcker selbst.

Der Absatz des sogenannten Theegebäcks, welches in den größeren Bäckereien und Konditoreien hergestellt wird, und der des sogenannten Karlsbader Gebäcks erfolgt ebenfalls direkt. Das letztere wird aber auch aus Karlsbad selbst bezogen; denn es verträgt, vermöge seiner Natur, einen längeren Transport. In diesem Fall wird der Absatz durch Konditoreien und Schokoladenwarenhandlungen vermittelt. Den Zoll, den österreichische Backwaren beim Herüberbringen nach Deutschland zu entrichten haben, ist nicht sehr hoch. Immerhin ist das direkt bezogene Karlsbader Gebäck etwas teurer als das in Leipzig selbst hergestellte, wenn auch nicht immer besser.

Der Bedarf an Kuchenwaren und Konditoreigebäck — um diese beiden großen Kategorien von Backwaren gleich zusammen zu behandeln, da die

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Grenzen zwischen ihnen fließend sind — wird fast ausschließlich bei Leipziger Bäckern und Konditoren gedeckt. Ausnahmen von dieser Regel können höchstens für Meßzeiten bezüglich der Kuchenwaren und einzelner Arten von Räder- und Blättergebackenem konstatiert werden, wo die zuletzt genannten Backwaren auch öfters in den Meßbuden selbst hergestellt werden.

Abgesehen von einigen großen Brotbäckereien und der Konsumbäckerei befassen sich hier in Leipzig alle Bäcker mit der Erzeugung von Kuchen und Konditoreiwaren. Je größer eine Bäckerei ist, desto feinere und verschiedenartigere Kuchen- nnd Konditoreiwaren stellt sie her. Die in den kleinsten Betrieben der Vororte hergestellten Konditoreiwaren können allerdings oft nur auf den Namen solcher Anspruch erheben, während ihre Güte sehr fraglicher Natur ist. Gegenwärtig giebt es in Leipzig auch zwei kleinere Specialbetriebe für Kuchenbäckerei. Großbetriebe dieser Produktionsrichtung findet man in Leipzig, wie überhaupt in Deutschland, nicht, obwohl sowohl in technischer wie wirtschaftlicher Hinsicht solche sehr wohl möglich wären. Dies zeigt das Beispiel anderer Länder, besonders das Englands. In Carlisle giebt es eine Kuchenbäckerei, welche 1014 und in Dublin eine Kuchen- und Brotbäckerei, welche wenigstens 207 Leute beschäftigt[1]. Der Grund, weshalb bei uns noch kein derartiger Versuch gemacht worden ist, kann wohl neben anderem auch in der Gewohnheit unseres Publikums gefunden werden, seinen Bedarf an Kuchen aus möglichster Nähe zu beziehen, und in der Verschiedenheit des englischen und deutschen Kuchengebäcks.

Eine Aufzählung der mancherlei Kuchen- und Konditoreiwaren, welche hier in Leipzig zum Konsum gelangen, ist unmöglich. Man könnte ungefähr hundert verschiedene Arten anführen, die sich allerdings oft nur wenig von einander unterscheiden; manchmal führen gar dieselben Arten in verschiedenen Stadtteilen verschiedene Namen.

Wenn vorhin im allgemeinen behauptet wurde, daß das Leipziger Publikum seinen Bedarf an Kuchen- und Konditoreiwaren bei Bäckern und Konditoren deckt, so ist diese Behauptung im einzelnen doch noch etwas zu modifizieren.

Das Konditoreigewerbe hat sich in den letzten Jahrzehnten noch mehr als früher zu einem wirklichen Kunstgewerbe umgewandelt, und es werden daher alle diejenigen Konditoreiwaren, deren Herstellung ein größeres Geschick erfordert, noch immer nur in den Konditoreien erzeugt. Hierher sind vor allem alle Arten des feinsten Konfekts, Baumkuchen, Prunkstücke aus

[1] Vergl. Karl Oldenberg, „Der Maximalarbeitstag im Bäcker- und Konditoreigewerbe", in Schmollers „Jahrbuch für Gesetzgebung u. s. w." XVIII. (1894), S. 1039.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Zuckerteig für die Tafel u. s. w. zu rechnen. Ebenso wird hier in Leipzig in keiner Bäckerei Fruchteis hergestellt, dies schon deshalb nicht, weil die Bäckereien nicht mit Kaffeelokalen verbunden sind. Dasselbe gilt von den Marmeladen und Fruchtsäften.

Der Absatz der hier hergestellten Kuchen- und Konditoreiwaren ist mit einer kleinen Ausnahme stets direkt. Größtenteils holen sich die Konsumenten ihren Bedarf selbst oder aber es wird ihnen, besonders bei Bestellungen, das fertige Produkt ins Haus gebracht.

Neuerdings haben einige kleine Bäckereien den Versuch gemacht, Konditoreiwaren, die sich besonders dazu eignen, in Gastwirtschaften, namentlich solchen mit Damenbedienung, durch Hausierer herumtragen zu lassen, z. B. sog. Ringelgebackenes, kandierte Früchte und kleineres Konfekt. Das Verhältnis der Hausierer zu den Produzenten ist das gleiche wie das oben bei den Brezelhausierern erwähnte.

Von einer fremden Konkurrenz bezüglich der Kuchenwaren kann nicht gesprochen werden. Daß Kuchen, Pfannkuchen u. dergl. auch noch vielfach in Haushaltungen gebacken werden, ist selbstverständlich. Dagegen hat man natürlich versucht, die Erzeugung solcher Konditoreiwaren, welche auf Vorrat hergestellt werden können, den Konditoren zu entreißen. Dadurch hat das Leipziger Konditoreigewerbe verschiedene Produktionsgebiete sowohl an hiesige als auch auswärtige größere oder kleinere Betriebe ganz oder doch teilweise verloren. Und zwar sind es fast durchweg Fabrikbetriebe, welche sich die Produktion solcher Waren angeeignet haben. Es gehören hierher vor allem Pfefferkuchen, Waffeln, Biskuit, Zuckerkonfekt, Marmeladen, eingemachte Früchte und Schokoladensachen. Ganz aufgegeben haben die Leipziger Konditoren die Herstellung geringerwertigen Zuckerkonfekts, da sie hier gegen den Fabrikbetrieb nicht aufkommen können, ebenso die von Waffeln, Marmeladen und Liqueuren.

Das Pfefferkuchenbacken war, wie oben erwähnt, bis zum Jahre 1860 ein Bestandteil des ausschließlichen Arbeitsgebietes der Bäcker. Diese aber hatten im Laufe der Zeit diese Specialität an die Konditoren abgeben müssen, welche sie dann ihrerseits wieder an Specialbetriebe verloren. Der Grund hierzu liegt in dem großen Arbeitsaufwand, den die Herstellung dieses Produkts nötig macht. Denn das Pfefferkuchenteigmachen erfordert eine bei weitem größere Kraftleistung als jedes andere Teigmachen. Außerdem war schon von jeher in diesem Artikel die auswärtige Konkurrenz sehr groß gewesen. Hätten sich die Konditoren daher das errungene Produktionsgebiet erhalten oder es gar erweitern wollen, was bei dem Anwachsen der Leipziger Bevölkerung und der damit natürlich verbundenen größeren Nachfrage an und für sich wohl möglich gewesen wäre, so hätten sie sich, wie die

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Specialbetriebe, Maschinen anschaffen müssen. Dies aber mochte ihnen als über ihren Konditoreibetrieb hinausgehend erscheinen oder sie verfügten auch nicht über den nötigen Raum. Gegenwärtig wird in den Leipziger Konditoreien und auch noch in einigen größeren Weißbäckereien nur noch in der Weihnachtszeit der zum Schmucke von Christbäumen verwendete Pfefferkuchen hergestellt, aber auch nicht in solcher Menge, daß dadurch der Nachfrage Genüge geleistet werden könnte. Außerdem werden in den Konditoreien noch die sog. Makronen und ähnliche Dinge gebacken. Fast aller andere jetzt in Leipzig zum Verbrauch kommende Pfefferkuchen wird von außen bezogen, namentlich aus den für diesen Artikel altberühmten Orten, wie Pulsnitz, Nürnberg, Braunschweig, aber auch aus Dresden und Halle. In Leipzig ist die Pfefferkuchenfabrikation nicht weit vorgeschritten. Vielfach wird nur der sog. Honigkuchen hergestellt. Die größte derartige Fabrik, die aber nicht etwa Specialbetrieb für Honigkuchen ist, verwendete nach der Fabrikenzählung vom 1. Mai 1894 40 Pferdekräfte und beschäftigte 21 männliche und 14 weibliche Arbeiter.

Der Absatz des Pfefferkuchens ist, abgesehen von dem in Leipziger Konditoreien und Bäckereien hergestellten, größtenteils indirekt und wird durch Bäckereien, Konditoreien, Schokoladen- und Zuckerwarenhandlungen vermittelt. Einige der auswärtigen Firmen haben in Leipzig Filialen. Nur während der Messe bringen die Pfefferkuchenproduzenten ihre Ware direkt zum Verkauf. Die wenigen einheimischen Honigkuchenfabriken bedienen sich für den größten Teil ihrer Produkte ebenfalls der Zwischenhändler. Neuerdings wird auch mit, teils von hier, teils von auswärts stammenden Pfefferkuchen Hausierhandel in Gastwirtschaften betrieben, allerdings nur in geringem Maßstabe und, wie es scheint, mit geringem geschäftlichen Erfolge.

Die Konditoreien haben ferner, von einer Ausnahme abgesehen, die Herstellung von Liqueuren aufgegeben, welche jetzt nur noch fabrikmäßig betrieben wird. In Leipzig selbst ist auch dieser Produktionszweig nicht sehr entwickelt; in der Hauptsache liefern auswärtige Fabriken den Bedarf. Das gleiche kann man in Bezug auf die geringerwertigen Zuckerwaren sagen, wie Christbaumschmuck, Bonbons u. s. w. Doch giebt es hierfür auch in Leipzig eine größere Fabrik, welche mit 170 Pferdekräften und 125 Personen arbeitet. Das auswärtige Angebot ist allerdings noch sehr bedeutend; besonders werden Dresdener Fabrikate in großen Mengen hier abgesetzt. Gegen eine solche Massenproduktion ist die Konditorei machtlos. Die Waren werden dadurch natürlich viel billiger, wenn auch nicht besser. Aber da solche Firmen auch bessere Waren führen und durch ihre billigen Zugartikel auch Käufer für jene heranziehen, wird den Konditoren großer Schaden zugefügt.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

In den Schaufenstern solcher Kaufläden werden natürlich nur die billigeren Sorten ausgelegt, um das Publikum anzulocken. Während der Messen kommen vielfach auch die sog. türkischen Zuckerwaren zum Verkauf, welche aber keineswegs immer Anspruch auf Echtheit machen können, sondern fast durchweg in Deutschland hergestellt werden.

Auch Waffeln werden jetzt von den Konditoren nicht mehr gebacken, sondern durch Zwischenhändler von auswärtigen Fabriken bezogen. Eine früher in Leipzig bestehende Waffelfabrik ist eingegangen.

Dagegen werden Marmeladen, eingemachte und kandierte Früchte und Fruchtsäfte auch heute noch in einigen Leipziger Konditoreien hergestellt, die ersteren jedoch fast ausschließlich nur zum eigenen Gebrauch bei der Bereitung von Torten u. s. w. Andere Konditoreien befassen sich überhaupt nicht mit der Produktion solcher Artikel, da sie, wie dem Verfasser mehrfach versichert wurde, dieselben ebenso billig kaufen als selbst herstellen können. Marmeladen und kandierte Früchte werden vielfach aus Stuttgart bezogen, aber auch aus vielen anderen Orten. In Bezug auf diese Waren ist es auch auswärtigen Kleinbetrieben gelungen, sich in Leipzig Absatz zu erringen.

Die größte Einbuße endlich hat das Konditoreigewerbe durch den Verlust der Schokoladen- und Kakaoproduktion erlitten. Diese ist jetzt durchweg an Fabriken übergegangen. Geblieben ist dem Konditoreigewerbe nur die Herstellung von kleinem und vor allem dem feinsten Schokoladenkonfekt und von Kochschokolade. Eine Leipziger Konditorei hat sich die Schokoladen- und Kakaofabrikation dadurch zu erhalten gewußt, daß sie gleichfalls Fabrikbetrieb dafür einrichtete. Jetzt liegt allerdings die Leitung beider Unternehmen nicht mehr in derselben Hand. Die Konditorei bleibt an Betriebsgröße heute weit hinter der Fabrik zurück. Die hier in Leipzig zum Konsum gelangende Schokolade wird zum Teil von auswärts bezogen, namentlich aus den berühmten Dresdener Fabriken, zum Teil aber auch aus leistungsfähigen Fabriken vom Orte. Die Fabrikate einiger Firmen haben auch außerhalb Leipzigs einen Markt, die oben erwähnte Firma besitzt sogar Ruf über Sachsens Grenzen hinaus.

Zum Schlusse dieses Abschnittes sei noch bemerkt, daß die Marzipanproduktion der Leipziger Konditoreien bei weitem nicht den Höhegrad erreicht wie die der Konditoreien anderer größerer Städte, z. B. von Dresden.

Was endlich die Produktionsweise und die Absatzformen unseres Hauptnahrungsmittels, des Brotes, anlangt, so treten uns hierbei die verschiedenartigsten Erscheinungen entgegen. In der Mannigfaltigkeit der vorkommenden Verhältnisse aber liegt auch die Schwierigkeit, ein klares und vollständiges Bild derselben zu geben. In den Kreis der folgenden Be-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

trachtungen sind die Leipziger Militärbäckerei und die städtische Armenbrotbäckerei nicht mit einbezogen worden. Denn von beiden kann man behaupten, daß sie aus dem Kreise der Privatwirtschaft heraustreten. Die Militärbäckerei versorgt nur die Garnison und die städtische Bäckerei dient ausschließlich der öffentlichen Armenpflege. Um aber allen Ansprüchen auf Vollständigkeit der vorliegenden Darstellung gerecht zu werden, soll in einem späteren kurzen Abschnitte auf diese beiden Bäckereien näher eingegangen werden.

Eine große Mannigfaltigkeit zeigt sich zunächst schon in den jetzt produzierten Brotarten. Während man früher nur zwei Sorten Roggenbrot herstellte, bäckt man jetzt sowohl aus Roggenmehl als auch aus Weizenmehl Brot und zwar aus jedem Mehl wieder verschiedene Sorten. Ein Hauptgrund dafür, daß das Brot jetzt anders geartet ist als früher, liegt in der eingetretenen Veränderung der Getreidemüllerei. Seit aus dem handwerksmäßigen Betriebe derselben ein vervollkommneter, fabrikmäßiger geworden ist, wurde durch die Ausscheidung aller gröberen Bestandteile der Getreidekörner das Mehl und damit auch das Brot weißer und feiner. Die Produktion kam darin dem Geschmacke des Publikums entgegen, welches nicht darauf achtet, daß das weiße Brot weniger nahrhaft ist als das dunklere, sondern nur nach dem Äußeren urteilt. In den letzten Jahren hat sich nun gegen diese Geschmacksverirrung eine lebhafte Gegenagitation geltend gemacht, und sie hat zur Folge gehabt, daß man vielfach wieder zu den früheren Brotarten zurückkehrte, ja daß man in diesen Bestrebungen noch weiter ging. Besonders die Vegetarianer haben diese Bestrebungen mit Lebhaftigkeit unterstützt. Die Brotarten, welche so auf den Markt gebracht wurden, sind das Schrot- und Grahambrot; außerdem wird in der neuesten Zeit noch sog. Kraftbrot (Steinmetzbrot) gebacken, welches den genannten Brotarten sehr ähnelt. Andere Brotsorten wieder verdanken ihre Entstehung dem Wunsche der hier lebenden Fremden, auch hier das in der Heimat gewöhnte Gebäck genießen zu können. Unter diesen letzteren ist vor allem das englische Weißbrot, auch Kastenbrot genannt, zu erwähnen. Namen für Brotsorten giebt es allerdings noch einige andere. Doch hat dies seinen Grund mehr in der Spekulation unternehmungslustiger Bäcker als in wesentlich anderer Beschaffenheit der Ware.

Wir finden demnach in Leipzig die verschiedenartigsten Brotsorten vor. Fast jede derselben weist auch wieder verschiedene Produktionsstätten und Absatzformen auf.

Wenn schon in der Zeit bis 1860 für Leipzig eine sich immer mehr steigernde Broteinfuhr festgestellt werden mußte, so kann dies in noch

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

größerem Maße für die Zeit nach 1860 geschehen. Allerdings hat die Einverleibung der Vororte für das Verhältnis des in Leipzig selbst hergestellten Brotes zu dem von außerhalb hereingebrachten eine wesentliche Änderung zur Folge gehabt. Denn nun muß das aus diesen Orten stammende Brot zu dem in Leipzig selbst hergestellten hinzugerechnet werden. Man kann deshalb auch nicht die für früher festgestellten Zahlen der regelmäßig nach Leipzig Brot hereinbringenden Bauernbäcker zur Vergleichung heranziehen, da diese sich wohl in der Hauptsache aus den jetzt einverleibten Vororten rekrutiert haben werden.

Zur besseren Übersicht der Produktionsquellen des in Leipzig zum Konsum gelangenden Brotes sowohl hinsichtlich der Quantität als auch der Qualitäten desselben kann man vier größere Kreise unterscheiden. Der erste wird gebildet aus der inneren Stadt Leipzig, der zweite aus den einverleibten Vororten, der dritte aus den im Umkreise von 10 km um Leipzig herumliegenden Ortschaften, der vierte endlich soll alle anderen Orte umfassen.

Um genau die Mengen des aus jedem Kreise gelieferten Brotes festzustellen, müßte man vor allen Dingen entweder auch genau wissen, wie viel Brot in Leipzig überhaupt verzehrt wird oder wie viel Brot jeder Lieferant liefert. In Bezug auf den ersteren Punkt giebt es keine sichere Aufstellung. Nach der einen Meinung braucht in Deutschland ein aus zwei Erwachsenen und drei Kindern bestehender Haushalt 1000 Pfund Brot jährlich, nach einer andern beträgt der Brotverbrauch in Deutschland pro Woche und Kopf 5,08 kg, das wären 528 Pfund jährlich, was ungefähr mit den Berechnungen Thamers stimmen würde, der den Brotgetreideverzehr pro Kopf in den Jahren 1889 bis 1893 auf 162 bis 216 kg schätzt. Denn rechnet man, daß aus 100 Pfund Mehl im Durchschnitt 133 Pfund Backware erzeugt werden, so ergäbe sich jährlich pro Kopf ein Backwarenverbrauch von 420 bis 574 Pfund. Sollen die 528 Pfund der vorigen Schätzung nur den Brotverbrauch ausmachen, so wäre dies jedenfalls zu hoch gegriffen. Nach dieser Annahme würde der jährliche Brotverbrauch in der Stadt Leipzig rund 984 650 Centner, in den Vororten 1 152 200 Centner, oder in beiden zusammen 2 136 850 Centner betragen (bei einer Bevölkerung von 186 377 + 218 092 = 404 469 im Jahre 1894). Hierzu würde eine Mehlmenge von 1 582 900 Centner nötig sein. Nach der zuerst genannten Annahme läßt sich überhaupt keine Berechnung anstellen. Leider giebt es kein Mittel, die Mehleinfuhr nach Leipzig festzustellen. Die Konsumbäckerei setzte im Betriebsjahr 1893—1894 bei einer Mitgliederzahl von 5495 im ganzen 4 333 695 Pfund Brot ab. Es würden demnach durchschnittlich auf

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

jedes Mitglied 394,3 kg entfallen, wobei freilich unsicher bleibt, ob alle Mitglieder ihren gesamten Bedarf vom Vereine bezogen.

Ebensowenig läßt sich auch nur annähernd ermitteln, wie viel Brot jeder Lieferant liefert. Annähernd dürfte es vielleicht stimmen, wenn man annimmt, daß die Bäcker der inneren Stadt in diese letztere selbst etwa 60 % des nötigen Brotes liefern; den Hauptanteil an den übrigen 40 % haben die Bäckereien des zweiten Kreises, etwa 10 % die des dritten und vielleicht 1 % die des vierten Kreises. Dieser Schätzung liegen Angaben Leipziger Bäcker zu Grunde und Berechnungen, welche auf Grund der vom Verfasser an die Leipziger Bäcker geschickten Fragebogen und der von ihm in vielen Leipziger Produktengeschäften veranstalteten Umfrage gemacht worden sind. Legt man aber den ersten und zweiten Kreis zusammen, also das ganze Gebiet der Stadt Leipzig der Berechnung zu Grunde, so würde der Anteil des dritten Kreises an der gesamten zu liefernden Menge etwa ebenfalls 10 %, der des vierten Kreises aber nur 0,5 bis 0,3 % betragen. Der gleich hohe Prozentanteil des dritten Kreises erklärt sich dadurch, daß die näher gelegenen Orte auch in die Vororte viel Brot bringen, während aus dem vierten Kreise mehr Kunstbrot eingeführt wird, welches seine Abnehmer fast nur in der inneren Stadt findet.

Die ersten drei Kreise liefern alles Roggenbrot, wie es im allgemeinen hier in Leipzig genossen wird. Die besseren Sorten wieder werden nur im ersten und zweiten Kreis gebacken, und zwar von den Bäckereien aller Betriebsgrößen. Aus dem dritten Kreise kommt das sog. Landbrot, ein gewöhnlich etwas dunkler aussehendes und gröberes Brot; doch giebt es auch Landbrot, welches dem in der Stadt gebackenen an Feinheit ziemlich nahe kommt.

Für das sog. Grahambrot bestehen verschiedene Bezugsquellen. Einmal wird es in der inneren Stadt, namentlich von den etwas größeren Bäckereien, gebacken und dann auch, allerdings nur in kleinen Mengen für den täglichen Bedarf, in einigen Gastwirtschaften. Die hiesigen vegetarischen Speisehäuser geben kleine Mengen dieses Brotes an ihre Kunden ab. Die Hauptbezugsquelle dieses Brotes ist die in Leipzig-Reudnitz gelegene große Brotbäckerei von Joachim, wo die Herstellung des Grahambrotes im Großen betrieben wird. Von Schrotbrot werden hier zwei Sorten gegessen, Roggen- und Weizenschrotbrot. Das erstere wird im ersten Kreis von einigen größeren Bäckereien hergestellt, das letztere wird daneben auch von auswärts bezogen, z. B. aus Potsdam, wo es fabrikmäßig erzeugt wird. — Das sog. Leicht-Nährbrot kommt aus einer handwerksmäßig betriebenen Bäckerei des vierten Kreises. Neuerdings wird ein diesem Brote sehr ähnliches (sog. Steinmetzbrot) auch in der Stadt Leipzig hergestellt. Das feine englische Weißbrot endlich

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

wird nur im Innern der Stadt in einigen wenigen größeren, handwerksmäßig betriebenen Bäckereien gebacken.

Die Absatzverhältnisse sind beim Brot sehr verschieden. Ob die direkte oder die indirekte Absatzweise zur Zeit die vorherrschende ist, läßt sich nicht genau bestimmen. Doch kann man soviel sagen, daß der Zwischenhandel sich immer mehr ausdehnt und vielleicht in nicht zu langer Zeit den direkten Absatz überflügeln wird. Für die Erklärung dieser Erscheinung, welche auch in anderen größeren Städten, so namentlich in Hamburg, beobachtet worden ist, sind viele Gründe angeführt worden, neuerdings von Karl Oldenberg in der bereits angeführten Schrift. — Da die Zwischenhändler in den weitaus meisten Fällen Kolonialwarenhändler sind, so scheint ein Hauptgrund darin zu liegen, daß die Hausfrauen in den größeren Städten, wo keine Rücksicht auf den einzelnen genommen wird, von demjenigen Geschäft, von welchem sie den Hauptbestandteil ihrer Wirtschaftsbedürfnisse beziehen, wenn es ihnen geboten wird, auch ihr Brot zu beziehen wünschen, um für ihre Einkäufe größere Vorteile zu erlangen, zumal da sie das Brot hier ebenso frisch erhalten wie beim Bäcker. Dann aber finden die Zwischenhändler eine große Unterstützung in der Bequemlichkeit der Dienstboten, welche einen zweiten Gang möglichst zu vermeiden suchen und ihre Herrschaft oft über die Herkunft des Brotes täuschen. Einen weiteren Grund für diese Handlungsweise der Dienstboten mag auch die Erwartung bilden, vom Kolonialwarenhändler ein größeres Weihnachtsgeschenk zu erhalten als vom Bäcker.

Erst eine Folge dieser Entwicklung ist es dann, wenn der Zwischenhändler, der sich nun sicher im Besitze einer festen Kundschaft weiß, auf den Bäcker einen Druck ausüben kann, sodaß dieser ihm neben immer größeren pekuniären Vorteilen auch immer größere Quantitäten Brot zum Verkauf überlassen muß. Weigert er sich, so droht der Zwischenhändler, überhaupt nichts mehr von ihm zu beziehen. Einen Ersatz findet er ja leichter als der Bäcker.

Ausschließlich direkt ist der Absatz nur des feinsten Brotes, also namentlich des englischen Weißbrotes, ausschließlich indirekt der Vertrieb der aus dem vierten Kreise bezogenen Brotwaren, also besonders des Leicht-Nährbrotes, Weizenschrotbrotes aus Potsdam und des Pumpernickels, ferner der Brotwaren der Genossenschaftsbäckerei und, von einem Verkaufsladen im Fabrikgebäude abgesehen, auch der der Brotfabrik von Voigtländer und Kittler und der von Joachim. Diese letztere hat allerdings noch eine, wenn auch unbedeutende Filiale. Bei allen anderen Arten kommen beide Absatzweisen nebeneinander vor.

Der direkte Absatz gestaltet sich ähnlich wie derjenige des Frühstücksbrotes, nur daß hier neben dem Austragen, wenn es sich um größere Mengen oder entfernter wohnende Kunden handelt, der Brotwagen ange-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

wendet wird. Das letztere tritt natürlich stets dann ein, wenn der Bäcker in einem der Vororte oder außerhalb Leipzigs wohnt. In neuerer Zeit gehen auch häufig die Landbäcker mit ihrem Brot in die Häuser hausieren. Sehr leicht bahnt sich in solchen Fällen ein festes Bezugsverhältnis an, und dem ansässigen Bäcker geht ein Kunde verloren. Daß Leipziger Bäckereien für den Absatz ihres Brotes Filialen errichten, kommt weniger vor; die Joachimsche Brotfabrik, die früher einen Versuch damit gemacht hatte, hat jetzt alle Filialen bis auf die eine eingehen lassen. Dagegen bedienen sich dieser Form des Absatzes öfters die Rittergüter der Umgegend, welche hier in der Stadt Milch- und Buttergeschäfte haben. Bei der Konsumbäckerei und der Genossenschaftsbäckerei erfolgt der Absatz an den gewöhnlichen Verkaufsstellen der betreffenden Konsumvereine, doch verkauft die letztere auch an Zwischenhändler. Wegen der vielen, in allen Gegenden der Stadt wohnenden Mitglieder wäre das Austragen des Brotes unmöglich oder doch zu kostspielig.

In einigen Fällen beteiligen sich sogar Bäcker selbst am Zwischenhandel; dann handelt es sich meist um den Absatz eines Kunstbrotes, wie des sog. Kraftbrotes, oder um Landbrot.

Eine Verteuerung bringt der Zwischenhandel für den Konsumenten nicht mit sich, ja in einigen Fällen sogar eine geringe Verbilligung. Der Verfasser hat mehrfach gefunden, daß, wenn in einem Laden Brot verschiedener Bäcker und von verschiedenem Preise verkauft wurde, derjenige Bäcker, welcher das teuere Brot lieferte, den Preis desselben dem billigeren gleichstellen mußte. Andernfalls drohte der Zwischenhändler, das betreffende Brot nicht weiter zu führen, da er es nicht absetzen könnte. Der Bäcker mußte sich notgedrungen fügen, verkaufte aber nach wie vor in anderen und auch in seinem eigenen Laden sein Brot teuerer. Für den Kunden ist ein solcher Vorgang wegen der Ausdehnung der Stadt nicht bemerkbar. Ein großes Butter- und Milchgeschäft verkauft ferner das Brot zu demselben Preise, den es an den Bäcker zahlt. Es sieht den Brotverkauf nur als Mittel an, um für Milch, Butter und Käse möglichst viele Kunden heranzuziehen, was ihm ja auch gelingt. In diesem Verfahren liegt eine schwere Schädigung sowohl der Bäcker als auch der kleinen Zwischenhändler, deren Kundenkreis sich aus den ärmeren Bevölkerungsklassen zusammensetzt. Denn diese Leute werden oft einen weiteren Weg nicht scheuen, wenn sie an einer anderen Stelle ihr Hauptnahrungsmittel billiger erhalten können. Rechnet man den Brotkonsum einer Arbeiterfamilie von zwei Erwachsenen und drei bis vier Kindern zu 1200 Pfund jährlich, was nicht zu hoch gegriffen sein dürfte, so macht ein Unterschied von einem Pfennige für das Pfund eine für die Verhältnisse solcher Familien schon bedeutende Summe aus.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

5. Der Betrieb der Bäckerei.

A. Allgemeines.

Um ein vollständiges Bild der Lage der Bäckerei und Konditorei zu gewinnen, ist es nötig, auf die wirtschaftlich-technischen Grundlagen derselben näher einzugehen. Dabei soll das Hauptaugenmerk auf die Unterschiede gerichtet werden, welche zwischen Klein- und Großbetrieb herrschen. Denn wenn letzterer auch in Leipzig numerisch eine sehr untergeordnete Stelle einnimmt, so spielt er doch der Menge der von ihm produzierten Waren nach eine ganz bedeutende Rolle.

Was zunächst die Bäckerei anlangt, so ist einer der Großbetriebe vollständig und zwei zum Teil fabrikmäßig organisiert; in der Joachimschen Brotbäckerei, welche noch zu den Großbetrieben gerechnet sein mag, da die Unterscheidung zwischen den Groß- und Kleinbetrieben in der ganzen Darstellung auf der Gewerbezählung von 1891 beruht, herrscht noch der alte handwerksmäßige Betrieb. Außer der Konsumbäckerei sind alle Großbetriebe ausschließlich Brotbäckereien. Die Kleinbetriebe sind fast durchgängig gemischte Bäckereien, wenn man sich so ausdrücken will. Singuläre Erscheinungen sind eine Brotbäckerei und zwei Kuchenbäckereien. Von den Brotbäckereien und der Konsumbäckerei abgesehen, betreiben alle Betriebe herkömmlich noch etwas Lohnwerk. Dieses erstreckt sich heute aber nur noch auf das Gebiet der Kuchenware. Es regelt sich in der Weise, daß der Kunde dem Bäcker den fertigen Teig und die Zuthaten, diese letzteren jedoch nicht immer, ins Haus bringt, wo dann die Formung und das Backen besorgt wird. Nur bei der Stollenbäckerei hat der Bäcker auch noch öfters den Teig zu bereiten. Es werden dann nur Mehl, Milch, Zucker, Eier, Rosinen und alle übrigen Zuthaten ihm zugebracht. Sehr gern befassen sich die Leipziger Bäcker heute allerdings mit dem Lohnbacken nicht mehr, namentlich nicht mit der eben beschriebenen Stollenbäckerei. Sie thun dies nur noch mit Rücksicht auf gute Kunden.

Die Lohnbäckerei findet sich namentlich vor den großen Festen, besonders vor Weihnachten, in den größeren Bäckereien aber auch sehr viel in den Obstzeiten. In der Weihnachtszeit nimmt das Lohnwerk noch immer einen derartigen Umfang an, daß fast alle Arbeitskräfte des Bäckers durch dasselbe in Anspruch genommen werden. Und dabei wird es wohl noch lange bleiben; denn wenn auch die vom Bäcker auf eigene Rechnung hergestellten Stollen an Qualität und Billigkeit den im Lohnwerk entstandenen vollständig gleichstehen, ja sie sogar öfters übertreffen mögen, wird wohl die deutsche Hausfrau noch lange an dem alten Brauche festhalten, ihren Stollen

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

selbst zu backen. Ihr ist ein Weihnachten ohne selbst hergestellten Kuchen nicht denkbar, und sie ist stolz auf ihr Produkt, wenn es auch manchmal mißlingt. Die in den Großstädten immer mehr wachsende Unbequemlichkeit der Einrichtung, sowie die große Raumbeschränkung in vielen Privatwohnungen wird der alten Sitte mit der Zeit aber doch wohl noch den Todesstoß geben.

B. Stehende Betriebsmittel.

Auf den eigentlichen Backprozeß selbst in einem handwerksmäßigen Betriebe einzugehen, scheint unnötig, da derselbe sich immer noch in der gleichen Weise abspielt wie schon vor 500 Jahren und auch in Leipzig derselbe ist wie anderswo. Die einzige Neuerung, welche aber auch in sämtlichen Leipziger Bäckereien angetroffen wird, ist die Teigteilmaschine, die zum Teilen des Weißbrotteiges dient und der Menschenhand einen großen Teil der Arbeit abnimmt. Ihr Anschaffungspreis schwankt zwischen 250 und 400 Mark.

Die Öfen sind in allen Kleinbetrieben und ebenso in drei der Großbetriebe noch von der alten Konstruktion. Sie weisen nur hinsichtlich ihrer Größe Verschiedenheiten auf. In Kleinbetrieben genügt ein Ofen, welcher je nach Bedarf mehrmals beschickt wird, von den drei Großbetrieben haben zwei vier, der dritte, die Konsumbäckerei, sechs. In diesen Betrieben geht die Arbeit Tag und Nacht fort. Im Innern werden die Öfen jetzt meistenteils mit Chamottesteinen gebaut, ebenso finden Chamotteherdplatten vielfach Verwendung.

Interessanter gestaltet sich der Produktionsprozeß in der vollständig fabrikmäßig betriebenen Brotbäckerei. Hier wird das Mehl in einem höchst sinnreich konstruierten, durch Transmission mit der Kraftmaschine in Verbindung gesetzten Mehlsiebeapparat vor dem Gebrauch noch gesiebt. Hierauf wird es unter Beimischung von Wasser und den nötigen Zuthaten in die Knetmaschine gebracht. Diese, von Boland'schem System, wird ebenfalls durch die Kraftmaschine in Bewegung gesetzt und besorgt das Kneten des Teiges ganz selbstthätig. F. Reuleaux beschreibt ihre Thätigkeit folgendermaßen[1]: „Der eigentümlich geformte Körper, der sich im Innern des Teiges dreht, ist aus gekrümmten Eisenschienen zusammengesetzt, die so gestellt sind, daß sie auf den Teig nicht schneidend, sondern mit ihren Flächen drückend wirken. Da aber die beiden Flügel spiralig gekrümmt und gegen-

[1] Buch der Erfindungen. V. Die Chemie des täglichen Lebens. S. 44.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

läufig gestellt sind, so daß bei dem einen die Wirkung links beginnt und sich nach rechts fortsetzt, bei dem anderen umgekehrt, so folgt daraus, daß der Teig im Troge nicht nur gedrückt, sondern abwechselnd hin und her geschoben wird, eine Behandlung, der man einen Erfolg wohl zutrauen kann." Die Maschine erfordert zu ihrer Bedienung einen einzigen Mann, der die Transmission ein- und abstellt und, während die Maschine im Gang ist, ab und zu von den Schneiden den an diesen festklebenden Teig abstreift. Es können auf einmal je nach der Größe der Maschine zwei bis fünf Centner Mehl verarbeitet werden. Wozu sonst eine Arbeit von drei tüchtigen Arbeitern in 30 bis 45 Minuten nötig ist, das wird hier in 15 bis 20 Minuten geleistet und ohne irgend welche menschliche Kraftanstrengung. Ob diese Art des Teigbereitens für die Qualität des Brotes besser oder doch wenigstens ebenso vorteilhaft ist als die hergebrachte, darüber waren die Meinungen geteilt. Von seiten einiger Handwerker wurde es in Abrede gestellt, da der Gärungsprozeß nicht genügend sei. Jedenfalls aber ist das Kneten durch die Maschine viel gleichmäßiger und reinlicher als das durch Menschenhände. Die Konsum- und Genossenschaftsbäckerei, welche bezüglich der Öfen bisher noch am alten Systeme festgehalten haben, sind hinsichtlich des Teigknetens ebenfalls zur Knetmaschine übergegangen.

Nachdem der Teig dem Knettroge entnommen worden ist, was durch Umstürzen desselben sehr leicht vor sich geht, wird derselbe in der hergebrachten Weise ausgeformt und der Gärung überlassen. Ist dies geschehen, so kommt das Brot in den Ofen, welcher hier nach Wieghorst'schem System auf Massenproduktion eingerichtet ist. Er hat kontinuierliches Feuer, und zwar erfolgt die Heizung von rückwärts und nicht durch direktes Feuer sondern durch kochendes Wasser, welches in nebeneinanderliegenden Röhren unter der Ofenplatte hingeführt wird. Das Beschicken des Ofens geht in der Weise vor sich, daß die Herdplatte, welche beweglich ist und auf Schienen ruht, aus dem Ofen herausgezogen, mit den Broten belegt und wieder hineingeschoben wird. Der Backprozeß nimmt eine bedeutend kürzere Zeit in Anspruch als bei den Öfen alter Konstruktion. Die Anschaffungskosten belaufen sich zusammen mit allen nötigen Maurerarbeiten auf ungefähr 10 000 Mark. In der genannten Leipziger Brotfabrik sind sechs solcher Öfen im Gange.

Vom Backofen aus gelangt das Brot auf Karren in den Kühlraum, von wo es durch Geschirre an die Verkaufsstellen besorgt wird. Für die Beleuchtung und zur Versorgung des Arbeitsraumes mit mechanischer Kraft sind in diesem Betriebe zwei Dampfmaschinen von zusammen 6 Pferdekräften vorhanden. In den beiden anderen Betrieben mit Knetmaschinen

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

hat man Gasmotoren und zwar in dem einen Falle von 4, in dem anderen von 2 Pferdekräften. Der nach der Fabrikenzählung im Joachimschen Betriebe vorhandene Gasmotor von 4 Pferdekräften wird nicht für die Bäckerei gebraucht.

Die Arbeitsräume befinden sich in Leipzig meist im Hinterhause, sehr oft aber auch im Souterrain des Vorderhauses. Die Räume, in welchen der Backofen sich befindet, müssen eine bestimmte Höhe haben, gewölbt sein und ihre Decke muß von eisernen Schienen getragen werden.

Alle Kleinbetriebe, sowie drei der Großbetriebe sind mit Ladengeschäften verbunden, welche sich auf demselben Grundstück wie der Arbeitsraum befinden. Bei den Großbetrieben vollzieht sich jedoch nur ein ganz geringer Teil des Umsatzes in diesen Läden. Zwölf Bäckereien und der schon genannte Großbetrieb hatten außerdem für den Verkauf ihrer Produkte je eine Filiale.

C. Rohstoffe.

Die hauptsächlichsten im Bäckereigewerbe zur Verwendung kommenden Rohstoffe sind Mehl, Hefe, Butter und Eier. Dazu kommen noch alle Arten von Gewürzen und die Kohlen. In Bezug auf die letzteren hatte sich die Bäckerinnung von Leipzig (welcher auch der handwerksmäßig betriebene Großbetrieb angehört) schon nach ihrem Statut vom Jahre 1884 die Aufgabe gesetzt, einen Kohlenkonsum-Verein zu errichten. Um aber die gewerblichen Interessen ihrer Mitglieder noch mehr zu fördern, wurde von ihr im Laufe des Jahres 1894 für den Bezug aller Rohstoffe eine „Wirtschafts-Vereinigung der Bäckerinnung zu Leipzig“ ins Leben gerufen, und die Lieferanten aller für den Bäckereibetrieb nötigen Rohstoffe wurden aufgefordert beizutreten. Bis zum 16. September 1894 war dies auch von 15 Lieferanten von Hefe, 17 solchen von Butter und anderen Bedarfsartikeln, 7 von Mehl, 2 von Kohlen und 1 von Eiern geschehen. Die Mitglieder der Innung wurden gebeten, nur bei diesen zu kaufen, wofür ihnen von den Lieferanten gewisse Nachlässe gewährt wurden. Letztere kamen ihnen aber nur zum Teil selbst wieder zu Gute, der andere Teil sollte an die Innungskasse abgeliefert werden. Die Nachlaß-Prozente, welche die Innung verlangte, waren aber wahrscheinlich etwas zu hoch. Denn später sind fast alle Lieferanten wieder aus der Wirtschafts-Vereinigung ausgetreten und die noch darin verbliebenen wurden zum Austritt aufgefordert. In einer Interessentenversammlung wurde sodann ein Beschluß gefaßt, dahingehend, daß die Lieferanten zwar dem Grundgedanken der Wirtschafts-Vereinigung nicht ablehnend gegenüber ständen, aber mit der Höhe der

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

geforderten Prozente nicht einverstanden seien. Im übrigen erklärten sie sich bereit, auf neuer Grundlage mit der Bäckerinnung zu verhandeln. Wie weit diese Verhandlungen gediehen sind, darüber ist noch nichts in die Öffentlichkeit gedrungen.

Sowohl die handwerksmäßig wie auch die fabrikmäßig betriebenen Bäckereien beziehen ihr Mehl fast durchweg direkt vom Müller bez. durch dessen in Leipzig befindlichen Agenten, einzelne Betriebe der ersteren Art kaufen auch bei Engros-Mehlhändlern. Meistenteils haben die Bäcker mehrere Mehllieferanten, einen für Roggenmehl und einen für Weizenmehl, aber auch oft mehr als zwei. Der Bedarf an Mehl kann nur zu einem sehr geringen Teile in Leipzig selbst gedeckt werden; in der Hauptsache wird bei den in der Umgegend von Leipzig liegenden Wasser-, Wind und Dampfmühlen gekauft. Doch werden auch von weiterher Mehlfabrikate nach Leipzig eingeführt. Mit dem Kauf an der Börse aber geben sich die Leipziger Bäcker nicht ab, ausgenommen die Genossenschaftsbäckerei, welche ihren Bedarf zum Teil wenigstens an der Börse deckt. Einer der Großbetriebe hat eine Mühle gepachtet, wo er das nötige Mehl selbst herstellt. Das Getreide hierzu wird, wie bei den übrigen Leipziger Mühlen, sowohl aus dem Inland als auch dem Ausland bezogen, und der Ankauf wird hier auch mit an der Börse bewerkstelligt. Das Mehl wird den Bäckern durch den Müller ans Haus gebracht. Die Konsumbäckerei hat für den Transport des Mehles und der Kohlen Eisenbahnverbindung bis an das Backhaus.

Die Bezahlung erfolgt meist sofort. Bei Barzahlung innerhalb 10 Tagen hat sich seit einiger Zeit ein Skontosatz von 1 % eingebürgert. Auf den dem Verfasser beantworteten Fragebogen wird fast durchweg sofortige Zahlung als Regel angegeben. Nur ein Bäcker, der sich allerdings in nicht gerade sehr guter Lage zu befinden scheint, giebt an, daß er nur einen Teil sofort bezahle, das übrige, je nachdem bei ihm selbst das Geld einkäme. Ein anderer giebt an, daß die gewöhnlichen Kreditfristen jetzt acht Wochen betrügen. Im großen und ganzen wird man aber wohl bei den mittleren und größeren handwerksmäßigen Betrieben sofortige oder doch alsbaldige Barzahlung annehmen können.

Das Mehl ist, wenn es ins Haus gebracht wird, sogleich backfähig. Ein Bäcker giebt an, daß er es zuerst prüfe und wenn es nicht backfähig sei, wieder zurückschicke. Ein solches Prüfen des Mehles ist aber sehr schwierig. Ob es backfähig ist oder nicht, zeigt sich gewöhnlich erst beim Teigmachen oder an der Qualität des fertigen Produktes. Die Bäcker sind daher in dieser Beziehung größtenteils vom Müller abhängig. Gesiebt muß das Mehl allerdings fast immer noch einmal werden. Als Mehlarten,

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

welche zur Verwendung kommen, wurden angegeben von Weizenmehl 000, 00, 0 und Kaiserauszug, von Roggenmehl 0, 0/1.

Von den übrigen Rohstoffen werden von allen Backbetrieben ausschließlich direkt nur die Hefen bezogen, von den Großbetrieben zum Teil auch die Kohlen; teils direkt und teils indirekt ist der Bezug von Butter und Eiern; alle anderen Bedarfsartikel werden indirekt bezogen.

Hinsichtlich des Bezuges der Rohstoffe ist der Großbetrieb dem Kleinbetrieb gegenüber entschieden im Vorteil. Denn da der erstere dieselben gleich in großen Quantitäten beziehen muß — braucht doch die Konsumbäckerei in einer Woche z. B. ebensoviel Mehl wie viele Kleinbetriebe in einem halben Jahre —, so sind die Bezugsbedingungen für ihn viel günstiger. Die Konsumbäckerei bezahlte 1893/94 für 1 320 094 kg Roggenmehl 234 468,38 Mark, für den Centner also 8,84 Mark, und für 393 624 kg Weizenmehl 85 125,31 Mark, für den Centner also 10,81 Mark. Einem der kleinsten Bäckereibetriebe kam der Centner durchschnittlich über 2 Mark teurer zu stehen; bei größeren Betrieben beträgt der Unterschied noch ungefähr 1 Mark. Dasselbe gilt natürlich nicht nur für das Mehl, sondern auch für alle anderen Rohstoffe, vor allem für die Kohlen. So zahlte dieselbe Bäckerei für den Centner Kohlen ungefähr 51 Pfennige einschließlich der Fracht bis ans Haus.

D. Arbeitskräfte.

In Bezug auf die Beschaffung der Arbeitskräfte kann zwischen Klein- und Großbetrieben in Leipzig kein Unterschied gemacht werden. Ein solcher besteht vielmehr zwischen den Betrieben, welche der Innung angehören und solchen, bei denen dies nicht der Fall ist. Zur Leipziger Innung gehören außer Leipzig noch 35 Ortschaften. Eine der Hauptaufgaben der neuen Innungen ist nach § 97 der Gewerbeordnung die Fürsorge für das Herbergswesen der Gesellen und für die Nachweisung von Gesellenarbeit. Die Leipziger Innung hatte sich außerdem vorgenommen, eine Fachschule für die Lehrlinge von Innungsmeistern zu errichten. Diese Absicht ist bisher aber noch nicht verwirklicht worden.

In Bezug auf die Lohn- und Arbeitsverhältnisse der Bäckereiarbeiter Leipzigs ist vor kurzem durch die sogenannten organisierten Bäcker Leipzigs eine kleine Broschüre veröffentlicht worden[2]. Über diese Schrift müssen bei

[1] „Lohn- und Arbeitsverhältnisse der Bäckereiarbeiter Leipzigs". Ergebnis statistischer Erhebungen, veröffentlicht von der statistischen Kommission der Bäcker Leipzigs. Leipzig 1894. Kommissionsverlag der Leipziger Volkszeitung. H. Heinisch.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

dieser Gelegenheit einige Worte gesagt werden. Dieselbe geht aus von den organisierten, d. h. socialdemokratischen Bäckergesellen. Sie verfolgt den Zweck, die in der Kommission für Arbeiterstatistik gemachten Angaben der Bäckermeister zu widerlegen. Um dies zu erreichen, wurden an die Gesellen und Lehrlinge der Leipziger Bäckereien Fragebogen verteilt, in denen über Arbeits-, Lohn- und Wohnungsverhältnisse Auskunft gegeben werden sollte. Wenn nun in dem Vorwort der vorliegenden Schrift der Vorwurf erhoben wird, daß alle bisherigen Erhebungen hinsichtlich dieser Verhältnisse in Leipzig sehr mangelhaft seien, so kann sie doch selbst auf Vollständigkeit auch keinen Anspruch machen. Denn einmal wurden die Fragebogen den Bäckermeistern überhaupt nicht zur Beantwortung vorgelegt, sodaß das erzielte Resultat von vornherein ein einseitiges Bild gewähren muß, dann aber sind die Fragebogen auch nur von den Arbeitern einer verhältnismäßig sehr geringen Zahl von Bäckereien beantwortet worden. Es gingen aus 180 Betrieben die Fragebogen wieder ein, von denen aber 10 nicht zu benutzen waren, sodaß die in der Schrift gezogenen Schlußfolgerungen nur auf die Verhältnisse in 170 Bäckereien, d. h. $^2/_5$ der Gesamtzahl, sich erstrecken. 45 Fragebogen sind dann mit der Antwort im Auszug wiedergegeben. Während aber von 170 Betrieben 103 keine Lehrlinge beschäftigen, also der Innung wahrscheinlich nicht angehören, befinden sich unter den 45 wiedergegebenen Fragebogen mindestens 24 solche aus Innungsbäckereien. Gleichwohl soll nicht geleugnet werden, daß das Schriftchen manche nützliche Angaben enthält.

Eine Fachschule zur Ausbildung der Bäckerlehrlinge giebt es in Leipzig, wie gesagt, nicht. Dieselben erhalten ihre alleinge Ausbildung daher in der Werkstätte des Meisters. Doch sind zwei Fortbildungsschuldirektoren dem Wunsche der Innung insoweit nachgekommen, daß sie für Bäckerlehrlinge gesonderte Fortbildungsschulkurse eingerichtet haben; in einer dritten Fortbildungsschule soll in nächster Zeit dieselbe Anordnung getroffen werden. Im allgemeinen ist jedoch von solchem theoretischen Unterricht der Bäckerlehrlinge nicht viel zu erwarten. Denn diese betrachten die Schulzeit als Ruhezeit und schlafen meistens.

Ihrer Herkunft nach sind die Lehrlinge zum kleinsten Teile Leipziger Kinder. Von 81 Lehrlingen, welche den Fragebogen der Bäcker beantworteten, waren 66 aus dem Erzgebirge, aus Thüringen oder Böhmen. Die Art der Stellenvermittlung für die Lehrlinge ist sehr verschieden. Meistenteils tritt das Innungssekretariat als Vermittlungsstelle ein, in den wenigsten Fällen die Zeitung, (gewöhnlich das „Centralblatt für Bäcker und Konditoren", das offizielle Organ des Verbandes sächsischer Bäckerinnungen „Saxonia").

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Daneben findet sich auch private Vermittlung, wenn ein Vater seinen Sohn gerade bei einem bestimmten Meister untergebracht wissen möchte; ja einige Lehrlinge geben an, sie seien durch Agenten hierher geworben. Das Alter der Lehrlinge schwankt zwischen 14 und 17 Jahren.

Bei Eingehung eines Lehrverhältnisses ist der Innung Mitteilung zu machen und ein Lehrvertrag abzuschließen. Das Formular zu diesem ist vom Saxonia-Verband festgestellt. Die Lehrzeit muß mindestens drei Jahre betragen; eine längere Dauer kommt in Leipzig nur ganz vereinzelt vor. Lehrgeld kann ausgemacht werden; doch wird in Leipzig ein solches nirgends gefordert. Für Kost und Logis hat der Meister, für Reinigung der Leibwäsche und der erforderlichen Bekleidung der Vater zu sorgen. Ein eigenes Bett mitzubringen, ist nirgends mehr üblich. Das Schulgeld für den Fortbildungsunterricht bezahlen in der Regel die Meister. Mehr als 3 Lehrlinge dürfen von keinem Innungsmeister zu gleicher Zeit gehalten werden; auch darf nie mehr als ein Lehrling auf einmal eingestellt werden. Von der Befugnis, Lehrlinge anzunehmen, machen fast alle der Innung angehörende Bäckereien Gebrauch; eine Ausnahme macht z. B. die Brotfabrik.

Die Arbeitszeit der Lehrlinge soll nach der Angabe des Innungssekretärs im Durchschnitt im ersten Jahre 10, im zweiten 11 und im dritten 12 Stunden betragen. Hierzu kommt noch das Austragen oder Ausfahren der Backware, welches durchschnittlich zwei Stunden dauert. In der erwähnten Broschüre der Bäcker wird sogar behauptet, daß vier Lehrlinge täglich 17—18 Stunden zu arbeiten hätten. Es ist im einzelnen dort angegeben, wie lange jeder Lehrling Brot auszutragen oder auszufahren, aber nicht, wie lange er in der Bäckerei zu arbeiten habe, so daß man die gesamte Arbeitszeit nicht bestimmen kann. In dem einen Falle, wo zwei Lehrlinge eine 18stündige Arbeitszeit angegeben haben, ist das Austragen schon mit eingeschlossen.

Außer Kost und Logis erhalten einige Lehrlinge noch besondere wöchentliche Vergütungen; von den 81 Lehrlingen, welche den Fragebogen beantworteten, empfingen im ersten Lehrjahre sechs je 50 Pfennig, elf je 1 Mark, im zweiten Lehrjahre einer 1,50 Mark und im dritten Lehrjahre acht je 1 Mark und einer 2 Mark. Einem Lehrlinge sind vom Meister im Lehrvertrage vom zweiten Jahre ab wöchentlich 2,50 Mark versprochen, doch zahlt der Meister nur 1 Mark.

In seiner Schrift „Der Maximalarbeitstag im Bäcker- und Konditoreigewerbe" geht Oldenberg scharf gegen die von ihm so bezeichnete Lehrlingszüchterei vor. Inwieweit die dort dargestellten Verhältnisse auch auf Leipzig zutreffen, kann nicht bestimmt werden. Die Untersuchungen, die ein

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

einzelner darüber anstellen kann, ergeben kein Resultat von allgemeiner Gültigkeit, zumal da die Meister in diese Verhältnisse einem Fremden so leicht keinen Einblick gewähren. Es giebt in Leipzig je einen Bäckermeister, der drei bezw. zwei Lehrlinge hält, ohne einen Gesellen zu beschäftigen. Der eine gab an, daß er der wachsenden Konkurrenz halber keinen Gesellen mehr halten könne. Die Lehrlinge müssen hier also ohne oder bloß gegen minimalen Lohn die gleiche Arbeit verrichten, die sonst ein Geselle verrichten muß, und dies mag auch in vielen Betrieben zutreffen, wo nur ein Lehrling gehalten wird.

Es ist viel darüber gestritten worden, wie lange ein Lehrling brauche, um alle im Bäckereigewerbe notwendigen Arbeiten zu erlernen. Auch in den Verhandlungen der Kommission für Arbeiterstatistik kam die Rede auf diesen Punkt, und es wurde da eine dreijährige Lernzeit als unbedingt nötig angegeben. Nach dem oben angeführten Beispiele, wo die ganze Arbeit von Lehrlingen allein geleistet wird, das Einschießen in den Ofen ausgenommen, muß man aber an dieser Behauptung zweifeln. In Süddeutschland werden fast überall zwei Jahre als ausreichend angesehen.

Nach Beendigung der Lehrzeit hat jeder Lehrling eines Innungsmeisters eine Gesellenprüfung zu machen und erhält nach bestandener Prüfung den Lehrbrief.

Als Gesellen erkennt die Innung nur den an, der eine dreijährige Lehrzeit zurückgelegt hat, sich außer den gesetzlich vorgeschriebenen Arbeitsbüchern im Besitz eines Germaniabuches und Lehrbriefes befindet und den in Bezug auf ehrenhaften Lebenswandel zu stellenden Anforderungen genügt. Ausgelernte, welche einen Lehrbrief des sächsischen Bäckerinnungsverbandes „Saxonia“ nicht aufweisen können, haben bei Mitgliedern des Verbandes keinen Anspruch auf Arbeit als Geselle.

Hieraus ergiebt sich die Notwendigkeit einer zweifachen Arbeitsvermittlung für Gesellen, und dem entsprechen auch die thatsächlichen Verhältnisse in Leipzig. Die Innungsmitglieder sind verpflichtet, nur die von der Innung als solche anerkannten Gesellen und nur durch direkte Vermittlung des Sprechmeisters der Innung in Arbeit zu nehmen. Der Sprechmeister ist derjenige Beamte der Innung, welcher alle in Bezug auf das Herbergs- und Gesellenwesen getroffenen Bestimmungen durchzuführen hat. Alle bei Innungsmitgliedern Arbeit suchenden Gesellen müssen sich auf dem Sprechamt persönlich anmelden und werden in das dort aufgelegte Arbeitsnachweis-Journal eingetragen. Ebenso wird auch von allen Innungsmitgliedern Leipzigs und der Umgegend (auch die Plagwitzer Innung zieht von dieser Einrichtung Vorteil) dem Sprechamte Mitteilung gemacht, wenn

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

ein Geselle gebraucht wird. In einer bestimmten Stunde an jedem Tage versammeln sich nun die arbeitslosen Gesellen auf dem Sprechamte; der Sprechmeister liest die frei gewordenen Stellen mit den Bedingungen vor und bietet sie aus oder fordert wohl auch einen bestimmten Gesellen, den er gerade für eine Stelle für geeignet hält, auf, dorthin zu gehen. Hat ein Geselle Lust, eine Stelle anzunehmen, so meldet er sich, bekommt sein Arbeitsbuch, welches bisher auf dem Sprechamte aufbewahrt wurde und geht zu dem bezeichneten Meister.

Es wird viel über die Arbeitslosigkeit der Bäckergesellen geklagt. Wer aber, wie der Verfasser, Gelegenheit gehabt hat, mit anzusehen, wie oft sich für freie und gar nicht schlecht bezahlte Stellen auf dem Lande kein einziger Geselle anbietet, wird einen großen Teil der Schuld an dieser Arbeitslosigkeit den Gesellen selbst zuschieben müssen. Wie alle anderen Handwerker, so drängen sich auch die Bäckergesellen in die Großstädte, während auf dem Lande Mangel an Arbeitskräften herrscht. Einmal wollte von 30 bis 40 Arbeitslosen kein einziger in eine nahe bei Leipzig gelegene Ortschaft gehen, die allerdings keine Pferdebahnverbindung mit der Stadt hatte.

In ungefähr gleicher Weise, wie für die Innungsmitglieder, regelt sich die Stellenvermittlung für die Gesellen, welche bei Nichtmitgliedern Arbeit suchen, denen also gewöhnlich eins der von der Innung verlangten Erfordernisse fehlt. Wie die Innung eine Gesellenherberge errichtet hat für die bei Innungsmeistern in Arbeit stehenden und die zuwandernden, vorschriftsmäßig legitimierten Bäckergesellen, so auch die organisierten Bäcker, und zwar in der „Flora", einem socialdemokratischen Lokale, in welchem fast jede Woche einmal Tanzmusik gehalten wird.

Den Mitgliedern der Innung ist bei Strafe untersagt, an wandernde Gesellen Unterstützungen irgend einer Art zu verabreichen; dagegen erhält jeder wandernde, vorschriftsmäßig legitimierte Geselle auf der Herberge Aufnahme und ein Innungsgeschenk (50 Pfennige), dieses letztere jedoch zum zweitenmale erst wieder nach einem bestimmten Zeitraum.

Das in Leipzig zur Zeit vorherrschende Lohnsystem ist das des Zeitlohns mit Naturalverpflegung. In den handwerksmäßigen Backbetrieben wird überall neben einem festen Wochenlohne Kost und Logis gewährt, und auch zwei der fabrikmäßigen Betriebe haben diese Einrichtung beibehalten. Der Lohn schwankt zwischen 4 und 18 Mark. Von 227 Gesellen, welche den Fragebogen der organisierten Bäcker ausfüllten, hatten 7 einen Wochenlohn von 4 Mark, 21 von 5 Mark, 8 von 5,50 Mark, 35 von 6 Mark, 10 von 6,50 Mark, 34 von 7 Mark, 6 von 7,50, 36 von 8 Mark, 4 von 8,50 Mark, 26 von 9 Mark, 17 von 10 Mark, 18 von 12 Mark

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

3 von 15 Mark. Der Durchschnitt würde also ungefähr 7,60 Mark betragen. Außerdem hatten 7 Gesellen einen wöchentlichen Nebenverdienst von je 1 Mark und 8 von je 2 Mark ohne die Vergütung für das Austragen. Für letzteres geben die meisten Leipziger Bäcker 5 % des Verkaufserlöses der ausgetragenen Waren. Dieser Nebenverdienst betrug bei 15 Gehilfen je 1 Mark, bei 5 je 1,50 Mark, bei 25 je 2 Mark, bei 6 je 3 Mark, bei einem 4 Mark, also durchschnittlich circa 1,85 Mark in der Woche. 56 Gehilfen hatten ohne solche Vergütung das Austragen zu besorgen. Kost und Logis wird von der Leipziger Steuerbehörde auf 12 Mark geschätzt. Dies dürfte allerdings etwas zu hoch sein, wenn auch nicht um das Doppelte, wie dem Verfasser gegenüber von einem der organisierten Bäcker behauptet wurde.

Die beiden Betriebe, in denen den Gesellen nicht Kost und Logis gewährt wird, beschäftigen zusammen 40 Gesellen. Diese arbeiten täglich 12 Stunden mit Schichtwechsel. Bei 8 betrug nach den Angaben der organisierten Bäcker der Lohn 20 Mark, bei einem 24 Mark, bei einem 26,50 Mark wöchentlich, bei 30 (den Gehilfen der Konsumbäckerei) 3,75 Mark für den Tag, d. h. für die Schicht und außerdem während der Arbeit freies Brot. Dies ergäbe im Durchschnitt 23,54 Mark.

In handwerksmäßigen Betrieben kommt regelmäßig vor den Festen Überarbeit vor; die Bezahlung hierfür überläßt der Bäckermeister dem Publikum, und es konnte daher über die Höhe derselben nichts ermittelt werden.

Die Bäcker der Konsumbäckerei erhalten außerdem jede Woche einen reinen Arbeitsmantel, desgleichen bezahlt das Geschäft sämtliche Beiträge zur Alters- und Invaliditätsversicherung.

Vergleicht man die Höhe des Lohnes der Gehilfen mit Kost und Logis mit dem Lohne der Gehilfen ohne Kost und Logis, so ergiebt sich für die letzteren ein Mehr von durchschnittlich 2 Mark, wenn man Kost und Logis zu 12 Mark anrechnet; rechnet man aber weniger als 12 Mark, wie es richtiger sein dürfte, so ergiebt sich ein noch größerer Vorteil. Aber man muß bedenken, daß die letzteren fast sämtlich ältere Leute und verheiratet sind. Von 267 Gehilfen, von denen Angaben in der Broschüre der organisierten Bäcker vorliegen, waren 91 im Alter bis zu 20 Jahren, 97 bis zu 25, 52 bis zu 30, 18 bis zu 35, 6 bis zu 40 und 3 älter als 40 Jahre.

Diejenigen unter den Gehilfen, welche mehr als 10 Mark Lohn neben Kost und Logis in der Woche erhalten, sind gewöhnlich die sogenannten Ofenarbeiter, d. h. sie besorgen das Einschieben der Backware in den Ofen;

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

sie führen in manchen Bäckereien auch den Namen „Werkmeister“. Der Konsumbäckerei stehen 2 Backmeister vor, welche festen Gehalt beziehen und unter den oben genannten Gehilfen nicht mit einbegriffen sind. Sie sind Beamte des Konsumvereins und haben ihre Wohnung in der Bäckerei. Der Gehalt beträgt 120 bezw. 130 Mark monatlich.

Die Auszahlung des Lohnes an die Gehilfen erfolgt meistenteils wöchentlich, doch wird in manchen Bäckereien auch alle 14 Tage gezahlt.

Die Arbeitszeit der Gehilfen ist im Durchschnitt etwas kürzer als die der Lehrlinge. Selbst die organisierten Bäcker erkennen in ihrer Broschüre an, daß in Leipzig der niedrige Prozentsatz derjenigen Bäckereien auffallend ist, in welchen länger als zwölf Stunden von den Gehilfen gearbeitet werden muß. Sie schieben dies allerdings zum Teil darauf, daß aus denjenigen Bäckereien, in welchen die Arbeitskraft der Gesellen am meisten ausgebeutet wird, keine Auskunft zu erhalten war, andernteils darauf, daß infolge der großen Konkurrenz in vielen Betrieben der Umsatz und damit auch die Arbeitszeit der Gesellen bedeutend abgenommen habe. Dieses letztere Argument kann man als richtig anerkennen. Man kann aber auch annehmen, daß einige Bäcker, veranlaßt durch die Erhebungen, welche in der Kommission für Arbeiterstatistik in jüngster Zeit vorgenommen wurden, die Arbeitszeit etwas eingeschränkt haben. Für das erstere Argument spricht allerdings der schon in einem früheren Teile dieser Arbeit hervorgehobene Rückgang der in Leipzig im Bäckereigewerbe beschäftigten Personen überhaupt.

Die ohne Gewährung von Kost und Logis beschäftigten 40 Gehilfen arbeiten in zwei Schichten je 12 Stunden. In der Konsumbäckerei ruht Sonntags der Betrieb von morgens 6 bis abends 6 Uhr, und es findet hierbei Schichtwechsel statt. Jeder Gehilfe hat daher 24 Stunden frei. Am 1. Mai ruht der Betrieb ebenfalls 24 Stunden, Ostern, Pfingsten und Weihnachten 30 Stunden. Dasselbe gilt von der Genossenschaftsbäckerei. Die Arbeitszeit der übrigen Gehilfen schwankt zwischen 12 und 18 Stunden; unter den 227 Gehilfen, welche den Fragebogen beantworteten, arbeiten 133 täglich 12 Stunden, also 58,59 %, 54 oder 23,79 % 13 bis 14 Stunden, 31 oder 13,66 % 15 bis 16 Stunden, 9 oder 3,96 % 17 bis 18 Stunden. 108 Gehilfen werden außerdem noch mit Austragen oder Ausfahren von Frühstückswaren resp. Brot beschäftigt und zwar 54 je eine, 46 je zwei und 8 je drei Stunden täglich. Läßt sich auch hier nicht erkennen, wie lange die betreffenden Gesellen in der Bäckerei arbeiten müssen, so ist doch die ganze Arbeitszeit zweifellos in vielen Fällen eine übermäßig lange.

Betreffs der Überarbeit, welche vor Festen in allen handwerksmäßigen

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Betrieben vorhanden ist, hat weder der Verfasser noch die statistische Kommission der organisierten Bäcker Genaueres ermitteln können. Zugegeben wird von den Bäckermeistern selbst, daß an solchen Tagen die Arbeitszeit bis zu 22 Stunden betragen könnte. Die organisierten Bäcker machen den Meistern hier den Vorwurf, daß sie nicht aushilfsweise Gesellen einstellten, da ja immer viele Arbeitslose vorhanden seien. Die Bäckermeister hinwider sagen, daß sie den Gesellen schon öfters angeboten hätten, Aushilfskräfte anzunehmen, daß aber die Gesellen selbst dagegen gewesen seien, weil sie die dann vom Publikum gewährten Trinkgelder nicht mit Fremden teilen wollten.

In einzelnen größeren Weißbäckereien werden neben den eigentlichen Bäckergehilfen auch noch besondere Konditoreigehilfen gehalten. Der Lohn derselben beträgt neben Kost und Logis durchschnittlich 9 bis 10 Mark; ihre Arbeitszeit ist etwas kürzer als die der Bäckergesellen (8 bis 10 Stunden). Sie haben auch keine Nachtarbeit wie die ersteren, welche um 11 oder 12 Uhr in der Nacht anfangen, sondern beginnen gewöhnlich erst gegen 6 Uhr früh.

Auf die Arbeitsräume, die Reinlichkeitsverhältnisse und die Beschaffenheit der Schlafräume der Bäckereiarbeiter näher einzugehen, ist hier nicht der Ort, und es stehen einem der Sache ferner Stehenden auch nicht Erfahrungen genug zur Seite, um darüber ein abschließendes Urteil zu fällen. Daß die Arbeitsräume der Bäckereien Leipzigs gegenüber anderen Großstädten im allgemeinen als gut und geräumig zu bezeichnen sind, geben auch die organisierten Bäcker in ihrer Broschüre zu. In Bezug auf die Reinlichkeitsverhältnisse mag allerdings manchmal grobe Nachlässigkeit herrschen; neben den Meistern aber tragen Gesellen und Lehrlinge selbst hieran einen Teil der Schuld. Nicht zu entschuldigen ist es freilich, wenn den Arbeitern halbjährig oder wohl auch gar erst nach 12 Monaten die Bettwäsche gewechselt, reine Handtücher nur selten herausgegeben und in den Schlafräumen auch Backvorräte aufbewahrt werden. In verschiedene Arbeitsräume, auch solche im Souterrain, ist der Verfasser selbst gegangen, manchmal ohne sich vorher angemeldet zu haben. Er hat aber stets große Reinlichkeit gefunden.

Bei dieser Gelegenheit seien einige Worte über das Verhältnis der in Bäckereien und Konditoreien beschäftigten weiblichen Personen zu den männlichen gesagt. Da die Angaben ebenfalls auf der Gewerbezählung von 1891 beruhen, müssen beide Gewerbe zusammengenommen werden. Die Zahl aller weiblichen Personen betrug darnach in beiden Gewerben 212, also 15 % der überhaupt beschäftigten Personen. Von diesen entfielen 151 (71,22 %)

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

auf Alt- und 61 (28,78 %) auf Neu-Leipzig. In den Großbetrieben waren 33, in den Kleinbetrieben 179 thätig; es kamen also auf jeden Großbetrieb durchschnittlich über 3, dagegen erst auf mehr als 2 Kleinbetriebe eine weibliche Person. In Alt-Leipzig steigt ihre absolute Zahl mit der Größe der Betriebe von Klasse zu Klasse; in Neu-Leipzig schwankt dieselbe. Es ist dies ein Zeichen dafür, daß in Alt-Leipzig die Betriebe im Durchschnitt größer und besser situiert sind, sodaß Verkäuferinnen gehalten werden können. In der Hauptsache dürfte diese Verschiedenheit zwischen Alt- und Neu-Leipzig jedoch auf die Verschiedenheit in der Zahl und Größe der Konditoreien zurückzuführen sein.

E. Kapitalerfordernis.

Über das Kapitalerfordernis im ganzen und in seinen einzelnen Bestandteilen hat der Verfasser leider keine sicheren Nachrichten erhalten. Die Angaben über das Anlagekapital eines Kleinbetriebs schwankten zwischen 3000 und 6000 Mark. Der Besitzer einer der größten Weißbäckereien im Centrum der Stadt gab die Höhe der Kosten für die Einrichtung auf 1000 Mark an, ohne freilich auf die einzelnen Bestandteile der letzteren näher einzugehen.

Die Anlagekosten eines Großbetriebs sind natürlich bedeutend höher, zumal wenn die Produktion mit Maschinen betrieben werden soll. Die Einrichtung einer Brotfabrik beläuft sich auf mindestens 30 000 Mark, die Summe für Grundstück und Gebäude auf mindestens das doppelte. Trotz dieser großen Kosten ist der Großbetrieb hinsichtlich der Anlagekosten dem Kleinbetrieb gegenüber noch verhältnismäßig im Vorteil. Denn da er nicht seine Waren direkt an die Konsumenten absetzt, hat er auch kein Interesse daran, möglichst in belebten Straßen seine Betriebsstätte zu haben, wo Grund und Boden bei weitem teurer sind als weiter vom Centrum entfernt. Die beiden neu errichteten Brotfabriken sind denn auch ganz an der Peripherie des Stadtgebietes angelegt worden. Bei den beiden anderen befand sich das Grundstück schon seit Jahrzehnten im Besitz der Unternehmer bezw. ihrer Vorgänger. Die Einrichtung und Inbetriebsetzung der Genossenschaftsbäckerei kostete 6000 Mark. Die Miete für Grundstück inklusive der Öfen beträgt nur 3000 Mark.

Die Angaben, welche über das Betriebskapital aus Kleinbetrieben gemacht wurden, schwanken so bedeutend, daß man an ihrer Richtigkeit zweifeln muß. So gab ein Bäcker, welcher jährlich ungefähr 700 Centner Weizenmehl und 300 Centner Roggenmehl verbackt, die Höhe des nötigen Betriebskapitals auf 5000 bis 6000 Mark an, wobei er nicht einmal Pferde und

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Wagen hält; ein anderer mit einem Jahresverbrauch von 500 resp. 600 Centner Mehl wollte 3300 Mark bedürfen, einer mit 800 bis 1000 bezw. 600 bis 700 Centner Mehl nur 2000 Mark, und ebensoviel einer mit nur 365 bezw. 220 Centner Mehlverbrauch. Dieser letztere hatte allerdings zuerst 1000 Mark geschrieben, war sich also ebenso wie der erstgenannte über die Kleinigkeit von 1000 Mark nicht im klaren. Die Erfahrung, daß die Bäcker zu wenig oder gar nicht rechnen, ist aber auch von anderen Seiten gemacht worden.

Der Mietzins für Geschäftslokal und Wohnung schwankt natürlich je nach der Lage der Bäckerei in der Stadt. Der Hauptanteil an der Miete fällt auf die Arbeitsräume. In einem Falle betrug der Zins für diese 1200 Mark, derjenige für die Wohnung 300 Mark.

Wenn man absieht von der Miete und den eventuell vorhandenen Wagen und Pferden, so könnte man bei einer Berechnung des Betriebskapitals wenigstens zu einem ungefähren Resultat kommen. Es müßte sich eine Einheit finden lassen für das Betriebskapital, welches zur Umwandlung eines Centners Mehl in Brot erforderlich ist. Diese Einheit wird zwar auch keine konstante Größe sein; aber ihr Schwanken würde nicht in einer Verschiedenheit der Kleinbetriebe untereinander, sondern in dem Schwanken der Rohstoffpreise seinen Grund haben. Dieses letztere aber trifft alle Kleinbetriebe in gleichem Maße. Einen Maßstab für eine solche Berechnung geben die jedes Jahr im Stadthaushaltplane veröffentlichten Abrechnungen der Armenbäckerei, eines vollständig handwerksmäßigen Betriebes mit vier Gesellen. Es sind dort fast jedesmal drei Preise angegeben: der Preis für das Kilogramm Brot, wenn man nur den Preis des Mehles mit der erzielten Brotmenge vergleicht, zweitens der Preis, welcher sich ergiebt, wenn man alle wirklichen Ausgaben und Einnahmen, und endlich derjenige, welcher gefunden wird, wenn man auch die Abschreibungen und Verzinsungen mit in Betracht zieht. Die Differenz zwischen dem ersten und dem dritten bildet daher die Kosten, welche zum Backen eines Kilogramms Brot, abgesehen vom Preise des Mehles, nötig waren. Und zwar betrug diese von 1884 bis 1893 im Durchschnitt 3,22 Pfennige oder für den Centner Brot 1,61 Mark, der Preis für 1 kg Brot betrug einschließlich aller Unkosten und der Verzinsung und Amortisation des Grundstücks 18,40 Pfennige (s. auch den Anhang).

Diese Berechnung kann auf die übrigen Kleinbetriebe nicht ohne weiteres angewendet werden, da bei diesen ja noch die Weißbäckerei hinzukommt. Doch soll hiervon abgesehen werden.

Wie liegen nun die Verhältnisse beim Großbetrieb? Geht mit der Steigerung der Produktion eine Steigerung des Betriebskapitals parallel oder nicht?

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Zunächst ist hierbei darauf hinzuweisen, daß die Verarbeitung eines Centners Mehl ungefähr vier Stunden, die von zwei Centnern sieben und die von drei Centnern neun Stunden u. s. w. in Anspruch nimmt, daß also bei Steigerung der Produktion die Zeit, welche auf die Verarbeitung je eines Centners Mehl aufgewendet werden muß, abnimmt. Dies bedeutet eine Ersparnis an Arbeitslohn und damit auch an Betriebskapital.

Die Konsumbäckerei, welche, wie erwähnt, von Maschinen nur die Teigknetmaschine besitzt, aber noch nicht Öfen neuerer Konstruktion hat, brauchte für die Umwandlung eines Kilogrammes Mehl, Roggen- und Weizenmehl, nach der aus ihrem Geschäftsbericht für 1893/94 gemachten Berechnung, ca. 23,48 Pfennige. Rechnet man, daß aus 100 kg Mehl 135 Pfund Backware gewonnen wurden — wie man es sowohl für Großbetrieb als Kleinbetrieb wohl ohne Unterschied thun kann —, so würde 1 kg Backware der Konsumbäckerei ungefähr 17,38 Pfennige kosten. Sie würde daher billiger produzieren als die städtische Armenbäckerei. Das von ihr verbackene Mehl verhält sich dabei zu dem von der Stadtbäckerei 1893 verbackenen ungefähr wie 1 : 0,216, ihre Betriebskosten für 1 kg Backware aber ungefähr wie 1 : 0,918, wobei aber immer zu beachten ist, daß die Konsumbäckerei auch Weizenmehl verbackt, dessen Anschaffungs- und Bearbeitungskosten höher sind als die des Roggenmehles. Hieraus ist zu schließen, daß eine Zunahme der Produktion zwar eine Abnahme der Produktionskosten im Gefolge hat, daß diese Abnahme aber nicht im geraden Verhältnis zur Produktionszunahme erfolgt. Warum dieses letztere nicht der Fall ist, wird sich später bei Erörterung der Absatzbedingungen ergeben.

Eine vollständig mit Maschinen ausgerüstete Bäckerei würde noch günstigere Zahlen ergeben als die Konsumbäckerei. Vor allem erzielt sie eine relative Ersparung an Arbeitslohn, da ihre Arbeiter durchschnittlich auch eine größere Leistungsfähigkeit aufweisen als beim bloßen Handbetriebe. Die Leipziger Militärbäckerei, eine Schwarzbrotbäckerei mit Gasmotor, Knetmaschine, Wieghorstschen Wasserheizungsöfen und dreimal 10 Arbeitern, welche sich alle 12 Stunden ablösen, stellt Tag für Tag 24 000 Pfund Brot her. Auf jeden der in diesen 24 Stunden beschäftigten Arbeiter kommt daher eine Tagesleistung von 1200 Pfund. In der Genossenschaftsbäckerei, wo von Maschinen nur die Knetmaschine vorhanden ist, leistet ein Arbeiter ebenfalls in 12 Stunden nur etwas über 600 Pfund. In einem gewöhnlichen handwerksmäßigen Betrieb rechnet man auf einen Gehilfen dagegen nur ungefähr 300 Pfund Tagesleistung. Ganz erstaunlich sind daher die Leistungen in der vollständig handwerksmäßig betriebenen städtischen Armenbäckerei. Nach dem Jahresbericht im Stadthaushaltplane für 1893 wurden

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

in diesem Jahre von vier Gesellen fertig gestellt 503218,5 kg Brot, wozu allerdings eine tägliche angestrengte Arbeitszeit von 14 bis 16 Stunden notwendig war. Auf einen Gehilfen entfielen daher täglich ungefähr 690 Pfund. Nimmt man auch an, daß der Backmeister mitarbeitete, was selten der Fall ist, so kämen trotzdem noch auf jeden Beschäftigten je 550 Pfund Tagesleistung.

Jedenfalls erspart der maschinelle Großbetrieb also auch in dieser Beziehung an Betriebskapital.

Ein weiteres Moment, welches zu Gunsten der Fabrik spricht, ist die Ersparnis an Heizungsmaterial. Im handwerksmäßigen Betrieb giebt der Ofen, während er unbenutzt ist, fast seine ganze Wärme an die Umgebung ab und muß daher in der Nacht von neuem geheizt werden. In der Genossenschaftsbäckerei wurde dem Verfasser gesagt, daß ein Ofen dort bei jedem Nachheizen 60 bis 70 Pfund Kohlen brauche, dagegen am Sonntag Abend, wenn der Betrieb 12 Stunden geruht hat, das doppelte. Nach Arnold braucht ein Ofen neuerer Konstruktion für jedes Nachheizen sogar nur etwa den fünften oder sechsten Teil des Quantums Kohlen, welches beim Anheizen nötig wird.

Eine letzte Ersparnis an Betriebskapital endlich ergiebt sich für den mechanischen Großbetrieb, wenn man die durch die Knetmaschine ersparten Arbeitskräfte in Betracht zieht. Nach der Preisliste von Werner und Pfleiderer in Cannstadt, ebenso nach der von Ketterer in Leipzig beträgt der Preis für eine Knetmaschine bei einer Leistungsfähigkeit von 3000 bis 6000 kg Brot 1900 Mark und von 5000 bis 10000 kg Brot 2500 Mark. Zum Betrieb ist ein Gasmotor erforderlich von 2 bis 5 Pferdekräften. Ein solcher kostet nach der Preisliste von Moritz Hille in Dresden (Zweiggeschäft in Leipzig) 1650 bis 2800 Mark. Der gesamte Preis für die Anlage kam daher den Leipziger Betrieben, welche Knetmaschine und Gasmotor verwenden, auf höchstens 5000 Mark zu stehen. Der Gasverbrauch beträgt dafür jährlich höchstens 2500 bis 3000 cbm. Die jährlichen Kosten eines solchen maschinellen Betriebs würden sich also folgendermaßen gestalten:

Amortisation und Verzinsung des Anlagekapitals (5000 Mark — 10 %)	500 Mark.
Ausgabe für 3000 cbm Gas à 15 Pfennige . .	450 =
Zusammen:	950 Mark.

Die Verwendung der Knetmaschine bringt eine Ersparnis von mindestens zwei Arbeitskräften mit sich. Rechnet man die wöchentliche Ausgabe für einen Arbeiter nur zu 20 Mark, so beträgt der jährliche Auf-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

wand für zwei Arbeiter 2080 Mark. Es ergiebt sich daher folgendes Resultat:

Ausgabe bei Handbetrieb	2080 Mark.
Ausgabe bei Maschinenbetrieb	950 =
Rest:	1130 Mark.

Die Verwendung der Maschinen hat daher eine Ersparnis von jährlich 1130 Mark zur Folge gehabt. In nicht ganz fünf Jahren hätte sich daher die Anschaffung der Maschinen bezahlt gemacht.

Bei der Abschätzung des Betriebskapitals der Leipziger Backbetriebe muß endlich der Umstand noch beachtet werden, daß fast alle Bäcker neben der Bäckerei auch noch Handelsgeschäfte betreiben, und zwar mit allerhand Zuckersachen, Pfefferkuchen, viele auch mit Milch und Eiern. In kleinen Betrieben ist der Umsatz allerdings hierin kein bedeutender, wohl aber in den größeren, welche in verkehrsreichen Straßen gelegen sind. Auch die Großbetriebe, ausgenommen die Konsumbäckerei, handeln nebenbei mit Mehl, Erbsen, Bohnen u. s. w.

F. Produktions- und Absatzverhältnisse.

Die Beschaffenheit der meisten Backwaren, die nach längerem Liegen wegen der Natur ihrer Bestandteile an Wert verlieren oder gar verderben, zwingt jeden Bäcker, nur so viel herzustellen, als er glaubt, an demselben oder am nächsten Tage absetzen zu können. Brot zwar hält sich etwas länger; aber das Publikum verlangt stets nach möglichst frischer Ware. Von einer eigentlichen Produktion auf Vorrat kann also nicht die Rede sein. Jeder Bäcker weiß ziemlich genau, wie viel er absetzen kann, da er sowohl für die weiße Ware als auch für das Brot meistenteils einen festen Kundenkreis hat. Allerdings kommt es auch vor, daß Ware im Laden altbacken wird.

Die Frage nach der Vielseitigkeit oder Einseitigkeit der Produktion entscheidet sich in der Hauptsache nach der örtlichen Lage des betreffenden Bäckergeschäftes. Liegt dasselbe im Centrum der Stadt oder in einer sehr verkehrsreichen Straße, so werden neben Brot und weißer Ware, die öfters fast in den Hintergrund treten, alle möglichen Arten von Kuchen, Konditoreiwaren, Theegebäck u. dergl. hergestellt. Man legt hier Wert auf gut ausgestattete Schaufenster; denn die Konsumenten dieser Produkte sind nur zum kleineren Teile feste Kunden, zum größeren Vorübergehende, welche durch die im Schaufenster liegenden Waren angezogen werden sollen. Je weiter man aus dem Centrum der Stadt hinauskommt, desto

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

mehr verschwinden solche Schaufenster; — ein Zeichen dafür, daß die Produktion eine einseitigere wird. In den Vororten beschränkt sich dieselbe fast nur noch auf Brot und weiße Ware; bloß Sonntags und zu Festzeiten wird etwas Kuchen gebacken, oder das jeweils übliche Festgebäck.

Eigentliche „tote Zeiten" giebt es in der Bäckerei nicht. Doch macht sich ein Nachlassen des Begehrs in Leipzig namentlich in den Zeiten bemerkbar, in welchen das Obst auf den Markt kommt, oder die Kartoffeln gut ausgefallen sind und nicht zu hoch im Preise stehen, endlich auch in den Ferienzeiten im Sommer, wenn die meisten Studenten und viele Bürgerfamilien Leipzig verlassen haben. Ein Bäcker bezeichnete auch die nächste Zeit nach Weihnachten als stille Zeit.

Der Absatz der in Leipzig hergestellten Backwaren erstreckt sich fast ausnahmslos nicht über das städtische Weichbild hinaus. Nur zwei Brotfabriken machen eine Ausnahme, von denen die eine, allerdings nicht in bedeutendem Maße, nach Halle absetzt, und die andere, die Konsumbäckerei, auch in ihren in Großzschocher, Leutzsch, Knauthain und Böhlitz-Ehrenberg gelegenen Verkaufsstellen Brot an ihre Mitglieder abgiebt. Die Abnehmer sind in den meisten Fällen, namentlich bei den kleineren Bäckereien und denen in den Vororten, Privatkunden, bei denen es sich durchschnittlich immer um kleine Quantitäten handelt. Die größeren Weißbäckereien liefern auch an Gastwirtschaften; andere versorgen während der Messe die Frühstücks- und Würstchenbuden. Der der Innung angehörende Großbetrieb stellt jetzt auch im Auftrage der Stadt das in den der städtischen Armendirektion unterstehenden Anstalten gebrauchte Brot her.

Den Absatz der Backwaren besorgen die kleinsten Betriebe nur direkt, die mittleren und größeren Kleinbetriebe sowohl indirekt als direkt, die Großbetriebe fast nur indirekt. Und zwar bedient sich der Kleinbetrieb und Großbetrieb, hier von der Konsum- und Genossenschaftsbäckerei abgesehen, nicht eigener Filialen, wie es z. B. in München fast ausschließlich der Fall ist, sondern der Zwischenhändler. Im Zwischenhandel liegt für die Bäcker, namentlich für die kleineren, eine große Gefahr: sie können vom Zwischenhändler ausgebeutet werden und schließlich auf die Stufe von Lohnwerkern herabsinken. In Hamburg, wo der Zwischenhandel mit Brot ebenfalls sehr große Ausdehnung angenommen hat, ist diese letztere Entwicklung sehr nahe gerückt. In Leipzig scheinen sich erfreulicherweise solche Zustände noch nicht gezeigt zu haben. Hier beträgt der Rabatt, welchen der Zwischenhändler erhält, durchgehends einen Pfennig für das Pfund Brot, gleichviel welchen Preis dasselbe gerade hat. Gegenwärtig, wo dieser für das Pfund Roggenbrot $8^1/_2$ bis 10 Pfennige beträgt, würde der Rabatt also $11^1/_2$ bis 10 %

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

betragen. Eine Wendung zum Schlimmeren dürfte hierin nicht so bald eintreten, da die Bäcker in diesem Punkte fest zusammenhalten, wenn auch keine geschriebene Vereinbarung besteht. Jener Rabatt ist für Kleinbetriebe, welche manchmal nur einige Pfund Brot täglich an Wiederverkäufer abgeben, ganz genau derselbe wie für den Großbetrieb.

Hinsichtlich der Kosten des Absatzes ist es klar, daß der Bäcker, welcher nur direkt verkauft, am billigsten absetzt. Aber solches kommt wohl nur bei wenigen kleinen Betrieben vor. Sowie die Produktion an Brot gesteigert wird, ist der Bäcker in Leipzig auf den Zwischenhandel angewiesen. Ist die so verkaufte Menge nicht groß, so kann er sie durch seine Lehrjungen und Gesellen zum Zwischenhändler bringen lassen. Bei ausgedehnterer Produktion jedoch, namentlich wenn er in einem Vororte wohnt, braucht er Pferd und Wagen. Mit Ausnahme von einem Kleinbetrieb, der nur Schwarzbrotbäckerei betreibt, genügt überall ein Wagen. Die Großbetriebe haben deren mehrere nötig. Je größer der Absatz ist, desto mehr wachsen diese Transportkosten. Doch werden dieselben reichlich ersetzt durch die größeren Vorteile der Massenproduktion. In München, wo der Großbetrieb fast nur in Filialen verkauft, also außer den Transportkosten noch die Ladenmiete zu tragen hat, überwiegen die Produktionsvorteile die Nachteile beim Absatz noch ganz bedeutend[1]. Arnold berechnet, daß bei 10 % Rabatt der Verkauf in Filialen gleich teuer zu stehen kommt, wie der Verkauf durch Zwischenhändler. Der eine Leipziger Großbetrieb hat dagegen alle seine früheren Filialen bis auf eine eingehen lassen, weil diese Absatzweise sich nicht rentierte.

Kredit soll von den Leipziger Bäckern bis vor ungefähr einem Jahrzehnt den Konsumenten nicht gewährt worden sein; heute dagegen ist er vollständig eingebürgert. Und zwar sind es nicht etwa nur die ärmeren Klassen, welche ihren Bedarf auf Borg nehmen, sondern auch die wohlhabenderen Bürgerkreise. Dieser Übelstand scheint jetzt gerade sehr überhand genommen zu haben. Einige Bäcker klagten, daß drei Viertel ihrer Waren auf Borg entnommen würden. Manche halten noch daran fest, nicht länger als einen Monat zu kreditieren; bei anderen aber kommt es vor, daß Kunden ein ganzes Jahr und länger mit der Bezahlung im Rückstande bleiben. Die Bäcker wollen auch solche Kunden, von denen sie wissen, daß bestimmt bezahlt wird, nicht gern mahnen, wiewohl sie selbst an den Müller und die übrigen Rohstofflieferanten sofort bezahlen müssen, wollen sie nicht den Skontosatz einbüßen. Die Großbetriebe sind auch in dieser Hinsicht

[1] Arnold, Das Münchener Bäckergewerbe. 1895. S. 60.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

besser gestellt, da sie ja vorzugsweise an den Zwischenhändler liefern, welcher bar zahlt. Die Konsum- und Genossenschaftsbäckerei, welche in Filialen nur an Konsumvereinsmitglieder verkaufen, sind ebenfalls gegen Verluste gesichert. Denn die Genossenschaft schließt das Borgwesen schlechthin aus. Es ist dies ein Punkt, über welchen von vielen Bäckereibesitzern, auch solchen von größeren Betrieben sehr geklagt wurde. Denn alle diejenigen Familien, welche öfters auf Kredit leben müssen oder sonst schuldig bleiben, können nicht Mitglieder des Konsumvereins werden und werden daher Kunden der Handwerker. Kommen einmal schlechte Zeiten, so schränken diese Leute ihren Bedarf auf alle mögliche Art ein, und den Schaden haben die Bäckereien, ganz abgesehen von den Verlusten, welche sie durch Zahlungsunfähigkeit solcher Leute erleiden. Namentlich die Bäcker in der Umgegend der Konsumbäckerei werden hierdurch hart betroffen; ebenso aber auch solche Betriebe, welche früher nach Plagwitz an Zwischenhändler lieferten und jetzt ihren Absatz dahin vollständig verloren haben. Sie erhalten außerdem neue Konkurrenz, da die Plagwitzer größeren Bäckereien in anderen Stadtteilen neue Absatzgebiete zum Ersatz zu erlangen suchen. In dieser Hinsicht stehen Großbetriebe und Kleinbetriebe der Konsumbäckerei vollständig gleich gegenüber. Da die letztere ihren Betrieb von Jahr zu Jahr weiter ausdehnt, denn die Zahl ihrer Mitglieder wächst ständig, so stehen den übrigen Betrieben in Zukunft noch weitere Einbußen bevor.

Nach bei einigen Bäckern eingezogenen Erkundigungen wird den Gastwirten die Backware in der Hauptsache auch nicht billiger geliefert als den Privatkunden. In manchen Fällen wird ein Rabatt bis zu 10 % gewährt. Die Brötchen, welche den Gastwirten geliefert werden, sind aber in der Regel nicht so groß, als sie an Privatkunden abgegeben werden, da dies im Interesse der Gastwirte selbst liegt.

Der Kredit wird den Bäckern gegenüber nicht so sehr von den Gastwirten in Anspruch genommen, wie z. B. gegenüber den Fleischern. Fast ausnahmslos erfolgt die Zahlung monatweise. Sind die Kreditfristen länger, so liegt dies meist an der Nachlässigkeit des betreffenden Bäckers.

Das Resultat dieser Vergleichung der wirtschaftlich-technischen Grundlagen der Klein- und Großbetriebe im Bäckergewerbe Leipzigs kann man dahin zusammenfassen, daß der Großbetrieb beim Rohstoffbezug, bei den Anlage- und Betriebskosten dem Kleinbetrieb gegenüber große Vorteile hat, die jedoch durch kleine Nachteile beim Absatz etwas gemindert werden. Der höhere Unternehmergewinn, den er erzielt, macht es ihm möglich, dem Arbeiter in socialer Hinsicht ein besseres Los zu Teil werden zu lassen, indem ihm trotz verkürzter Arbeitszeit höhere Löhne gezahlt werden. Außer-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

dem hat die Aufstellung der Maschinen eine Erweiterung des Arbeitsraumes und eine Verbesserung der sanitären Verhältnisse zur Folge, sodaß auch in dieser Hinsicht der Arbeiter im Großbetrieb vor dem Handwerksgesellen im Kleinbetrieb bevorzugt erscheint.

6. Der Betrieb der Konditorei.

Das mehr Künstlerische, welches die reine Konditorei vor der Bäckerei auszeichnet, drückt auch ihren Betriebseinrichtungen seine Merkmale auf, die sich meist schon im Äußeren kundgeben. Gleichwohl ist es auch hier überflüssig, auf die Technik im einzelnen einzugehen und die in Konditoreien nötig werdenden Arbeitsverrichtungen zu schildern, da diese in Leipzig dieselben wie anderwärts und hinreichend bekannt sind. Es erübrigt nur, auf das einzugehen, was in wirtschaftlich-technischer Beziehung die Konditorei von der Bäckerei unterscheidet.

Ihrer Größe nach fallen ausweislich der Fabrikenzählung vom 1. Mai 1891 4 Konditoreien unter die Rubrik „Großbetrieb". Da alle vier Motorenbetriebe sind, so läge es nahe, sie auch als mechanische Großbetriebe zu bezeichnen; doch könnte diese Bezeichnung falsche Vorstellungen erwecken. Wie wir gleich sehen werden, haben die im Konditoreigewerbe zur Anwendung gekommenen Maschinen mit der eigentlichen Konditoreiarbeit nichts zu thun. Diese muß vielmehr ihres künstlerischen Charakters wegen stets handwerksmäßig ausgeführt werden. Deshalb ist schon in einem der vorhergehenden Abschnitte als die in der Leipziger Konditorei einzig vorkommende Betriebsform das Handwerk mit eigenen Betriebsmitteln genannt worden.

Die Unmöglichkeit der mechanischen Massenproduktion treibt dazu, mehr Leute anzustellen. So beschäftigt die größte Konditorei allein 19 männliche und 2 weibliche Personen, andere 16, 14 und 12 männliche und daneben noch weibliche Personen. Überhaupt ist im Konditoreigewerbe die Verwendung weiblicher Hilfskräfte viel häufiger als in der Bäckerei. Zum Teil werden sie mit Vorbereitungsarbeiten beschäftigt, als Schälen und Auskernen von Obst u. s. w.; größtenteils aber besorgen sie den Verkauf der Waren und die Bedienung der Gäste in dem mit der Konditorei zusammenhängenden Kaffeelokal. Einer der Betriebe hat allein sieben solcher weiblichen Personen. Doch giebt es in Leipzig auch einige wenige Konditoreibetriebe, in denen nur ein einziger Gehilfe beschäftigt wird. Diese liegen jedoch meist in den einverleibten Vororten.

Die technische Ausrüstung der Konditoreien ist wegen der komplizierteren Arbeiten, welche nötig werden, mannigfaltiger als die der

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Bäckereien. Zunächst ist auch hier der Ofen zu erwähnen. Dieser ist in fast allen Betrieben von derselben Konstruktion, wenn auch im einzelnen manche Verschiedenheiten herrschen. In einigen Konditoreien giebt es noch einen Ofen älterer Konstruktion, der aber nur aushilfsweise benutzt wird, z. B. in der Weihnachtszeit zum Stollenbacken. Dieser letztere muß vor dem jedesmaligen Gebrauche neu geheizt werden, während bei den Öfen neuerer Konstruktion nur einmal und zwar, wenn die Arbeit, wie es fast regelmäßig der Fall ist, früh um 6 Uhr beginnt, in der Nacht geheizt wird, was dann bis abends 6 Uhr ausreicht. Als Feuerungsmaterial werden durchgängig Coaks verwendet.

Außer dem Ofen findet man in allen Konditoreien eine Eismaschine, welche in den Motorenbetrieben für Kraftbetrieb eingerichtet ist; in einigen der größeren kommen dazu sinnreich konstruierte Mandelreib-, -schneid- und Mandelschälmaschinen, sowie eine Schaumschlagmaschine, ebenfalls für Kraftbetrieb eingerichtet. Die letztere kommt jedoch fast nur in Fällen großer Nachfrage zur Verwendung; sonst wird das Schaumschlagen mit der Hand besorgt. Vereinzelt findet sich auch eine Baumkuchenmaschine und ein besonderer Pfannkuchenofen. Da bekanntlich nicht alle Konditorwaren im Ofen hergestellt werden, z. B. die Kringel, so giebt es in allen Konditoreien noch einen besonderen Herd, auf dem über Kohlenfeuer gebacken werden kann.

Zu den genannten Maschinen kommt noch eine große Anzahl von Werkzeugen, welche zum täglichen Gebrauche nötig sind, vor allem Formen, Instrumente zum Garnieren und Formen, zum Rühren und Schlagen und endlich die Werkzeuge zum Ein- und Ausschieben und die Behälter zum Aufbewahren der Rohstoffe. In einigen wenigen Konditoreien wurden auch Einrichtungen zum Einsieden von Früchten angetroffen, namentlich wo dieses Specialität des Betriebes ist.

Die Natur des Konditoreigewerbes bringt es mit sich, daß auch die in ihm zur Verwendung gelangenden Rohstoffe viel mannigfaltiger sind als im Bäckergewerbe, aber auch, daß diese Stoffe, bevor sie die endgültige Verwendung finden, eine gewisse Stufe der Bearbeitung schon erreicht haben müssen. Während beim Bäcker das Mehl den Hauptbestandteil aller Rohstoffe ausmacht, nehmen beim Konditor alle Rohstoffe in ziemlich gleichen Prozentsätzen an dem gesamten Materialerfordernis teil. Vorgearbeitet werden vor allen Dingen Kakao und kandierte Früchte bezogen, ferner Ausschmückungen für Tafeldekorationen. Die Herstellung dieser Produkte wird jetzt durchweg fabrikmäßig betrieben, und der Konditor kommt sogar billiger dazu, wenn er sie vorgearbeitet bezieht, als wenn er sich selbst mit ihrer Bearbeitung befassen wollte.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Die Rohstoffe werden, wie im Bäckergewerbe, teils vom Erzeuger, teils vom Zwischenhändler bezogen. Das erstere ist der Fall namentlich bei Kakao, Butter, Milch und Eiern, zuweilen auch beim Wein. Eine der wirtschaftlichen Vereinigung der Bäckerinnung ähnliche Einrichtung ist von der Konditorinnung bisher noch nicht ins Leben gerufen und wird auch nicht beabsichtigt. Denn auch ohne eine solche erhalten die einzelnen Konditoren gewisse Skontosätze bei Barzahlung innerhalb 8 Tagen, die oft noch höher sind, als sie die Wirtschaftsvereinigung erstrebte. In einem Falle wurden vom Zuckerhändler 3 % gewährt. Soweit es ermittelt werden konnte, bildet Barzahlung die Regel.

Die Arbeiterverhältnisse in der Konditorei sind entschieden besser als im Bäckereigewerbe. Die Leute sind durchschnittlich gebildeter als die gewöhnlichen Bäckereiarbeiter; ja manche sind im Besitz des Freiwilligenzeugnisses. Die kunstgewerbliche Seite dieses Gewerbes tritt auch hier hervor. Lehrlinge werden nicht in allen Betrieben angenommen. Ist es der Fall, dann beträgt die Lehrzeit drei, ausnahmsweise auch vier Jahre. Als Lehrgeld werden für jedes Jahr 120 Mark verlangt, dafür aber freie Kost und Logis gewährt. Die Innung strebt danach, es zu erreichen, daß nur Innungsmitglieder Lehrlinge annehmen dürfen, was bisher noch nicht der Fall ist. Kein Innungsmeister darf mehr als drei, und zu gleicher Zeit nicht mehr als einen Lehrling annehmen. Eine besondere Fachschule für die Konditorlehrlinge giebt es bisher in Leipzig noch nicht. Doch hat die Innung sich mit dem Direktor einer Fortbildungsschule dahin in Verbindung gesetzt, daß von nächster Zeit ab ein von der Innung bezahlter Fachlehrer die betreffenden Lehrlinge in allen ins Fach schlagenden Unterrichtsgegenständen unterweisen soll. Nach Abschluß der Lehrzeit hat der Lehrling eine Gesellenprüfung zu bestehen.

Die Konditorlehrlinge teilen sich in zwei Klassen, solche, welche die Konditorei als einzigen Beruf ergreifen wollen, und ausgelernte Köche, welche zur Vollendung ihrer Ausbildung eine Zeitlang in einer Konditorei arbeiten. Die ersteren bilden die Mehrzahl. — Die Arbeitszeit der Lehrlinge dauert 12 Stunden, von früh 6 Uhr bis abends 6 Uhr.

Die Stellenvermittlung für die Gehilfen erfolgt meist durch die in Berlin erscheinende „Berliner Konditorei" und durch den Konditorgehilfen-Verband in Leipzig. Der letztere besteht aus allen Konditorgehilfen der Stadt. Bei Streitigkeiten mit den Meistern wird ein Meister zu den Beratungen zugezogen. Im Gegensatz zu dem Bäckergehilfen-Verband verfolgt dieser Verband keine bestimmte politische Parteirichtung. Wandernde Gehilfen erhalten in einer von der Innung bestimmten Gastwirtschaft freies

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Logis und Verpflegung, sowie ein Innungsgeschenk. Zwischen der ersten und einer erneuten Inanspruchnahme dieser Einrichtung muß ein bestimmter Zeitraum liegen.

Die in Leipzig thätigen Gehilfen sind zum großen Teil schon ältere Leute. Verheiratet aber ist nur einer. In einigen Konditoreien, wo früher ebenfalls verheiratete Gehilfen eingestellt wurden, ist man jetzt davon abgegangen, da die Versuchung zu Unredlichkeiten zu groß ist und ihr nicht immer widerstanden wurde. Alle anderen Gehilfen haben freie Kost und Logis im Hause des Meisters und außerdem einen durchschnittlichen Monatsgehalt von 40—45 Mark. Doch erhalten besonders geschickte Leute auch einen viel höheren Lohn, z. B. in einem Falle 75 und in einem anderen gar 100 Mark. Ihre Arbeitszeit ist dieselbe wie die der Lehrlinge.

Die in Konditoreien angestellten weiblichen Personen erhalten neben Kost und Logis einen Durchschnittslohn von 20 Mark im Monat. — Die Kost in den Konditoreien ist, wie dem Verfasser mehrfach versichert wurde, sehr gut. Es liegt dies im eigenen Interesse der Meister. Denn die Arbeiter würden sich bei mangelhafter Ernährung an die Vorräte halten, die sie in reichem Maße zur Verfügung haben.

Das Kapitalerfordernis, sowohl was das Anlage- als auch das Betriebskapital anlangt, ist für die Konditoreien bedeutend höher als für Bäckereien. Mit 4000 Mark läßt sich nach den Versicherungen mehrerer Meister nur eine Konditorei in bescheidenem Maße errichten. Über das Betriebskapital hat der Verfasser keine bestimmte Angabe erhalten. Dasselbe ist jedenfalls sehr schwankend. Denn es richtet sich nicht nur nach der Menge des Umsatzes, sondern vor allen Dingen auch nach der Größe des Verkaufslokals und der Lage desselben in der Stadt. In manchen Konditoreien finden im Verkaufslokal nur ein oder zwei Tische Platz, an denen man etwas genießen kann, in manchen 10 und mehr. Ein Gehilfe, welcher sich selbständig machen will, muß daher schon über ein ziemlich großes Kapital verfügen. Die meisten Leipziger Konditoreien nehmen hierauf schon bei der Annahme eines Lehrlings Rücksicht, indem sie nur vermögende junge Leute zulassen. Es wird dadurch einerseits verhütet, daß gewisse Leute ihr ganzes Leben Gehilfe bleiben müssen, was sehr drückend für sie ist, da sie in vorgerückten Jahren schwer Stellung finden, andrerseits aber halten die Konditoren dadurch ihrem Stande auch nicht kapitalkräftige Elemente fern, welche, wie es unter den Bäckern vielfach der Fall ist, ihre Existenz auf Schulden aufbauen und sehr leicht Bankerott machen.

Produziert wird sowohl auf Bestellung als auch auf Vorrat, das letztere namentlich hinsichtlich der Zucker- und Trockenwaren und der ein-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

gesottenen Früchte. Die Produktion ist natürlich eine ungemein vielseitige. Zeiten mangelnder Beschäftigung sind bei den Konditoren die Sommermonate noch in höherem Maße als bei den Bäckern. In manchen Konditoreien wird darum diese Zeit zum Einsieden von Früchten verwendet.

Im Gegensatz zu den Bäckereien haben die Konditoreien einen über das Weichbild Leipzigs hinausgehenden Absatzkreis, der besonders aus den Rittergutsbesitzern der Umgegend gebildet wird. Diese lassen Sonntags vielfach Eis und Konditoreiwaren aus der Stadt holen. In der Stadt hat jede Konditorei neben einer festen Stammkundschaft Abnehmer auch unter den zufälligen Passanten; das letztere um so mehr, je näher die betreffende Konditorei den städtischen Verkehrscentren liegt und je ausgedehntere Kaffeeräume sie besitzt. Größere Lieferungen gehen an Hotels, Gastwirtschaften und solche Kaffeehäuser, welche keine eigene Konditorei haben. Ein Kreditgeben findet nur diesen Geschäften gegenüber statt, doch auch nicht in dem Maße, wie es von seiten der Bäcker geschieht.

Zum Schlusse dieser Ausführungen wäre noch darauf hinzuweisen, daß die Konditoren durchweg nicht reine Produzenten, sondern in noch weit größerem Maße als die Bäcker Kaufleute im technischen Sinne des Wortes sind. Ihr Handel erstreckt sich auf Schokolade, Kakao, Konfekt, Pfefferkuchen, Kaffee u. s. w. und zum Teil auch auf Bier und Liqueure.

7. Ergebnis.

Wenn in der Bäckerei das Verhältnis der Betriebe zur Zahl der Einwohner in Leipzig auch kein ungünstiges ist, so ist doch ihre Vermehrung bisher verhältnismäßig schneller vor sich gegangen, als die der Bevölkerung. Unter den Backbetrieben selbst wieder zeigen die Betriebe mit 1 bis 5 Hilfspersonen die stärkste Zunahme, und zwar erfolgte die letztere zum Teil auf Kosten der Mittel- und Großbetriebe. Die Betriebe haben im Durchschnitt an Umfang abgenommen; während ihre Zahl stieg, ging die Zahl der überhaupt beschäftigten Personen zurück.

Je weiter man sich aus dem Centrum der Stadt entfernt, desto kleiner werden die Betriebe. Zwergbetriebe kommen am häufigsten in den Vororten vor, während der Mittelbetrieb für die alte Stadt Leipzig typisch ist. Die Leipziger Bäckerei ist demnach auch heute noch ein Kleingewerbe.

Unter den wenigen Großbetrieben ließ sich nur bei denen mit genossenschaftlicher Organisation eine Zunahme der Betriebsgröße konstatieren.

Als herrschende Betriebsform der Leipziger Bäckerei ist immer noch das Handwerk zu bezeichnen, als herrschende Technik die Handarbeit. Von

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

einer Umwandlung in mechanischen Betrieb ist noch keine Rede. Auch in die Großbetriebe hat die maschinelle Produktion noch nicht überall Eingang gefunden.

Obwohl der Großbetriebe in Leipzig noch sehr wenige sind, haben sie doch schon auf die Gestaltung der Bäckereiverhältnisse einen sehr tiefgreifenden Einfluß ausüben können. Derselbe zeigt sich in der Verschlechterung der Lage der kleinsten Betriebe und in der Verschiebung des Produktionsgebietes der Bäcker. Erscheinungen der ersteren Art treten besonders in den Vororten hervor, wo hauptsächlich die Arbeiter und kleineren Beamten ansässig sind, unter welchen die Idee der Konsumvereine bisher den meisten Anklang gefunden hat. Die Verschiebung des Produktionsgebietes zeigt sich dagegen am deutlichsten in der inneren Stadt. Hier wird die Brotbäckerei den Kleinbetrieben immer mehr entrissen und geht auf die Großbetriebe über. Die Meister haben sich für diesen Produktionsausfall dadurch schadlos zu halten gesucht, daß sie mehr und mehr zur Feinbäckerei und zur Produktion von Konditoreiwaren übergegangen sind. Dieser Umwandlungsprozeß schreitet unaufhaltsam vorwärts, da die Kleinbetriebe mit ihrer handwerksmäßigen Produktionsweise in der Schwarzbrotbäckerei nicht imstande sind, mit den Großbetrieben zu konkurrieren. Die Vorteile, welche die letzteren hinsichtlich der Anlagekosten, des Rohstoffbezugs und der Betriebskosten den ersteren gegenüber voraus haben, sind zu bedeutend, als daß dagegen die größeren Absatzkosten in Betracht kommen könnten. Trotz kürzerer Arbeitszeit sind die Großbetriebe daher auch imstande, ihren Arbeitern in socialer und sanitärer Beziehung ein besseres Los zu bieten wie die Kleinbetriebe.

Der Umbildungsprozeß, in welchem die Bäckerei sich zur Zeit befindet, wird sein Ende wahrscheinlich erst dann erreichen, wenn die Scheidung zwischen Brotbäckerei und Weißbäckerei sich endgültig vollzogen haben wird. Der Prozeß wird sich beschleunigen in dem Maße, als die größere Rentabilität der mechanischen Produktion entschiedener hervortreten wird. Daß eine Anzahl von Kleinbetrieben, namentlich diejenigen, welche sich schon jetzt kaum mehr aufrechterhalten können, dieser Entwicklung zum Opfer fallen wird, ist unvermeidlich.

Die Feinbäckerei wird den Kleinbetrieben in absehbarer Zeit wohl nicht entrissen werden können. Aber auch auf diesem Gebiete sollten die Beteiligten aus dem Gange der bisherigen Entwicklung die nötigen Lehren ziehen. Und zwar wäre in dreifacher Richtung Wandel zu schaffen. Es müßte eine genossenschaftliche Organisation des Rohstoffbezuges angestrebt werden, wie sie in anderen Städten, so z. B. in München, schon erfolgreich

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

durchgeführt wird, ferner eine soweit als möglich gehende Vervollkommnung in der technischen Ausrüstung, vor allem die Anwendung von Knet- und Kraftmaschinen, und endlich die Heranbildung eines tüchtigen Meisterstandes, der den Anforderungen der heutigen Zeit vollständig gewachsen ist.

Was sodann die Ergebnisse dieser Darstellung bezüglich der Leipziger Konditorei anlangt, so lassen sich diese noch kürzer zusammenfassen. Die Gewerbefreiheit hatte in diesem, niemals durch zünftige Schranken eingeengten Gewerbe keine besondere Vermehrung der Betriebe zur Folge; vielmehr brachte sie ihm die Aufhebung eines ziemlich großen Zwanges, unter dem es von seiten der Bäckerinnung zu leiden hatte. Die Konditorei errang sich von da an ein immer größeres Produktionsgebiet und konnte sich zu bedeutender Blüte erheben. Wenn nun auch einzelne Teile dieses Produktionsgebietes im Laufe der Zeit an fabrikmäßige Betriebe abgegeben werden mußten, so bleibt der Konditorei doch stets ein großes Gebiet, welches ihr wegen der Art des Produktes nie wird genommen werden können. Die rasche Verderblichkeit und die künstlichere Weise der Herstellung fast aller Konditoreiwaren begünstigen den handwerksmäßigen Betrieb. Das verhältnismäßig bedeutende Kapitalerfordernis, welches in neuerer Zeit durch die Anwendung mechanischer Hilfsmittel bei der Produktion sich noch vergrößert hat, erschwert die Vermehrung der Betriebe.

Erst in neuerer Zeit ist dem Konditor im Bäcker ein Konkurrent entstanden, der das an die mechanische Brotbäckerei verlorene Gebiet durch weitere Ausdehnung der Feinbäckerei an anderer Stelle wiederzugewinnen suchte. Doch hat der Wettbewerb von dieser Seite einen ernstlichen Schaden für die Konditorei bisher noch nicht zur Folge gehabt, was sich genügend daraus erklären dürfte, daß gleichzeitig eine erhebliche Steigerung des Bedarfes stattgefunden hat. Im ganzen hat sich die Leipziger Konditorei ihre Blüte zu erhalten gewußt. Dies prägt sich auch in der Lage der Konditoreiarbeiter aus, welche fast durchweg auf einer höheren Bildungsstufe stehen als die Bäckereiarbeiter. Dieser höheren Bildungsstufe entspricht denn auch eine bessere sociale Stellung. Und wenn die Konditoren an ihrem Principe festhalten, nicht Leute ohne jedes Vermögen als Lehrlinge aufzunehmen, so wird dieser Zustand auch erhalten bleiben und ein Meisterproletariat, wie man es unter den Bäckern so häufig findet, wohl auch in Zukunft vermieden werden.

Die socialen Zustände in der Bäckerei und Konditorei sind in letzter Zeit vielfach der Gegenstand öffentlicher Behandlung gewesen. Auch die Reichsregierung hat es für nötig gefunden, eine Untersuchung über die Arbeitszeit im Bäcker- und Konditoreigewerbe zu veranstalten. Auf die

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Ergebnisse derselben hier einzugehen, liegt kein Grund vor. Sollte der zu stande gekommene Entwurf Gesetz werden, so würde die allgemeine Einschränkung der Arbeitszeit wahrscheinlich ein weiteres Moment zur Beschleunigung des oben erwähnten Scheidungsprozesses in der Bäckerei bilden, da der fabrikmäßige Betrieb dann dem handwerksmäßigen gegenüber noch bedeutendere Überlegenheit gewinnen würde. Daß die Fabrikbesitzer aber dann zur Verwendung nur ungelernter Arbeiter übergehen würden, wie es dem Verfasser als Folge des beabsichtigten Gesetzes bezeichnet wurde, scheint eine übertriebene Befürchtung, würde aber, wenn es wirklich eintreten sollte, keine Folge dieses Gesetzes sein, sondern die Folge der ganzen neueren Entwicklung.

Für die Konditoreien dagegen würde die vollständige Durchführung der Sonntagsruhe eine wesentliche Schädigung zur Folge haben, da gerade an den Sonntagen das größte Geschäft gemacht wird. Manche Konditoreien halten sich nur wegen dieser Sonntagsarbeit einen Gehilfen, den sie in der ganzen übrigen Woche fast gar nicht beschäftigen können, der sich aber durch den Ertrag der Sonntagsarbeit bezahlt macht.

Anhang: Die einzelnen Großbetriebe.

1. Die städtische Armenbrotbäckerei[1].

Bei der Errichtung der „neuen Armenanstalt" im Jahre 1803 begründete der Rat der Stadt Leipzig auch eine Armenbrotbäckerei. Die Einrichtungen, welche damals getroffen wurden, erhielten sich bis auf wenige Änderungen fort, da die Gewährung von Brot von den Armen stets als willkommene Gabe betrachtet wurde, während die Gewährung von Speisen anderer Art bei ihnen keinen Beifall fand. Die Brotverteilung war von Anfang an unentgeltlich. Sie war zwei oder drei Mitgliedern des Armendirektoriums, „der Speise-Komittee", unterstellt, welche mehrere dazu geeignete Männer aus den Einwohnern als Assistenten mit sich verbanden.

[1] Vergl. hierzu: Hentschel, „Armenwesen, Armenhaus, Georgenhaus", Sonderabdruck aus der Festschrift: „Die Stadt Leipzig in hygienischer Beziehung" (1891) und die Leipziger Stadthaushaltpläne von 1883—1893.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Diese besorgten auch das Korn, für dessen Aufbewahrung und Vermahlung der Ratsökonomieinspektor zu sorgen hatte.

Im Jahre 1865 wurde die Bäckerei abgebrochen und der Armenanstalt ein neues Grundstück in der Bauhofstraße überwiesen, wo sich die Armenbrotbäckerei heute noch befindet. Die Kosten des Neubaues beliefen sich damals auf 10 515 Thaler 17 Neugroschen 5 Pfennige. Am 25. Juni 1865 wurde der neue Backofen zum ersten Male in Gebrauch genommen.

1875 beschloß das Armendirektorium, die Armenbrotbäckerei aufzuheben und die Brotlieferungen an große Bäckereien zu übertragen. Dieser Beschluß hatte zunächst jedoch keine weiteren Folgen. Gelegentlich der Verhandlungen wegen Übernahme der Armenpflege auf die Stadt im Jahre 1880 aber wurde vom Stadtverordnetenkollegium dem Rate eine Anregung, die das gleiche Ziel verfolgte, zur Erwägung übergeben. Der Grund hierzu lag hauptsächlich in einem von einem Bäckereibesitzer in Reudnitz abgegebenen Gutachten über die Produktionskosten in der Privatindustrie. Darnach hätte die Armenbrotbäckerei teurer produziert als die Privatindustrie, und die letztere wäre im stande, den Bedarf zu liefern, ohne daß daraus der Stadt für die Armenpflege Mehrkosten zu erwachsen brauchten. Außerdem sei der Umsatz der Armenbrotbäckerei seit dem Jahre 1877 zurückgegangen, und die Einrichtung bedürfe großer Reparaturen. Der Rat schloß sich diesen Ausführungen nicht sogleich an, sondern holte zunächst ein Gutachten des Professors der Hygiene an der Universität, Dr. Franz Hofmann, ein. In diesem wurde aber nachgewiesen, daß die finanziellen Mißerfolge der Bäckerei nur scheinbare seien, herbeigeführt dadurch, daß einerseits aus dem Korn zu viel Kleie gewonnen würde und daß andrerseits etwa 100 000 Pfund Mehl weniger verbacken als gekauft worden, die Gesamtkosten aber nach dem gelieferten Mehle berechnet seien. Die Berechnung des Sachverständigen aus dem Bäckergewerbe sage über die erforderlichen Produktionskosten nichts. Es gehe aus ihr nur hervor, daß der betreffende Privatunternehmer, wenn er von 1000 kg Korn 27,9 % Kleie, 4,19 % Schwarzmehl und 4,38 % Flugmehl in Abgang bringe und dann als Bruttogewinn ein für allemal 20,60 Mark auf 100 kg Mehl annehme, völlig seine Rechnung finde. Nach diesem Satze dürfe die Armenanstalt auf die Kosten von je einem Pfund fertigen Backmehles einen Aufschlag von 2,06 Pfennigen Produktionskosten werfen, um mit dem Privatunternehmer auf gleichem Fuße zu produzieren. Dies sei aber nicht der Fall, vielmehr liefere sie das Pfund Brot um 0,5 Pfennig billiger, als sie es nach den Bestimmungstabellen jenes Unternehmers von der Privatbäckerei erhalten würde, so daß sie jährlich rund 3500 Mark erspare. Die Privatindustrie könne einen geringeren Preis nur

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

auf Kosten der Qualität des Brotes ermöglichen. Auch die Armenbrotbäckerei könne minderwertiges Brot zu billigerem Preise herstellen; es komme für sie aber in erster Linie auf die Erzielung eines möglichst kräftigen Gebäckes an. Da die Überwachung von Privatlieferungen sehr schwierig, ja vielfach unmöglich sei, müsse die Armenanstalt unbedingt, ebenso wie alle anderen größeren Anstalten und Verpflegungsabteilungen es bisher gethan hätten, die Bäckerei in eigener Regie behalten.

Wie vorteilhaft der dann auch in diesem Sinne gefaßte Beschluß des Rates war, zeigte schon der Bericht für das Jahr 1882. Es wurden 167 650 kg Mehl zu 229 777 kg Brot, also 100 kg Mehl zu 137 kg Brot verbacken. Die Kosten stellten sich für das kg Brot einschließlich der regelmäßigen Regiespesen auf 20,1765 Pfennige, für das Pfund also auf 10,088 Pfennige. Bei diesem Brotpreise lieferte die städtische Brotbäckerei für 1 Mark 4950 gr Brot, während nach den Ermittlungen des Herrn Professors Dr. Hofmann 20 verschiedene Leipziger Bäcker für 1 Mark im Durchschnitt nur 4030 gr Brot II. Sorte lieferten.

Dem Berichte für 1882 ist auch eine Berechnung beigelegt, nach welcher die regelmäßigen Regiespesen für das kg Brot 3,5 Pfennig betragen sollen. Wie trefflich aber die Armenbrotbäckerei gewirtschaftet hat, sieht man daraus, daß in allen folgenden Jahren, ein einziges ausgenommen, die Regiespesen stets niedriger gewesen sind.

Mit der Zunahme der Leipziger Bevölkerung und namentlich seit der allmählichen Einverleibung der Vororte steigerte sich natürlich auch die Zahl der vom Armenamte mit Brot zu versorgenden Armen. Schon 1889 mußte deshalb die Armenbrotbäckerei täglich bis zur Maximalgrenze ihrer Leistungsfähigkeit gehen. Daß dies ein ungesunder Zustand war, ist klar. Denn wenn der einzige vorhandene Backofen einmal einen Schaden erlitten hätte, würde die Bäckerei ihren Betrieb vollständig haben einstellen müssen. Im Jahre 1890 aber konnte mit der seitherigen Einrichtung trotz ihrer vollständigen Ausnützung der Bedarf nicht mehr gedeckt werden. Das Armenamt übertrug daher die Brotlieferungen in die Vororte zum Teil Privatbäckern in jenen Stadtteilen, mußte aber diesen für das Pfund Brot zwei Pfennige mehr bezahlen, als es selbst das Brot zu liefern im stande gewesen wäre. Sollte die Stadt die Armenbrotbäckerei in eigener Regie behalten, wie es früher beschlossen war, so mußte gegen diese Zustände schleunigst Abhilfe geschaffen werden. Man dachte im Armenamte zunächst an den Bau eines zweiten Backofens; doch sprach das städtische Bauamt sich gegen diesen Plan aus. Der Rat wandte sich daher an die Stadtverordneten mit dem Antrage, die alte Bäckerei zu verkaufen und eine voll-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

ständig neue dafür zu errichten, welche auch in ihrer technischen Ausführung den Anforderungen der Gegenwart entspräche. Ein Kaufliebhaber fand sich bereit, das bisherige Bäckereigrundstück für 70 000 Mark zu erwerben, mit welchem Preise der Rat einverstanden war. Es folgten nun sehr langwierige Verhandlungen zwischen dem Rate und den Stadtverordneten.

In der Sitzung des Stiftungs-, Finanz- und Ökonomieausschusses der Stadtverordneten vom 19. September 1892 wurde die Beibehaltung der Armenbrotbäckerei und der Bau einer neuen Bäckerei beschlossen, nachdem man schon im Oktober 1891 zum erstenmal über diesen Gegenstand verhandelt hatte, damals aber kein Resultat erzielt hatte. Von einem Bäckermeister selbst war in der ersten Sitzung zugegeben worden, daß die Stadtbäckerei billiger produziere als die Privatbäcker. Der hauptsächlich gegen die Vorlage angeführte Grund war, daß bei Aufhören oder beschränktem Fortbestehen der Armenbäckerei und Verteilung der Lieferungen an handwerksmäßig betriebene Privatbäckereien den letzteren eine gesicherte Existenz verschafft werden würde. Dagegen wurde von anderer Seite die Befürchtung ausgesprochen, daß die Privatbäcker wahrscheinlich kein so gleichmäßig gutes Brot liefern würden wie die Armenbrotbäckerei.

Bereits im Oktober 1892 aber änderten die genannten Ausschüsse ihren Beschluß. Daß die alte Bäckerei fortbestehen sollte, wollten zwar auch die Gegner der Vorlage; nur sollte der Mehrbedarf in Zukunft an kleine Bäcker verteilt werden. Der Verdienst, den die Bäcker in den Vororten, welche schon seither für das Armenamt gebacken hatten, aus diesem Verhältnis zogen, wurde von einem Bäckermeister auf ungefähr je 100 Mark jährlich angegeben. Von anderer Seite wurde dagegen betont, daß derartige Sonderinteressen nicht in Betracht kommen könnten, wo es sich um das Wohl aller Armen der Stadt handele. Die Bäckerinnung hatte beim Rate beantragt, daß das Armenamt das gleiche Mehl, wie es an die Stadtbäckerei geliefert würde, auch in Zukunft an Privatbäcker abgeben sollte, damit diese ein gleiches Brot liefern könnten wie die Stadtbäckerei; ihr Gesuch war aber schon vom Rate abgelehnt worden.

Das Plenum der Stadtverordneten kam im Oktober 1892 zu einem ablehnenden Beschlusse, trotzdem darauf hingewiesen worden war, daß schon jetzt der Stadt aus den Brotlieferungen der Privatbäckereien jährlich 6000 Mark Mehrkosten entständen. Die Gegner der Vorlage behaupteten dagegen, daß eine Vergrößerung des Betriebs eine Erhöhung der Kosten bringen werde, ohne allerdings stichhaltige Gründe hierfür anführen zu können.

Der Rat beruhigte sich hierbei noch nicht, sondern wandte sich nochmals an die Stadtverordneten und wies in einer Berechnung nach, daß die

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Unkosten für das Kilogramm Brot statt wie bisher 2,93 Pfennig in der neuen Bäckerei 3 Pfennig betragen, sich also nur ganz unbedeutend erhöhen würden. Es folgten neue Verhandlungen in den Ausschüssen und in der Stadtverordnetenversammlung, in denen die „Bäckerpartei" schließlich Sieger blieb. In der Stadtverordnetensitzung vom 5. Juli 1893 wurde der Bau einer neuen Stadtbäckerei abgelehnt. Seitdem ruht die Angelegenheit.

Da die Armenbäckerei aber, wie es vorauszusehen war, den Bedarf an Brot nicht decken konnte, mußte sich das Armenamt an die Privatindustrie wenden. Die Lieferungen wurden aber nicht an kleine Bäcker vergeben, sondern an eine Brotfabrik[1], obwohl gerade damit der hauptsächlichste Grund, mit welchem die Ablehnung des Neubaues einer Bäckerei motiviert wurde, hinfällig geworden ist.

Die Herstellungspreise des Armenbrotes betrugen durchschnittlich für das Pfund Brot in den Jahren

1820—1829:	4,5 Pfennig	1860—1869:	7,9 Pfennig
1830—1839:	5,3 =	1870—1879:	9,0 =
1840—1849:	6,4 =	1880—1889:	9,3 =
1850—1859:	8,1 =	1890:	10,5 =

Die von der Armenbrotbäckerei hergestellten Brotmengen haben sich von 1882—1893 mehr als verdoppelt: 1882 wurden 229 777 kg, 1893 schon 503 218,5 kg Brot gebacken. Aus 100 kg Mehl wurden in diesen Jahren durchschnittlich 136,4 kg Brot gewonnen. Die Betriebsunkosten einschließlich Verzinsung und Amortisation des Anlagekapitals kamen von 1883—1893 für 1 kg Brot auf durchschnittlich 3,22 Pfennig zu stehen. Nach dem für das Getreide allein bezahlten Preise betrug der Preis für 1 kg Brot in diesen Jahren durchschnittlich 15,186 Pfennig, einschließlich aller Unkosten, auch der für Amortisationen und Verzinsung des Grundstücks aber 18,409 Pfennig.

Zur Zeit werden in der Armenbäckerei täglich 5—6 Schuß Brot gebacken, der Schuß Brot zu 300 kg. Das Personal besteht aus einem Backmeister und vier Gehilfen. Außerdem wird noch für die Abgabe des Brotes in der Bäckerei eine weibliche Person und für häusliche Arbeiten eine Magd beschäftigt. Der Gehalt des Backmeisters beträgt außer freier Wohnung, Beleuchtung, Heizung und einer bestimmten Brotration 1200 Mark. Von den Gehilfen erhalten zwei je 8 Mark, einer 9 Mark und der Ofenarbeiter 10 Mark außer freier Wohnung und Kost. Der Back-

[1] Der eine der beiden Inhaber dieser Fabrik ist Mitglied des Stadtverordnetenkollegiums.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

meister empfängt außerdem für gewisse Hilfsarbeiten eine Vergütung, welche im Jahre 1893 240 Mark betrug. In demselben Jahre betrug der Lohn für die Dienstmagd einschließlich von Geschenken und der Kost 479 Mark. Die Arbeitszeit beträgt, wenn 6 Schuß Brot gebacken werden, 16 Stunden; bei 5 Schuß Brot ist sie etwas kürzer. Auf einen Gehilfen entfällt daher eine tägliche Arbeitsleistung von 750—900 Pfund Brot, was bei einem vollständig handwerksmäßigen Betriebe ziemlich viel genannt werden muß.

Der Absatz des Brotes erfolgt in der Weise, daß die Armenpfleger an arme Personen oder Familien Brotzettel verteilen, welche je nach der Größe der Familie auf 2, 3, 4, 5 oder 6 Pfund Brot lauten. Diese Zettel werden dann in der Brotbäckerei und einigen Filialen gegen das entsprechende Quantum Brot umgetauscht. Der Transport des Brotes nach den Filialen erfolgt durch einen Brotwagen, dessen Anschaffungskosten 870 Mark betrugen.

2. Die Leipziger Militärbäckerei.

Dem Militär ist nach § 48 des II. Teiles der Ordonnanz vom 19. Juli 1828 in Sachsen das Backen zur eigenen Konsumtion gestattet. Wie die städtische Armenbäckerei der größte handwerksmäßige Betrieb, so ist die Militärbäckerei der größte fabrikmäßige Betrieb in Leipzig. Sie befindet sich in der Pleißenburg und hat außer der Leipziger noch sechs andere Garnisonen mit Brot zu versorgen. Ihr Arbeitspersonal besteht aus 30 Soldaten, gelernten Bäckern, und zwei festangestellten Backmeistern. Es wird in Schichten von 12 Stunden gearbeitet und zwar jedesmal von 10 Arbeitern, sodaß der einzelne immer 24 Stunden Ruhe hat. Diese 24 Stunden werden wahrscheinlich aber zum Teil durch militärische Übungen ausgefüllt. Der Lohn beträgt für den Arbeiter außer der Löhnung 50 Pfennig auf die Arbeitsschicht.

Das nötige Mehl wird der Bäckerei vom Proviantamt zugeführt, welches Getreide ankauft und in Privatmühlen verarbeiten läßt. Diese dürfen 15 % Kleie in Anrechnung bringen und nur 2,5 % verbleiben ihnen als Flugmehl und Verlust, sodaß dem Proviantamt 82,5 % des gelieferten Getreides als Mehlausbeute zurückgegeben werden müssen. Die tägliche Produktion der Militärbäckerei beträgt 24 000 Pfund Brot in Broten zu 6 Pfund.

Zu ihrer Verfügung stehen 6 Öfen Wieghorstschen Systems, darunter zwei Etagenöfen, d. h. es sind in demselben Ofen zwei Backbleche übereinander gelagert, welche natürlich jedes für sich geheizt werden. Außerdem

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

ist ein Teigknetapperat vorhanden; er hat jedoch eine andere Konstruktion als der oben von uns beschriebene. Das Mehl wird samt den Zuthaten in ein großes Faß geschüttet, welches bis zu 8 Centner fassen kann. Die Verarbeitung zu Teig erfolgt durch einen großen Quirl, der durch Dampfkraft in Bewegung gesetzt wird.

Die in Leipzig garnisonierenden Regimenter holen sich ihr Brot selbst, den auswärtigen wird es zugeschickt. Jeder Soldat erhält alle 3 Tage ein 6-Pfund-Brot. Es kommt aber häufig vor, daß die Soldaten, namentlich die Offiziersburschen, ihr Brot an Leipziger Einwohner verkaufen.

3. Die vier Privat-Großbetriebe.

Eine Beschreibung der Joachimschen und der Leipziger Brotfabrik von Voigtländer und Kittler kann hier nicht gegeben werden, da von den Besitzern dieser beiden Betriebe zwar eine Besichtigung gestattet, aber Auskunft irgendwelcher Art über Betriebsverhältnisse nicht gewährt wurde. Der Joachimsche Betrieb ist noch ganz handwerksmäßig eingerichtet. Der Betrieb von Voigtländer und Kittler wurde in der Hauptdarstellung zum Muster genommen, als es sich um die Beschreibung eines fabrikmäßigen Betriebes handelte. Dagegen wurde dem Verfasser in der Konsumbäckerei und der Genossenschaftsbäckerei bereitwilligst Auskunft gegeben.

Die Konsumbäckerei wurde am 1. Oktober 1890 mit 8 Gehilfen und einem Bäckermeister in Betrieb genommen. Heute ist das Personal auf 30 Gehilfen, 2 Backmeister und 1 Expedienten angewachsen. Sie verfügt über 6 Öfen alter Konstruktion, eine Knetmaschine und einen Gasmotor von 4 Pferdekräften. Ihr Konsumentenkreis setzt sich aus den Mitgliedern des Konsumvereins Plagwitz und Umgegend zusammen. Es werden verschiedene Arten Brot und Frühstücksgebäck hergestellt. Zum Verkauf dieses letzteren sind außer den Filialen 28 Frauen da, welche auf eigene Rechnung arbeiten. Sie erhalten 15 % des von ihnen erzielten Erlöses. Sie verkaufen jedoch öfters auch an Nichtmitglieder. Der Absatz des Brotes erfolgt nur in den Filialen. Der Rechnungsabschluß der Bäckerei für 1893/94 balanciert mit 460 594,95 Mark. Es wurden eingekauft 1 320 094 kg Roggenmehl für 234 468,38 Mark und 393 624 kg Weizenmehl für 85 125,31 Mark. Verkauft wurde Brot für 333 834,84 Mark und Frühstücksware für 111 201,65 Mark. Die Ausgaben für Zuthaten, Kohlen, Gehalt und Löhne, Gas, Krankenkasse, Hypotheken, Steuern, Futtermittel und der Anteil an den allgemeinen Betriebskosten betrug 78 898,97

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Mark. Der Reingewinn stellte sich auf 62 102,29 Mark, also ungefähr $15^1/_2$ %.

Es wird schichtweise gearbeitet. An Sonntagen ruht der Betrieb 12, Ostern, Pfingsten und Weihnachten 36 und am 1. Mai 24 Stunden. Der Lohn für den Arbeiter beträgt 3,75 Mark auf die Schicht. Außerdem erhält jeder so viel Brot, als er in der Arbeitszeit verzehren will, und jede Woche einen reinen Arbeitsmantel. Nach der Arbeit ist für alle Arbeiter Gelegenheit gegeben, sich zu baden. Die Arbeitsräume sind sehr hoch und reinlich. Die Arbeiter sind sämtlich verheiratet. Von den Backmeistern erhält der eine monatlich 120 Mark, der andere 130 Mark nebst freier Wohnung. Die Beiträge zur Alters- und Invaliditätsversicherung werden vom Geschäft bezahlt.

Da die Mitgliederzahl des Plagwitzer Konsumvereins immer mehr steigt, kann die Konsumbäckerei schon jetzt nicht mehr den Bedarf vollständig decken. Sie muß deshalb bei der Genossenschaftsbäckerei backen lassen und zwar monatlich ungefähr 5500 Pfund Brot. Die Verwaltung des Konsumvereins hat aber beschlossen, eine ganz neue Bäckerei in sehr vergrößertem Maßstabe zu errichten und zwar mit Öfen Wieghorstschen Systems. Die Bauarbeiten sind schon ziemlich weit vorgeschritten.

Die Leipziger Genossenschaftsbäckerei wurde 1890 ins Leben gerufen. Das nötige Kapital von 6000 Mark wurde durch Anteilscheine aufgebracht, die auf je 10 Mark lauteten und meistens von Arbeitern genommen wurden. Von diesen 6000 Mark wurden die Rohstoffe, Wagen, Pferde und die Knetmaschine mit einem Gasmotor zu 2 Pferdekräften angeschafft. Das Bäckereigrundstück und das Inventar ist gemietet und zwar für 3000 Mark jährlich. Die Genossenschaftsbäckerei versorgt die Mitglieder der übrigen Konsumvereine in Leipzig und Umgegend. Gegenwärtig werden täglich in 24 Stunden 100 Centner Brot hergestellt. Die Oberleitung steht einem Vorstand und einem Aufsichtsrat zu, beide aus sechs Personen bestehend. Jedes Jahr muß einmal eine Generalversammlung der Anteilscheinbesitzer abgehalten werden, vor welcher der Rechenschaftsbericht abzulegen ist. Die Bäckerei verfügt über 4 Öfen alter Konstruktion und eine Knetmaschine. Die Öfen brauchen zum Anheizen jedesmal 60—70 Pfund Kohlen. Das Arbeitspersonal besteht aus 16 Arbeitern, sämtlich verheiratet, welche einen Wochenlohn von je 20 Mark erhalten. Die Arbeitszeit ist ebenfalls 12 Stunden; Sonntags, Feiertags und am 1. Mai ruht der Betrieb eben so lange wie in der Konsumbäckerei. Zur Beaufsichtigung der Arbeiter ist ein Backmeister da und zur Fortschaffung des Brotes drei Brotfahrer, 6 Wagen und 6 Pferde.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Das finanzielle Ergebnis der Genossenschaftsbäckerei ist kein so glänzendes wie das der Konsumbäckerei. Eine Dividende hat an die Anteilscheininhaber bisher noch nicht gezahlt werden können. Im Jahre 1894 betrug der Reingewinn 2693 Mark. In der Generalversammlung dieses Jahres wurde darüber geklagt, daß die Konsumvereine als Hauptabnehmer hauptsächlich an der übermäßigen Preisdrückerei schuld seien, und daß auch hier wieder der Beweis geliefert werde, daß alle derartigen Arbeiterinstitute, wie Produktivgenossenschaften u. s. w. kapitalistisch verwaltet werden müßten und daher zur Lösung der Arbeiterfrage nichts beitragen könnten. Das Verhältnis zwischen Arbeitgebern und Arbeitnehmern scheint in der Genossenschaftsbäckerei kein sehr gutes zu sein. Die letzteren bezeichneten die Bäckerei als „Knochenmühle", die ersteren klagten über bittere Erfahrungen, die sie mit den Arbeitern gemacht hätten.

Pierer'sche Hofbuchdruckerei. Stephan Geibel & Co. in Altenburg.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57310-3 | Generated on 2025-12-22 14:36:43
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/