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

✯

Vierter Band: Königreich Preußen.
Zweiter Teil

Duncker & Humblot *reprints*

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Schriften

des

Vereins für Socialpolitik.

LXV.

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

Leipzig,
Verlag von Duncker & Humblot.
1895.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
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.

Vierter Band.

Königreich Preußen.

Zweiter Teil.

Leipzig,
Verlag von Duncker & Humblot.
1895.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Alle Rechte vorbehalten.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Vorwort.

Zu meinem Bedauern war es nicht möglich, in diesem vierten Bande der Untersuchungen über die Lage des Handwerks bereits die zweite Hälfte der Leipziger Arbeiten zu bringen, wie ich in der Einleitung zum ersten Bande versprochen hatte. Sie werden nun den fünften Band bilden, der zu Anfang des nächsten Jahres erscheinen soll.

Auch der vorliegende vierte Band, der die zweite Gruppe der Arbeiten aus Preußen enthält, wird nach Anordnung und Inhalt schwerlich jene anspruchsvollen Kritiker befriedigen, welche bei den drei ersten Bänden die ungleichmäßige Berücksichtigung der einzelnen Gewerbezweige, der verschiedenen Landesteile und Ortskategorien und die teilweise unvollständige Durchführung unseres Programms tadeln zu müssen meinten, ohne freilich anzugeben, wie es besser zu machen wäre und ohne bereit zu sein, selber mit Hand anzulegen.

Man unterschätzt die Schwierigkeiten eines derartigen Sammelwerks, wenn man meint, dasselbe lasse sich in der Weise einer staatlichen Enquete nach einem im voraus festzustellenden Plane durchführen, in welchem jede sachliche und geographische Lücke vermieden wäre. Es hängt ganz vom Zufall ab, ob und wo wir Mitarbeiter finden. Auf zehn schriftliche Aufforderungen zur Beteiligung kommen vielleicht sieben Ablehnungen, und die nach manchem Hin- und Herschreiben endlich fest übernommenen Arbeiten werden auch nicht alle beendigt. Die es aber werden, erfordern oft wieder Ergänzungen und Berichtigungen, welche auf Grund brieflicher Erörterungen zwischen Herausgeber und Mitarbeiter festgestellt werden müssen. Die wenigsten Arbeiten gehen völlig druckfertig und an dem vorausbestimmten Termine ein.

Unter diesen Umständen sind wir genötigt, wenn nicht das Erscheinen der Sammlung ins Unendliche verzögert werden soll, mit dem Druck zu

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

beginnen, ehe das ganze Manuskript für einen Band vorliegt und die später einlaufenden Beiträge so gut als möglich einzureihen. An eine systematische Anordnung kann dabei natürlich nicht gedacht werden; sie ist aber auch bei der Selbständigkeit jeder einzelnen Untersuchung leicht zu entbehren. Manche Arbeiten müssen so, wie sie sind, aufgenommen werden, wenn wir nicht darauf verzichten wollen, über den betreffenden Landesteil oder Ort oder Gewerbezweig überhaupt etwas zu bringen.

Der Verein für Socialpolitik muß selbstverständlich bei dieser, wie bei seinen früheren Veröffentlichungen, die Verantwortung für den Inhalt der Beiträge ganz ihren Verfassern überlassen. Gewiß haben die letzteren das Arbeitsprogramm nicht alle gleichmäßig durchgeführt. Aber das war auch nicht erwartet worden, und wer einigermaßen eine Vorstellung von den außerordentlichen Schwierigkeiten hat, welche in den Kreisen der Nächstbeteiligten bei derartigen Untersuchungen der genauen Feststellung der Wahrheit bereitet werden, der wird mit dem Herausgeber das Gefühl des Dankes gegen die jungen Männer teilen, welche mit selbstloser Hingabe diesem Werke ihre Kräfte gewidmet haben. Daß wir unsere Mitarbeiter sorgfältig ausgewählt haben, braucht kaum gesagt zu werden. Daß diese selbst vorurteilslos an ihre Aufgabe herangetreten sind und die Thatsachen gewissenhaft festgestellt haben, ist mehrfach von Handwerkern und Innungs-Obermeistern selbst anerkannt worden, denen die Arbeiten im Manuskript oder in den Druckbogen zur Prüfung unterbreitet worden waren.

Da es sich lediglich um thatsächliche Ermittelungen handelt, so haben wir grundsätzlich davon abgesehen, nach dem wirtschafts- und socialpolitischen Glaubensbekenntnis unserer Mitarbeiter zu fragen. Ich darf aber versichern, daß unter ihnen alle Schattierungen von den Anhängern der reinen Gewerbefreiheit bis zu den Befürwortern der Zwangsinnung und des Befähigungsnachweises vertreten sind. Auch mehrere in der neueren Innungsbewegung thätige Männer, darunter einige Obermeister, sind zur Beteiligung eingeladen worden. Leider haben sie unserem Ansuchen nicht entsprochen, zum Teil aus Zeitmangel, zum Teil mit der ausdrücklichen Begründung, daß sie bei dem Charakter, welchen in letzter Zeit die Handwerkerbewegung angenommen habe, davon absehen müßten, sich über die thatsächlichen Verhältnisse in ihrem Gewerbezweige zu äußern.

Was diese befremdliche Begründung besagen will, zeigt das Verhalten der in Berlin erscheinenden „Deutschen Handwerker-Zeitung", welche sich selbst ein „Organ für die Besten aller Stände" nennt. In Nr. 30 vom 27. Juli 1895 bringt dieses Blatt eine Besprechung der drei ersten Bände unserer „Untersuchungen", in welcher es heißt:

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

„In diesen Arbeiten augenscheinlich ganz unkritischer Köpfe ist auch nicht eine Spur dessen wiederzufinden, was man als programmatischen Leitfaden ansehen könnte. Ja noch mehr, einzelnen Stellen gegenüber kann man wirklich im Zweifel darüber sein, ob man eine objektive, auf wirklicher Sachkenntnis fußende Darstellung, ob einen von einem direkten Interessenten dem Berichterstatter in die Feder diktirten Notschrei, die verschämte Reklame irgend eines Grubenbesitzers oder die dilettantischen Umarbeitungen von Facharbeiten vor sich hat. Ganz abgesehen von positiv falschen Angaben, die wir auf die unkritische Wiedergabe von Mitteilungen aus Interessentenkreisen zurückführen, laufen einzelne dieser Arbeiten beinahe in Biographien mancher Gewerbetreibenden aus. Von einem Erfassen der Generalidee, worauf es doch ankam, ist in ihnen nichts zu spüren. Wir werden unser Urteil begründen."

Auf diese Begründung des Urteils hat die „Deutsche Handwerker-Zeitung" ihre Leser bis jetzt warten lassen. Dagegen erschien an der Spitze der Nummer 40 vom 5. Oktober 1895 ein zweiter ähnlicher Artikel, in welchem erklärt wird, daß unsere Veröffentlichungen — abgesehen von je einer Arbeit des dritten und zweiten Teiles — „so ungereimtes und kritiklos zusammengetragenes Zeug enthalten, daß ihnen kaum ein Wert beizumessen ist, abgesehen natürlich von den lokalen Erhebungen, die aber schließlich sämtlich zu der Auffassung drängen, daß dem Handwerk ohne Zwangsorganisation nicht zu helfen ist". Und dann wird folgende „öffentliche Warnung" erlassen: „Ihr Obermeister und Meister! Gebt diesen jungen Leuten keine Zahlen, keine Auskünfte mehr, sondern zeigt ihnen die Thür, wo sie sich etwa blicken lassen; denn ihr noch zu erwartendes Gewäsch dient als erwünschter Vorwand, die Sache der Handwerker-Organisation hinauszuschieben."

Da unsere Veröffentlichungen lediglich „lokale Erhebungen" enthalten, denen auch das „Organ für die Besten aller Stände" den Wert nicht abspricht, so ist schwer zu verstehen, gegen wen sich jener Schimpf und diese Warnung richtet. Aber vielleicht ist dieser blinde, jedes klaren Zieles bare Zorn auch ein Zeichen für die Lage des Handwerks in Deutschland, und darum haben wir seine Äußerungen hier etwas niedriger gehängt. Daß er dem Fortgang unserer Arbeiten schaden werde, fürchten wir nicht. Bis jetzt haben die um Auskunft angegangenen Innungsvorstände sich unseren Untersuchungen vielfach freundlich erwiesen, und die meisten unserer Mitarbeiter haben anerkannt, daß sie in den Kreisen der kleinen Handwerker in der Regel auf ein besseres Verständnis ihrer Aufgabe und bereitwilligeres Entgegenkommen gestoßen sind, als bei den Inhabern größerer Geschäfte, die allerdings nicht selten jede Auskunft verweigerten und ihrer Abweisung manchmal noch den Stachel einer recht wenig verbindlichen Form zu verleihen wußten. Es gehört schon einige Begeisterung für die Sache dazu,

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

um bei solchen Erfahrungen den Mut nicht zu verlieren und die angefangene Arbeit zu Ende zu führen. Man wird aber weder den Verfassern noch dem Herausgeber daraus einen Vorwurf machen können, wenn unter solchen Verhältnissen, unter denen eine Reihe von uns zur Mitarbeit gewonnener älterer Männer in praktischer Berufsstellung wieder zurückgetreten ist, die wirklich zu Ende gebrachten Untersuchungen nicht überall gleich gute und gleich sichere Ergebnisse haben erzielen können.

Jedenfalls darf ich versichern, daß meinerseits keine Mühe gespart worden ist, um den Arbeiten diejenige Vollständigkeit und Vollendung zu geben, welche wir denselben wünschen. Insbesondere sind die Verfasser von Besprechungen der drei ersten Bände, welche das dort Gebotene so durchaus unzulänglich fanden, einzeln und, soweit möglich, persönlich gebeten worden, in die Reihe unserer Mitarbeiter einzutreten — leider überall ohne Erfolg. Dagegen hat die in der Einleitung zum ersten Bande erlassene allgemeine Aufforderung uns eine Reihe schätzenswerter neuer Kräfte zugeführt, und es darf vielleicht erwartet werden, daß der gegenwärtige Band in der gleichen Richtung anregend wirken werde. Ich bin gern bereit, in solchen Fällen den Termin für die Einlieferung der einzelnen Manuskripte soweit hinaus zu schieben, als es ohne Schädigung des Ganzen irgend geschehen kann.

Auch bei dem vorliegenden Bande hatte ich mich der Unterstützung mehrerer Kollegen zu erfreuen. Die Arbeiten Nr. I—III sind aus dem Seminar des Herrn Professors Sombart in Breslau hervorgegangen; Nr. IV wurde durch Herrn Professor Schmoller, Nr. X durch Herrn Dr. Oldenberg, Nr. XI und XII durch Herrn Professor Sering in Berlin, Nr. VIII durch Herrn Professor Hasbach in Kiel angeregt, und die Nr. VI und VII sind auf meine Veranlassung von Mitgliedern des Volkswirtschaftlich-statistischen Seminars der Universität Leipzig ausgearbeitet worden.

Der Inhalt ist ein sehr mannigfaltiger. Derselbe umfaßt acht verschiedene Orte und bringt, wenn wir von der zusammenfassenden Schilderung von 23 Gewerben und Gewerbegruppen der kleinen Stadt Nakel absehen, eingehende Monographien über sieben Gewerbezweige. Unter letzteren sind die Schneider und Tischler je dreimal, die Gerber, Schlosser, Schmiede je zweimal, die Schuhmacher und Kupferschmiede je einmal vertreten. Besonders erfreulich ist es, daß neben den großen Städten Berlin, Breslau und Köln, von denen die beiden ersten mit je 3 Arbeiten bedacht sind, Darstellungen aus fünf Kleinstädten des Ostens zur Verfügung standen und daß in ihnen mehrfach auch auf die Zustände des Handwerks in den Landgemeinden Bezug genommen wird. Der nächste Band wird die erste genauere Schilderung der gewerblichen Zustände eines einzelnen Dorfes bringen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Von den hier vorliegenden Untersuchungen sind die beiden letzten als zusammengehörig zu betrachten. Ihr großer Umfang dürfte sich durch die außerordentliche Bedeutung rechtfertigen, welche die Berliner Möbelindustrie für ganz Deutschland besitzt. Dennoch ist es mir nicht leicht geworden, zu einer so weitgehenden Ueberschreitung der mit gutem Bedacht diesen Arbeiten gesteckten sachlichen und räumlichen Grenzen meine Zustimmung zu geben, und es soll daraus für spätere Fälle jedenfalls kein Präjudiz abgeleitet werden.

Leipzig, 25. November 1895.

K. Bücher.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Inhaltsverzeichnis zum vierten Bande.

I. Die Lohgerberei in Breslau. Von Walther Borgius.

Seite

1. Die Technik des Gerbeprozesses und ihre neuzeitliche Entwicklung 1
2. Ökonomische Entwicklung Breslaus und der Breslauer Gerber-Innung . . 4
3. Der Häutehandel 6
4. Die Lederproduktion in Breslau 9
5. Die Konkurrenz zwischen Großbetrieb und Handwerk 12
   a. Produktionsverhältnisse 12
   b. Umsatz- und Kreditverhältnisse 14
   c. Aussichten für die Zukunft 18
6. Die Forderungen der Handwerker. Ergebnis 19

II. Die Schuhmacherei in Breslau. Von Hugo Kanter.

1. Historische Einleitung 23
   a. Bis zur Aufhebung des Zunftzwanges 23
   b. Bis zur Einführung der Nähmaschine 26
2. Die moderne Umgestaltung der Betriebs- und Unternehmungsformen in der Schuhmacherei zu Breslau 29
   A. Die neue Technik in ihrer Wirkung auf die zur Zeit der Einführung vorhandenen Handwerksunternehmungen und die heutige Benützung der technischen Fortschritte in den Breslauer Betrieben 29
   B. Die verschiedenen derzeitigen Typen der Unternehmungen zu Breslau 32
   I. Die kapitalistischen Unternehmungsformen 32
   II. Das Handwerk und sein Hilfsbetrieb, die Schäftefabrik 48
   a. Die Schäftefabrik 49
   b. Das Handwerk 53
   c. Die Altarbeit 63
   d. Ergebnis 67

Anhang 76

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

III. Die Schlosserei in Breslau. Von Johannes Giesel.

Seite

A. Einleitung 79
1. Das zunftmäßige Handwerk 79
B. Die Veränderungen des Produktionsgebietes 84
2. Die Bauschlosserei 84
3. Die Kunstschlosserei 91
4. Die Reparaturschlosserei 93
5. Die Maschinenschlosserei 94
6. Überblick 95
C. Die wirtschaftliche Lage der heutigen Schlosserei 96
7. Statistisches 96
8. Die Betriebs- und Unternehmungsformen 99
9. Die Produktionsbedingungen 103
a. Kapitalerfordernis 103
b. Arbeitskräfte 106
c. Betriebs-Kreditgewährung 110
10. Der Absatz 110
11. Ergebnis 116

IV. Konfektion und Schneidergewerbe in Prenzlau. Von Gustav Mayer.

1. Die Anfänge der Krisis 119
2. Versuch einer Association 124
3. Das Konfektionsgeschäft 128
4. Die Hausindustrie 132
5. Das Maßgeschäft (Kundenschneiderei) 136
6. Arbeitszeit, Gesellenkrankenkassen, Arbeitsnachweis 139
7. Lehrlingswesen 142

V. Das Schneidergewerbe in Stadt und Kreis Dramburg. Von Paul Steinberg.

Das Hauswerk in der Kleiderproduktion 145. — Zahl der Schneider 146. — Arbeiterverhältnisse 147. — Betriebsweise 148. — 5. Kleiderhandel 149. — Macherlöhne 150. — Die Innung 150. — Genossenschaftliche Bestrebungen 150. — Einkommensverhältnisse 152. — Aus der Geschichte des Handwerks 153. — Ergebnis 155.

VI. Das Tischlergewerbe in Konitz, Westpreußen. Von Adolf Lubnow.

1. Einleitung 157
2. Betriebsformen des Handwerks 160
A. Die Bautischlerei 161
B. Die Möbeltischlerei 162
a. Vereinigung von Möbeltischlerei und Möbelmagazin in einer Hand 162
b. Die Möbeltischler in Abhängigkeit von den Möbelmagazinen 166
C. Die Modelltischlerei 167

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Seite
3. Die Beschaffung der Produktionsmittel 168
4. Die Arbeiterverhältnisse 169
5. Ergebnis 173

VII. Die Schneiderei in Löbau, Westpreußen. Von **Adolf Gottschewski.**

1. Allgemeines über die wirtschaftliche Lage der Stadt 175
2. Der Konsumentenkreis der Schneiderei 178
3. Die Betriebsformen des Schneidergewerbes 181
4. Die Musterkollektion und das Versandgeschäft 185
5. Lohnwerk und Preiswerk 189
6. Die örtlichen Konfektionsgeschäfte 192
7. Die auswärtigen Maßgeschäfte 194
8. Die Größe der Betriebe. Einfluß der stillen Zeit 196
9. Lehrlings- und Gesellenverhältnisse 199
10. Ergebnis 201

VIII. Die Lage der Handwerke in Nakel (Netze)
mit besonderer Berücksichtigung des Schmiedehandwerks.
Von **Alfred Bolte.**

A. Allgemeines 203
1. Bäcker und Konditoren 207
2. Fleischer 208
3. Schneider 209
4. Schuhmacher 211
5. Pantoffelmacher 213
6. Die Bauhandwerker 215
7. Tischler 219
8. Böttcher und Stellmacher 220
9. Drechsler 221
10. Seiler 223
11. Bürstenmacher 223
12. Sieb- und Korbmacher 224
13. Kürschner und Mützenmacher 226
14. Färber 227
15. Buchbinder 227
16. Büchsenmacher 228
17. Feilenhauer 228
18. Kupferschmiede 229
19. Sattler 229
20. Müller 230
21. Gärtner 231
22. Uhrmacher und Goldarbeiter 232
23. Barbiere und Friseure 233
24. Das Schmiedehandwerk in Stadt und Land 234

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

IX. Die Lohgerberei in der Stadt Köln.

Von **A. Wirminghaus**, Syndikus der Kölner Handelskammer.

Seite

1. Allgemeines 247
2. Die wirtschaftlichen Verhältnisse in der Lohgerberei 251
3. Die Lebensfähigkeit der Kleinbetriebe 256

X. Die Schlosserei, Schmiederei, Kupferschmiederei in Berlin.

Von **Richard Rinkel**, Ingenieur.

1. Einleitung 263
2. Geschichtliches 264
3. Der Bezug des Rohstoffes 270
4. Die Produktion grober Eisenwaren 273
5. Die Grob- und Hufschmiederei in Berlin 281
6. Die Schlosserei und Zeugschmiederei 285
7. Die Kupferschmiederei 294
8. Allgemeine Betriebsverhältnisse 295
9. Statistisches 296
10. Die Arbeitszeit und der Arbeitslohn 308
11. Die Kleinmotoren 311
12. Die Lehrlinge 313
13. Die Innungsverhältnisse 319
14. Ergebnis 323

XI. Das Tischlergewerbe in Berlin. Von **Paul Voigt**.

1. Zur Geschichte des Berliner Tischlergewerbes 325
   a. Vor dem dreißigjährigen Krieg 325
   b. Im achtzehnten Jahrhundert 330
   c. In der ersten Hälfte dieses Jahrhunderts 336
   d. Bis zur Gegenwart 342
2. Zur Statistik der Berliner Tischlerei 353
   a. Vorbemerkung 353
   b. Bedeutung, Zusammensetzung und lokale Verteilung der Holzindustrie 355
   c. Die Größenverhältnisse der Betriebe 362
   d. Die persönlichen Verhältnisse der in der Holzindustrie Erwerbthätigen 372
3. Der Produktionsprozeß 377
   a. Die Specialisierung der Produktion 377
   b. Die Maschinenbenutzung 381
   c. Die Holzbearbeitungsfabriken 384
   d. Die Handarbeit 388
4. Großbetrieb und Kleinbetrieb bei Einkauf und Absatz 391
   a. Vorbemerkung 391
   b. Der Holz- und Fournierhandel 393
   c. Die Mietpreise 398

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Seite

d. Der Absatz 400
e. Kapital und Kredit 404
f. Die Einwirkung des Kapitalmangels auf den Kleinbetrieb 410
5. Die Maschine in der Tischlerei 415
a. Die gebräuchlichsten Holzbearbeitungsmaschinen 416
b. Der Einfluß der Maschine auf den Betrieb 422
6. Gefängnisarbeit und Submissionswesen 437
a. Die Gefängnisarbeit 437
b. Das Submissionswesen 447
7. Die Bautischlerei und Parkettfabrikation 450
8. Sonderbetriebe 459
a. Die Sargtischlerei 459
b. Holzgalanteriewaren- und Goldleistenfabrikation 461
c. Intarsien 463
d. Die Hilfstischlerei 464
e. Reparaturbetriebe 466
9. Das Genossenschaftswesen 466
a. Die bisherigen Erfahrungen 466
b. Die Genossenschaft des Tischlerinnungsverbandes 470
10. Die Innung und ihre Thätigkeit 474
11. Die Arbeiter 483
a. Die Gesellen 483
b. Das Lehrlingswesen 485
12. Schlußbemerkungen 491

XII. Die Lage der Arbeiter in der Berliner Tischlerei. Von **Bruno Burchardt.**

1. Allgemeines 499
2. Lohnverhältnisse und Lebenshaltung 502
3. Arbeitszeit und Beschäftigungsdauer 531
4. Gesundheitsverhältnisse und Lebensdauer 543
5. Die Organisation 552

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

I.

Die Lohgerberei in Breslau.[1]

Von

Walther Borgius.

Der erbitterte Konkurrenzkampf zwischen Handwerk und Großindustrie, der in der Gegenwart einen so wichtigen Teil der socialen Frage ausmacht, ist ziemlich gleichmäßig durch zwei verschiedene Elemente der ökonomischen Entwicklung hervorgerufen worden: auf der einen Seite durch die Fortschritte der Technik, welche vielfach den Arbeitsprozeß in einer Weise umgestaltet haben, daß es dem handwerksmäßigen Kleinbetrieb unmöglich ist, sich mit Erfolg der zeitreifen, leistungsfähigeren Produktionsmethoden zu bedienen; auf der anderen Seite durch die Ausgestaltung der modernen Verkehrswirtschaft, die an Stelle der lokalen Produktion für den lokalen Bedarf mehr und mehr die specialisierte Massenproduktion für den Weltmarkt setzt und damit dem Handwerk rein wirtschaftlich den Boden für seine Thätigkeit entzieht. Beide Entwicklungsmomente haben auf das Gerbergewerbe ihren Einfluß ausgeübt.

1. Die Technik des Gerbeprozesses und ihre neuzeitliche Entwicklung.

Der typische Prozeß, den das Leder vom Zustand des Rohmaterials bis zum fertigen lohgaren Produkt zu durchlaufen hat, ist in kurzen Worten folgender:

[1] Ich beschränke mich in nachfolgendem auf die Lohgerberei, da für die anderen Zweige des Gewerbes die Verhältnisse wesentlich anders liegen, ein Eingehen auf dieselben aber in einer Stadt nicht geboten erscheint, wo sie einzig durch einen Sämischgerber mit zwei Gesellen vertreten sind. — Die Ergebnisse vorliegender Arbeit beruhen auf Autopsie und auf den Aussagen der in Frage kommenden Personen: Gerber, Zurichter, Lederhändler und Fabrikanten; einige historische Angaben sind der städtischen Chronik und dem Innungsarchiv entnommen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Die Häute werden zunächst einem vorbereitenden Verfahren unterworfen: dem Einweichen und Strecken, meist in fließendem Wasser, dem Reinigen der Fleischseite, dem Schwellen im Kalkbad und Enthaaren der Narbenseite, endlich dem Beizen zur Entfernung des Kalks; dazu tritt im Großbetrieb das Spalten, während im Kleinbetrieb die Epidermis durch Schaben entfernt wird. Es folgt nun der eigentliche Gerbeprozeß, der den Zweck hat, durch geeignete Ausfüllung der Hautporen das Leder gegen äußere Einflüsse widerstandsfähig und haltbar, zugleich aber auch weich und geschmeidig zu machen. Zu diesem Ende werden die Häute nach und nach in etwa 6—8 „Farben", d. h. mit Lohbrühe gefüllte Gruben oder steinerne Behälter, gebracht und periodisch und systematisch darin bewegt. Jede folgende Farbe ist stärker als die vorhergehende, für die letzten wird neuerdings statt der Eichenlohe auch Quebracho-Holz angewendet, welches genau den doppelten Prozentsatz Gerbsäure (23 %) enthält. Endlich erfolgt das Trocknen und Einfetten mit Talg und Leinöl; darauf werden die Häute noch einmal getrocknet und sind dann fertig zur Appretur. Diese beschränkt sich bei dem für die Schuhfabrikation vorzubereitenden Roßleder, das für Breslau allein in Betracht kommt, auf den „Spiegel", d. h. die Haut vom Bug des Pferdes; die anderen Teile werden zu Sohlleder, Absätzen ꝛc. verarbeitet, wozu sie keiner Appretur bedürfen. Dieses sogenannte „Zurichten" zerfällt in das Ausstanzen der Schaftform, das Walken in die quer und Falzen in die längsgebogene Lage auf dem Handmaschinenblock und das Schwärzen des Schaftes, der dann in der Regel zum Zusammennähen und Einfügen des Gummizuges in die Schäftestepperei oder Gamaschenfabrik kommt, von wo der Schuhmacher den fertigen Schaft als Halbfabrikat bezieht.

Was den Entwicklungsgang der Technik anlangt, so gehört die Gerberei zu denjenigen Gewerben, an welchen bis in die letzten Jahrzehnte die Umwälzungen auf wissenschaftlichem wie auf wirtschaftlichem Gebiete vorübergegangen sind, ohne tiefere Eindrücke zu hinterlassen. Bis etwa zur Mitte unseres Jahrhunderts hat sie sich ganz empirisch entwickelt, lediglich gestützt auf die praktische Erfahrung und die Tradition. Deshalb ist von ihrer Geschichte auch wenig zu sagen, obwohl sie eines der ältesten Gewerbe ist. Erst der rasche und intensive Aufschwung der Chemie, der das Zeitalter der Naturwissenschaften abschloß, hat hier revolutionierend gewirkt. Wußte man doch bis zur Entdeckung der Gerbsäure durch Deyeux (1793) und Seguin (1795) nicht einmal etwas genaueres über den eigentlichen Vorgang des Prozesses, den man vornahm, und stritt sich bis in die zweite Hälfte unseres Jahrhunderts, ob die Verbindung der Gerbsäure mit den Hautfasern, deren Struktur sich in keiner Weise änderte, mechanisch oder chemisch sei. Ein

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

geringfügiger Fortschritt der Technik war es, als man — zuerst 1839 in Berlin — zum Enthaaren der Haut Gaskalk, d. h. den in Gasanstalten zur Reinigung des Gases gebrauchten Kalk, zu verwenden begann. Der eigentliche Anstoß zur neuzeitlichen technischen Entwicklung wurde erst durch die verdienstvollen Arbeiten von Knapp (1858), Lietzmann und Reiner (in den sechziger Jahren) gegeben, welche zuerst einen klaren wissenschaftlichen Einblick in den Gerbe-Prozeß gewährten, und durch Untersuchung der verwendeten Materialien auf ihren Gerbstoffgehalt und die Einwirkung desselben auf die Haut zum ersten Male die Chemie als eine wichtige Hilfswissenschaft für die Gerberei erkennen ließen, die ihre Bedeutung bald noch mehr offenbarte durch Erfindung der Lederfabrikation mit Hilfe von Mineralsalzen (Heinzerling).

Damit war der erste Schritt zur rapiden Entwicklung der Technik in den letzten zwei bis drei Jahrzehnten gethan, ein Schritt, der schwerwiegende Folgen für die Lage des Handwerks mit sich brachte. Nicht nur erforderte nämlich die wissenschaftliche Grundlage, welche die Gerberei jetzt erhalten hatte, ein anderes Personal von Produktionsleitern, sondern die gewonnene Kenntnis vom eigentlichen Wesen des Gerbeprozesses ermöglichte nunmehr auch das Eintreten weitgehender Arbeitsteilung und die Einführung von Maschinen in die Produktion. Dieser Weiterbildung ist die Folgezeit gewidmet, ohne daß jedoch damit die Entwicklung der Technik auf rein wissenschaftlichem Wege abgeschlossen wäre. Im Gegenteil; bereits 1880 wurde in Österreich die erste Versuchsstation für Lederfabrikation gegründet, mit dem ausgesprochenen Zweck, wissenschaftliche Experimente zu veranstalten und neue Verfahren zu erproben. Die gegenwärtigen Bemühungen zielen auf eine Dienstbarmachung der Elektricität für die Gerberei ab, und nach einigen mißglückten Versuchen haben sich neuerdings zwei Methoden als brauchbar erwiesen und scheinen weitere Anwendung finden zu sollen[1].

Ohne auf die Einzelheiten näher einzugehen, mag bemerkt werden, daß das Schwergewicht darauf beruht, durch den Behälter, in welchem sich die Häute in stark konzentriertem Extrakt befinden, unter gleichzeitiger schneller Drehung desselben einen elektrischen Strom hindurchzuleiten, wodurch angeblich auch die stärksten Häute in längstens vier Tagen nnd Nächten völlig durchgegerbt werden. Zur Zeit wird bereits an sieben Stellen des Auslandes nach diesem Patent gearbeitet[2]. Nach Angabe des genannten

[1] Vgl. Günthers „Deutsche Gerber-Zeitung", 38. Jahrg., Berlin 1895, Nr. 22.

[2] Nämlich in je einer Fabrik in Brasilien und Madagaskar und zweien in Portugal, ferner in der Société Brion et Dupré und der Soicété française de tannage

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Blattes vermag dieses Verfahren eine Jahresproduktion von 120 Millionen Pfund Leder zu erzielen, also ein Quantum, das alles bisher erreichte weit übertrifft. (Als Maximum für eine moderne europäische Lederfabrik kann man vielleicht — ohne genauere Schätzung — 50 000 Leder à 100—150 Pfund jährliche Produktion annehmen.) Daß derartige Fortschritte der Technik für das Handwerk ebenso nutzlos sind, wie für den Großbetrieb förderlich, um der wirtschaftlichen Voraussetzungen ihrer Anwendung willen, wird sich aus den nachfolgenden Untersuchungen zur Genüge ergeben. Weniger aber noch ist es die technische Entwicklung, welche das Gerberhandwerk zu Grunde richtet, als das Schwinden der lokalen Produktionssphäre früherer Zeiten.

2. Ökonomische Entwicklung Breslaus und der Breslauer Gerber-Innung.

Bis zum Untergang des alten deutschen Reichs hat sich Breslau zwar dauernd und regelmäßig, aber nicht übermäßig schnell entwickelt; im letzten halben Jahrhundert (1750—1806) stieg die Einwohnerzahl nur von etwa 50 000 auf 66 000, wobei für letztere Zahl noch die ziemlich starke militärische Besatzung mitgerechnet ist. Das Fundament für die moderne Großstadt wird erst in der Franzosenzeit gelegt: 1806 wurden die Handel und Gewerbe beengenden Festungswerke geschleift und bald darauf (19. Nov. 1808) die fünf Vorstädte (Schweidnitzer, Ohlauer, Nikolai-, Oder- und Sand-Vorstadt) mit der inneren Stadt vereinigt. Durch die Stein-Hardenbergsche Reform-Gesetzgebung (Gewerbegesetz vom 7. September 1811 und Gewerbesteuer-Gesetz vom 2. November 1810) wurden die zünftigen Privilegien des Handels und Gewerbes vernichtet; jedes Gewerbe stand jetzt jedem offen, wenn er vom Polizeipräsidium einen Gewerbeschein erhielt, der ihm unter gewissen Bedingungen erteilt werden mußte. Endlich wurden 1812 die Juden zu Staatsbürgern erklärt.

Damit war die Basis für den rapiden Aufschwung Breslaus im Laufe dieses Jahrhunderts geschaffen, das denn auch schon nach 30 Jahren das erste Hunderttausend der Einwohner erreichte (1843). In die gleiche Zeit fällt eine weitere Staffel seiner wirtschaftlichen Entwicklung: die Eingliederung in das damals langsam entstehende Eisenbahnnetz Deutschlands. Am 21. Mai 1842 wurde die oberschlesische Eisenbahn, vorläufig bis Ohlau eröffnet, wodurch Breslau schnell zu einem der wichtigsten Industrie-Centren des östlichen Deutschlands wurde. Schon 1853 fand hier die „I. Schlesische

procédé (Worms & Balé), beide in Paris, und der British tanning company; endlich ist in Rio de Janeiro eine für dies Verfahren eingerichtete Fabrik der Vollendung nahe.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Industrie-Ausstellung" statt; und nachdem 1868 auch noch die Rechte-Oder-Ufer-Eisenbahn eröffnet war, erreichte die Stadt während des deutsch-französischen Krieges das zweite Hunderttausend Einwohner. Es folgt nun die Treibhauszeit der siebziger Jahre, die Breslau stark in die Höhe bringt und ihm den Charakter des lokal abgegrenzten Wirtschaftsterritoriums endgültig abstreift. Die „Große Schlesische Gewerbe-Ausstellung" von 1881 zeigt Breslau als einen der vorgeschrittensten Großindustrie-Bezirke Deutschlands, und die Berufs- und Gewerbezählung vervollständigt dieses Bild, indem sie uns 44 % aller Einwohner als im Gewerbe und der Industrie, 30 % als im Handel thätig zeigt, wonach für alle anderen Berufe zusammen nur 26 % bleiben. 1887 überschritt die Einwohnerzahl das dritte Hunderttausend; sie beträgt heute bereits 362 597.

Das Leder war von jeher ein stark vertretenes Objekt des Breslauer Export- und Transithandels, auch als die Gerberei noch ganz handwerksmäßig von der Innung betrieben wurde. Diese ist in Breslau, was überhaupt in früheren Zeiten die Regel gewesen zu sein scheint, anfänglich mit der der Schuhmacher identisch gewesen, sofern diese ursprünglich das benötigte lohgare Leder selbst herstellten; erst allmählich zweigte sich dann die Lohgerberei als besonderes Gewerbe ab. Während deshalb die Schuhmacher-Innung bereits Anfang des 14. Jahrhunderts in der städtischen Chronik erwähnt wird, hören wir von der Existenz einer selbständigen Lohgerber-Innung zum ersten Mal etwas in der zweiten Hälfte des 15. Jahrhunderts. Noch das Verzeichnis der Breslauer Kaufmannschaft und der Zechen vom Jahre 1419 (und ebenso die Handwerks-Ordnung des Kaisers Sigismund von 1420) stellt die 43 Weißgerber in Gegensatz zu den 96 „Schustern und Rotgerbern". Die Innung der Lohgerber war Jahrhunderte lang eine der blühendsten und geachtetsten; noch gegen Ende des vorigen Jahrhunderts, als schon drei Leder-„Fabriken" — teilweise unter staatlicher Beihilfe — vor dem Ohlauer Thor entstanden waren, zählte sie 86 Mitglieder. Erst die oben erwähnten allgemeinen und lokalen wirtschaftlichen Umwälzungen am Anfang des Jahrhunderts und die ökonomische Regeneration Preußens verursachten ihren Niedergang; 1825 zählt sie nur noch sieben Mitglieder, und auch die wirtschaftliche Reaktionszeit des vierten Jahrzehnts bringt sie nur bis auf neun Mitglieder in dem Jahr, in dem Breslau die Zahl von 100 000 Einwohnern überschreitet. (Wieviel Gerber damals außerhalb der Innung thätig waren, läßt sich natürlich schwer ermitteln). Da auch der Bestand der „Weißgerber und Korduaner" gleichermaßen zurückging, so wurden um 1850 die beiden Innungen verschmolzen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Zu gleicher Zeit etwa entstand infolge des steigenden Bedarfs von (billigem) Schuhwerk einerseits und der durch den zunehmenden (billigen) Fleischkonsum hervorgerufenen Roßschlächterei andererseits die starke Verarbeitung des Roßleders für Fußbekleidung, auf die sich das von der Großindustrie in seiner Thätigkeit immer mehr beschränkte Breslauer Gerberhandwerk bald ausschließlich warf.

3. Der Häutehandel.

Der Punkt, an welchem in der Lederindustrie die großkapitalistische Entwicklung einsetzte, lag nicht in der Sphäre der Produktion, sondern der Cirkulation; die Veränderungen, welche im Häutehandel vor sich gingen, zogen solche in der Gerberei notwendig nach sich. Das alte Gerberhandwerk war, wie das typische Handwerk überhaupt, eine lokal begrenzte Produktionsthätigkeit; der Umsatz fand innerhalb der Stadt, resp. des Dorfes und der näheren Umgegend statt, in ähnlicher Weise, wie heute noch teilweise auf dem Lande: Wenn der Fleischer geschlachtet hatte, brachte er die Haut meist frisch in die Stadt und verkaufte sie dem Gerber, der sie zu Leder verarbeitete und wiederum innerhalb des lokalen Kreises an den Schuh- und Handschuhmacher, Sattler und Riemer absetzte. Der ganze Vorgang spielte sich innerhalb eines eng begrenzten Produktionsgebietes ab. Das wurde Ende der sechziger Jahre etwa plötzlich anders, und zwar war das eigentlich revolutionierende Element, welches in das Gerberhandwerk den Keim des Todes trug, Liebigs Fleischextrakt.

Es zeigt sich an diesem Beispiel recht deutlich, wie Umwälzungen in einer Sphäre des Wirtschaftslebens notwendig solche in anderen nach sich ziehen. Die Einfuhr ausländischer Häute an sich war nichts wesentlich neues. Der steigende Bedarf konnte schon längst nicht mehr völlig durch die einheimische Viehzucht gedeckt werden, und so waren auch in den vorhergehenden Jahrzehnten schon Häute in nicht unbeträchtlicher Anzahl aus überseeischen Ländern importiert worden. Jene Jäger des far west, die wir in der romantischen Gestalt der Trapper aus den Indianergeschichten unserer Schuljahre kennen, fanden ihren Erwerb darin, den Tieren, welche die weiten Prairien Amerikas und Australiens bevölkerten, nachzustellen und die erbeuteten Häute und Felle in kleinen Posten an den Händler der nächsten Stadt abzusetzen. Die abgehäuteten Tiere waren dann, soweit sie nicht zur sofortigen Tagesnahrung dienten, den Raubtieren zum Fraß liegen geblieben, als untransportables, so gut wie wertloses Objekt. Da gewann das Fleisch plötzlich durch die Extraktbereitung einen hohen Wert als Pro-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

duktionsmaterial und sofort änderte sich das Verhalten des Kapitals den Viehherden gegenüber. Da das Fleisch jetzt die Hauptsache für die industrielle Verwertung geworden war, erschien die Thätigkeit des Häutejägers geradezu als volkswirtschaftliche Verschwendung; man verlegte den Schlachtprozeß von der Prairie in die Stadt und an die Stelle des vereinzelten Jägers und seiner Büchse trat die korporative Großschlächterei und die Maschine. Man pflegte den Viehbestand, trieb die Tiere in große Herden zusammen und weidete sie auf den Prairien, um sie ebenso herdenweis in riesigen Schlachthöfen zu schlachten. Heute hat sich der Brauch herausgebildet, das Vieh so lange, wie Futter und Mast wenig oder nichts kosten, lebend zu halten („anzubinden", wie der Fachausdruck lautet), und, sobald die Jahreszeit und andere Umstände die Futterkosten steigern, es in Riesenmassen abzuschlachten und zu verarbeiten, sodaß periodische Schlachttermine entstehen.

Da nun die Häute — das einstige Hauptprodukt — jetzt immerhin noch ein sehr wertvolles Nebenprodukt ergeben, so konzentrierte sich gleichzeitig mit dieser Entwicklung ein immenser Häutehandel in der Hand weniger überseeischer Firmen, die in bestimmten Perioden Riesenmassen von Häuten, sortiert nach der Größe, der Tierart, der Qualität, dem (dreifachen) Geschlecht, durch Trocknen, Gipsen, Einsalzen in aufbewahrungsfähigen Zustand versetzt, auf den Weltmarkt warfen. Ein großer Teil der heutigen Großhändler in Häuten hat damals seine Thätigkeit als kleine Schlächter begonnen.

Als besonders nachteilig für das deutsche Gerberhandwerk kam dazu, daß gerade damals durch den Zusammenschluß Deutschlands zu einem einheitlichen nationalen Markt, durch den Milliardensegen, den Anschluß des Reiches an die moderne Organisation der internationalen Verkehrswirtschaft eine schnell aufblühende kapitalistiche Großindustrie entstand, die, getrieben durch das Verwertungsbedürfnis des Kapitals, nach neuen Gebieten für ihre Bethätigung suchte und sich nun begierig auf dieses entwicklungsfähige und reiche Früchte versprechende Arbeitsfeld stürzte. So konnte es nicht fehlen, daß bald überall auf dem Kontinent große Lederfabriken entstanden, welche das en gros importierte Rohmaterial auch im großen aufkauften und, unterstützt von dem gleichzeitigen Aufschwung der modernen Technik, verarbeiteten. Hierbei zeigte sich, daß die Auflösung der alten Wirtschaftsweise nicht nur negativ die lokalen Produktionsgebiete des Handwerks auflöste, sondern auch positiv eine neue räumliche Produktionsverteilung schuf. Die Häute, welche heutzutage in Deutschland verarbeitet werden, stammen zu großen Teilen aus dem Ausland, teilweise aus Frankreich, Belgien, England, größtenteils aus Amerika. Da das äußerst geringe specifische Gewicht der Häute den

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Transport auf dem Wasserwege indiziert, dieser aber für das Hinterland mit großen Schwierigkeiten und Unbequemlichkeiten verbunden ist, so haben sich, ebenso wie die ausländisches Korn vermahlenden großen Dampfmühlen, auch die ausländisches Material verarbeitenden Lederfabriken fast ausschließlich in den Hafenstädten, an den Mündungen und Unterläufen der großen Ströme festgesetzt, wo sie den Rohstoff aus erster Hand erhalten, teilweise erst im Platzgeschäft erstehen, sich jedem Wechsel der Konjunktur rasch anpassen können. So ist Hamburg und Umgegend (Elmshorn, Altona) ein Hauptsitz der deutschen Lederindustrie geworden, und auch die rheinischen Städte zeichnen sich, dank dem Leder-Transithandel von Köln und Antwerpen, durch starke Lederfabrikation aus, namentlich die Gegend von Mainz und Frankfurt a. M.

Diese Gestaltung der Lederfabrikation übte nun auch ihrerseits rückwirkend wieder einen starken Einfluß auf die Organisation des einheimischen Häutehandels aus. Je mehr sich nämlich durch das Entstehen der Großindustrie in der Lederfabrikation Nachfrage nach Engroseinkäufen bildete, desto mehr bildete sich auch der Binnenhandel in Häuten zum Großhandel um. Gewaltigen Vorschub leistete dieser Entwicklung die aus hygienischen Rücksichten erforderliche Gründung von Schlachthöfen, wie wir sie jetzt in den meisten größeren Städten Deutschlands haben. Diese stehen gewöhnlich in fester Geschäftsverbindung mit Großhändlern, welche die frischen Häute sofort gegen Barzahlung übernehmen und dabei 10 % billiger kaufen, als der meist auf Kredit kaufende Handwerker. Aber auch wo noch keine Schlachthöfe existierten, selbst in überwiegend ländlichen und kleinstädtischen Gegenden, wurden jetzt — teils durch besondere Zwischenhändler, teils durch Hausierer im Nebenerwerb — die Häute in Massen von den kleinen Schlächtern, die so den Weg zum Gerber sparten und oft bessere Preise dank günstigen Konjunkturen erhielten, aufgekauft, und durch ein verzweigtes Zwischenhandelssystem — an kleineren Centralpunkten in größere Posten zusammenfließend — an den Großkaufmann nach den großen Handelsplätzen geliefert. Solche kleine Centren des Häutehandels sind hier für das südliche Ostelbien beispielsweise Rawitsch, Lissa, Kempen, Gleiwitz, Beuthen. Dort werden die Häute dann von den Lederproduzenten, teils persönlich, meistens aber durch Kommissionäre angekauft und gehen, soweit sie nicht am Ort verarbeitet werden, weiter an ihren Bestimmungsort. So gehen die ostdeutschen Häute zum überwiegenden Teil nach Österreich, weil sie sich — dank dem Klima, dem Futter ꝛc. — wegen ihrer geringen Stärke besonders für das feine sogenannte „Wiener“ Schuhwerk eignen. Durch diese Entwicklung wurde also dem Handwerk nicht nur großindustrielle Konkurrenz gemacht, sondern ihm innerhalb der ihm ver-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

bliebenen Produktionssphäre selbst durch Entziehung des brauchbaren Rohstoffes der Boden abgegraben.

4. Die Lederproduktion in Breslau.

Es ist hier die handwerksmäßige Produktion innerhalb der Stadt und die fabrikmäßige, die sich nur in der Umgegend findet, gesondert zu betrachten.

Das Breslauer Handwerk ist, trotzdem die eigentliche lokale Konkurrenz mangelt, im Aussterben begriffen. Es hat sich seit Mitte des Jahrhunderts ganz auf die Roßlederfabrikation zurückgezogen, wofür die Konkurrenz sich noch am wenigsten fühlbar macht. Dennoch zeigt sich dauernder Rückgang der Produktion. Die Anzahl der im Adreßbuch angegebenen Gerbermeister für die letzten 30 Jahre ist zwar sehr schwankend und zeigt kaum eine besondere Tendenz, kann aber auch für die Beurteilung in keiner Hinsicht maßgebend sein, da weder eine Unterscheidung zwischen Gerbern und Zurichtern, noch zwischen Loh- und Weißgebern gemacht ist, noch auch daraus hervorgeht, wie viele der angegebenen Meister überhaupt noch gewerblich thätig sind [1].

Gegenwärtig gehören der Innung noch 12 Meister an; von diesen betreibt einer die Weiß-, zwei die Lohgerberei. Fünf Mitglieder haben das Geschäft aufgegeben, die übrigen vier, sowie noch sieben außerhalb der Innung stehende Gerbermeister beschäftigen sich nur noch mit der Zurichterei. Es ergiebt sich also folgendes Schema:

	Weißgerber	Lohgerber	Zurichter	Privatiers
Mitglieder der Innung	1	2	4	5
Außerhalb der Innung	—	—	7	—

Die meisten, wenn nicht alle, betreiben ihr Geschäft auf eigenem Besitz, sodaß sie von den Mietverhältnissen nicht abhängig sind. Als Minimum des Betriebskapitals wurden etwa 20 000 Mk. angegeben.

Die Zahl der beschäftigten Arbeiter ist in den einzelnen Betrieben sehr verschieden, sie variiert von 2 und 3 bis zu 14 und 15. Verwendet werden sowohl Gesellen als Lehrlinge, als Lohnarbeiter in unregelmäßigem Verhältnis zu einander. Insgesamt arbeiten bei den 4 Zurichtern der Innung 14 Gesellen, 17 Lehrlinge, 2 Lohnarbeiter, bei den 2 Gerbern 14 Gesellen, 4 Lehrlinge, 2 Lohnarbeiter, wovon jedoch die bei weitem über-

[1] Die Zahlen betragen seit 1866 (zweijährig): 11, 14, 16, 21, 13: seitdem (1875) einjährig: 17, 12, 12, 11, 11, 11, 11, 9, 9, 11, 12, 11, 9, 8, 8, 10, 10, 10, 10, 10, 9.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

wiegende Anzahl im Betrieb des Obermeisters der Innung angestellt ist. Weibliche Arbeitskräfte kommen nicht vor. Die Meister arbeiten in der Zurichterei selbst mit, in der eigentlichen Gerberei beschränken sie sich auf die kommerzielle Sphäre und üben höchstens noch eine gewisse Oberaufsicht aus. Die Arbeitsteilung zwischen dem materiellen Arbeitsprozeß und der kaufmännischen Leitung und Regelung der Produktion, des Ein- und Verkaufs scheint gerade in der Lederfabrikation — vielleicht infolge der sehr verschiedenen Qualitäten des Rohmaterials wie des Produktes — bei dem heutigen Stande des Wirtschaftslebens notwendiges Erfordernis zu sein.

Die tägliche Arbeitszeit beträgt 11 Stunden ohne die Pausen. Diese schwanken nach den einzelnen Betrieben zwischen einem Minimum von $1^1/_2$ Stunden Mittags- und $^1/_2$ Stunde Frühstückspause, und einem Maximum von 2 Stunden Mittags- und je $^1/_2$ Stunde Frühstücks- und Vesperpause. Das Lohnsystem ist überwiegend Accord mit Ausnahme einiger Lohnarbeiter für Hilfs- und Nebenbeschäftigungen, die sich nicht nach Stücklohn abmessen lassen. Das patriarchalische Essen, Wohnen und Schlafen des Arbeitspersonals im Hause des Meisters ist durchgängig abgeschafft; die Gesellen sind teilweise selbst verheiratet; kommt es doch öfter vor, daß frühere selbstständige Meister, die durch die Konkurrenz zu Grunde gerichtet sind, bei glücklicheren Kollegen wieder als Gesellen eintreten. Die Lehrlinge wohnen und leben bei ihren Eltern oder Verwandten, wohin sie auch mittags zum Essen gehen, und kommen nur zur Arbeit in das Haus des Meisters. Lehrgeld wird nicht gezahlt. Die Lehrzeit dauert 3—4 Jahre, viel länger als an sich notwendig ist, die Gerberei tüchtig zu erlernen; besondere Ausbildungsstätten irgend welcher Art existieren nicht. Die Stellenvermittlung geschieht durch einen von Innungswegen beim Obermeister eingerichteten Arbeitsnachweis. Die Arbeitslöhne richten sich nach der individuellen Thätigkeit und Leistungsfähigkeit und sind im einzelnen sehr verschieden; ein geübter, tüchtiger Geselle kann sich wohl 5 Mk. pro Tag verdienen, während der Durchschnitt natürlich erheblich tiefer liegt. Die Lohnarbeiter erhalten gegen 2 Mk. Tagelohn.

Eine Lederfabrik besteht in Breslau selbst nicht; es existieren nur Kommissionslager von Fabriken, während diese selbst sich in kleinen Städten und Dörfern der Umgebung befinden, die nächstliegende in dem Flecken Goldschmieden etwa $1^1/_2$ Meilen von Breslau entfernt. Es entspricht dies einer auch in andern Produktionssphären beobachteten Tendenz der gewerblichen Entwicklung in neuester Zeit: die großen Städte zu meiden. Abgesehen von der hier schwer zu erhaltenden polizeilichen Konzession und der erforderlichen Rücksichtnahme auf allgemeine und lokale Verordnungen,

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

sucht der Dampfbetrieb — und einzelne Gewerbe, wie die Gerberei, auch für die übrige Produktionsthätigkeit — reines Flußwasser, das in großen Städten schwer zu finden ist; die Großindustrie zieht sich daher vielfach mehr und mehr in kleine Ortschaften — allerdings in möglichster Nähe der Hauptverkehrsadern und großen Knotenpunkte zurück, sodaß der Handwerker nicht sowohl durch unmittelbar lokale Konkurrenz des Großbetriebs als durch die interlokale des Vertriebs und Großhandels bedroht wird.

Die Arbeitsbedingungen in der Großindustrie sind für die hiesige Gegend auffallenderweise ungünstiger, als im Handwerk. Die Arbeitszeit ist ziemlich hoch: 13 Stunden mit nur einer Stunde Mittagspause; die Löhne sind im allgemeinen niedrig, zumal die Thätigkeit nicht die besondere Geschicklichkeit des „gelernten Arbeiters" erfordert, außer bei einigen Verrichtungen der Appretur. Für diese werden vorwiegend gelernte Gesellen auf Accordarbeit beschäftigt; die Löhne sind individuell sehr verschieden, im allgemeinen viel höher als bei der großen Masse der ungelernten Arbeiter des Etablissements. Man behauptet, daß es geschickte Gesellen auf 5—6 Mk. pro Tag, also auf mehr als im Handwerk bringen könnten. Dagegen betragen für die Arbeiter die Löhne nicht mehr als 1,70—2,00 Mk. täglich, für weibliche 1,20—1,30 Mk. Die ungünstigen Arbeitsbedingungen — lange Arbeitszeit bei niedrigen Löhnen — sind offenbar darauf zurückzuführen, daß sich für die dörflichen und kleinstädtischen Fabriken die Normen der ländlichen Arbeitsverhältnisse Schlesiens geltend machen, während die starke organisierte Arbeiterschaft der Großstadt Breslau auch auf die Verhältnisse im Handwerk einen gewissen Einfluß ausüben mag.

Da die Arbeit im Großbetrieb dank der weitgehenden arbeitsteiligen Auflösung des Produktionsprozesses (auf der angeblich das Hauptübergewicht desselben beruht) sich leicht und schnell erlernen läßt, andrerseits ziemlich starke körperliche Anstrengung erfordert, so findet sich ein geringer Prozentsatz gelernter Arbeiter und ein noch viel geringerer an jugendlichen und weiblichen Arbeitskräften. Die Fabrik in Goldschmieden beschäftigt unter 120 Arbeitern nur 20 gelernte und nur je 8 oder 9 weibliche und jugendliche, eine andere in dem nahen Städtchen Brieg unter 45 Arbeitern nur je drei weibliche und jugendliche. Schwankungen in der Zahl der Arbeiter innerhalb des Jahreslaufs kommen in der Regel nicht vor; von sogenannter Saisonarbeit kann man in der Lederindustrie nicht eigentlich sprechen.

Bemerkt mag noch werden, daß sich — wohl infolge der Konkurrenzverhältnisse — auch im Handwerk die Tendenz geltend macht, an Stelle der gelernten Gesellen möglichst ungelernte Lohnarbeiter einzustellen. Einerseits sind diese bedeutend billiger und lassen sich verhältnismäßig schnell zu den

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

meisten Verrichtungen anlernen, andrerseits wird auch behauptet, daß die jungen Leute aus Scheu vor der verdienstlosen langen Lehrzeit es vorziehen, als jugendliche Arbeiter einzutreten, weil sie als solche sofort einen bestimmten Verdienst haben, und eventuell das Handwerk zu verlassen und in die Fabrik zu gehen geneigt sind, zumal besondere fachliche Fortbildungsstätten im Handwerk doch nicht existieren. Es mögen wohl beide Umstände gleichmäßig im Spiel sein; jedenfalls ist soviel sicher, daß, bei den heute noch typischen Verhältnissen, der Handwerker die Arbeitskraft bedeutend teurer bezahlt, als der Großindustrielle. Die weitgehende Arbeitsteilung des letzteren, die es ermöglicht, fast nur ungelernte Arbeiter einzustellen, ist ihm im Umfang seines kleinen Betriebes verschlossen; der Geselle erhält aber ca. 2—3 mal so hohen Lohn als jene. Wenn er diesen Nachteil also nicht durch Lehrlingszüchterei wettmachen will oder kann, so bleibt ihm nichts übrig, als entweder nach Möglichkeit den Gesellen, der seine Lehrzeit durchgemacht hat, durch selbst angelernte freie Arbeiter zu ersetzen — denn die Löhne drücken kann er nicht, weil der Geselle im Großbetrieb als gelernter Arbeiter eher höhere Löhne bezieht — oder aber, die eigentliche Gerberei aufzugeben und sich auf diejenige Sphäre des Prozesses zu legen, die fast ausschließlich gelernte Arbeiter gebrauchen kann: die Zurichterei. Und dies letztere ist auch der Weg, den in Breslau das Handwerk einschlägt.

5. Die Konkurrenz zwischen Großbetrieb und Handwerk.

a. Produktions-Verhältnisse.

Der Hergang des Produktionsprozesses ist oben bereits beschrieben. Für das hiesige Handwerk ist er noch ganz so geblieben, wie er vor der Konkurrenz des Großbetriebs stattzufinden pflegte. Letzterer zeichnet sich durch Benutzung einer beträchtlichen Anzahl von Maschinen aus. In erster Linie ist es die Lederspalt-Maschine, die — in Amerika schon länger in Gebrauch — gegen Mitte des vorigen Jahrzehnts in den Fabriken des europäischen Kontinents eingeführt wurde und dem Handwerk den Todesstoß versetzte. Diese komplizierte Maschine kann schon wegen ihres hohen Preises von 15 000 Mk. loco London für den handwerksmäßigen Betrieb nicht ernstlich in Frage kommen. Würde aber selbst diese Schwierigkeit zu heben sein, so erscheint doch ihre Anwendung allein dadurch völlig ausgeschlossen, daß uur um die Zinsen des investierten Kapitals zu decken, ein Gebrauchsminimum von 60 gespalteten Häuten pro Tag notwendig ist, also ein Quantum, an dessen Verarbeitung selbst in günstigeren Zeiten und bei genossenschaftlichem

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Gebrauch im Kleinbetrieb nicht zu denken ist. Dieses Monopol verschafft dem Großbetrieb ein außerordentliches pekuniäres Übergewicht. Während die Lederspaltmaschine nämlich jede Haut der Länge nach in zweie spaltet, das Rohmaterial somit verdoppelt, erleidet der Handwerker nicht nur Einbuße dieses Vorteils, sondern muß außerdem auch noch Arbeitskräfte auf das mühsame Abschaben der Epidermis verwenden, da die Häute in ihrer ursprünglichen Dicke doch nicht brauchbar sind. Allerdings veräußert er die abgeschabten Abfälle, aus denen Leim gekocht wird [1], zum Preise von 12 Pfg. pro Pfund, doch macht dieser Gewinn den Verlust des halben Produkts und die Bezahlung der vergeudeten Arbeitskraft nicht wett, zumal derselbe Rohstoff gegerbt das $2^1/_2$fache (30 Pfg. pro Pfund) gebracht hätte.

Weniger für unseren Gesichtspunkt in Betracht kommt die große Anzahl der sonst noch üblichen Maschinen, wie Walkfässer, Kurbelwalken, Haspeln, Mangeln, Fettgarmaschinen u. a. Für die Konkurrenzfrage des Handwerks sind sie nur indirekt von Bedeutung, insofern ihre Tendenz nicht auf Umgestaltung, sondern nur auf Abkürzung und Intensifizierung des qualitativ sich gleichbleibenden Produktionsprozesses hinausläuft. Sie sind, wie leicht erklärlich, sämtlich nur in Großbetrieben anwendbar und üben wohl ihren Haupteinfluß auf die Konkurrenz dieser unter sich aus, sind jedoch noch keineswegs überall gleichmäßig eingeführt. Wie stark immerhin ihre Einwirkung auf den Produktionsprozeß ist, dafür giebt ein gutes Beispiel das sogenannte „Schmieren" der Häute, eine Prozedur, die im handwerksmäßigem Betrieb ein ziemlich zeitraubendes Einfetten mit Talg und Leinöl durch Handarbeit erfordert, während im Großbetrieb die Häute in großen Posten einfach in das auf 35° R. erhitzte Walkfaß hineingeworfen und nach ca. 20 Minuten fettgar herausgenommen werden. Wie die Einführung der Maschine in den Produktionsprozeß, so hat auch die oben erwähnte Entwicklung der Chemie und die durch sie hervorgerufenen Veränderungen in der chemischen Natur des Gerbeprozesses dazu geführt, das Übergewicht des Großbetriebes zu verstärken.

So hat die „Extraktgerbung" für das Sohl- und Unterleder (oberrheinische Fabriken), die „Gipsgerbung" für das Oberleder (sächsische Fabriken) schon lange dem Kleinbetrieb das Rindsleder so gut wie völlig entzogen. Dieser hat sich allmählich auf die Bearbeitung des Roßleders zurückgezogen, dessen Verwendung in der zweiten Hälfte des Jahrhunderts bei der steigenden Nachfrage besonders nach billigem Schuhwerk stark zu-

[1] Die Abfälle der Lederfabrikation enthalten 96% Leimstoff; auch die Großindustrie verwendet ihre zahlreichen Abfälle in dieser Weise.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

nahm. Heute macht ihm auch auf diesem Gebiete der Großbetrieb Konkurrenz (Hauptgegenden großbetriebener Roßlederfabrikation in Deutschland sind Hamburg, Holstein, Schlesien, Hannover, Brandenburg).

In gleicher Richtung wirkt die Verwendung des Quebrachoholzes an Stelle der Eichenlohe, die neuerdings mehr und mehr aufkommt. Auch hierin hat der Großbetrieb so ziemlich das Monopol in der Hand, wenigstens ist die Sachlage so, daß das Handwerk gar nicht oder fast gar nicht von diesem Gerbstoff Notiz nimmt. In der Regel sagt der Kleinmeister zwar, dies geschähe, weil die Eichenlohe bessere Ware liefere; das mit Quebracho gegerbte Leder werde in wenig Jahren spröde und brüchig. Ob dem so sei, mag dahingestellt bleiben; doch scheinen die eigentlichen Gründe tiefer zu liegen. Denn abgesehen davon, daß unsere modernen Stiefel ꝛc. kaum mehr auf jahrelange Haltbarkeit berechnet werden, würde es dem Gerber doch wohl auch ziemlich gleichgültig sein, wie sich das Leder später bewährt, wenn seine Konkurrenzfähigkeit und sociale Lage dadurch verstärkt würde. Dagegen muß das Quebrachoholz einmal zum Zwecke rationeller Verwendung sehr stark gekocht werden, wie dies für gewöhnlich nur in Etablissements mit Dampfbetrieb ohne Schwierigkeit möglich ist, andrerseits hat der handwerksmäßige Betrieb nicht die erforderlichen maschinellen Vorrichtungen (Haspel ꝛc.), um die nachteiligen Nebenwirkungen dieses sehr stark und schnell arbeitenden Gerbstoffs zu paralysieren und unschädlich zu machen.

So kommt es, daß die längste Zeit, die der Gerbeprozeß heutzutage im Großbetrieb noch dauert, gegen 8 Wochen beträgt, während der Kleinbetrieb die doppelte Dauer als Minimum ansieht. Dadurch ist letzterer zunächst außer stand gesetzt, sein Kapital so oft umzuschlagen wie der Fabrikant, d. h. er arbeitet mit bedeutend höheren relativen Produktionskosten; der Verkaufspreis der Fabrik ist ungefähr derselbe wie der Selbstkostenpreis des Handwerkers, nämlich 30 Pfg. pro Pfund. Außerdem aber übt die lange Dauer des Arbeitsprozesses einen höchst nachteiligen Einfluß aus auf die

b. Umsatz- und Kreditverhältnisse.

Aus unseren früheren Bemerkungen (vgl. oben unter 3.) ergiebt sich schon, daß sich auf dem Gebiete der Lederfabrikation vor allem in der kommerziellen Sphäre, beim Einkauf des Rohstoffes und Absatz des fertigen Produktes die ungeheure Überlegenheit des kapitalkräftigen, kreditfähigen Großbetriebs herausstellen muß. Der Großindustrielle kauft persönlich oder durch seine Kommissionäre entweder ausländische Häute direkt aus der Hand des Großhändlers in Hamburg, Köln, Antwerpen oder selbst London, oder wenn er inländische Häute verarbeitet, was wohl nur von binnenländischen

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Fabriken geschieht, die nicht bequem am Wasserwege liegen, direkt vom Schlachthof engros gegen Barzahlung, wobei er 10 % Rabatt erhält. Der Handwerker ist heutzutage, wo ihm der Bezug der Häute direkt vom Ortsschlächter vielfach unmöglich gemacht ist, bei seinen Einkäufen in der Regel auf den Zwischenhändler angewiesen, der ihm zwar Kredit gewährt, bei dem er jedoch natürlich teurer und nicht immer die beste Ware einkauft. Für seinen kleinen Bedarf einen Kommissionär in Anspruch zu nehmen, ist eben so ausgeschlossen, wie kostspielige Reisen nach den Handelsplätzen. Genossenschaftlicher Einkauf wird auch abgelehnt wegen der verschiedenen Quantitäten des Bedarfs, der verschiedenen Qualität der Ware, die Anlaß zu Streitigkeiten geben würde, der verschiedenen Kapitalkräftigkeit und geringen Anzahl der Produzenten.

Zudem liegen für Breslau die Verhältnisse besonders nachteilig. Die Häute gehören, wie bereits erwähnt, zu denjenigen Materialien, die ihres geringen specifischen Gewichtes halber nur auf dem Wasserwege transportiert werden können. Nun ist aber dieser Transport innerhalb Deutschlands äußerst langsam; man rechnet auf den Weg von Hamburg bis Breslau, selbst wenn keine widrigen Umstände eintreten, 7 Wochen, während der Transport von New-York bis Hamburg nur 2 Wochen, von London, sowie von Frankreich aus nur wenige Tage dauert. Bar bezahlen ist für den mit kleinen Kapitalien arbeitenden Handwerker oft nicht möglich oder mit Schwierigkeiten verknüpft; er kauft also in der Regel auf dreimonatlichen Wechsel, der dann eventuell noch gegen Verzugszinsen prolongiert wird, während er selbst die erstandene Ware erst nach zwei Monaten und oft noch später erhält.

Ähnlich ungünstig liegen die Verhältnisse beim Absatz.

Die bloße Thatsache, daß der Fabrikant durchschnittlich vielleicht 1000 Leder wöchentlich herstellt, der Handwerker 40—60, macht es deutlich, daß jener sich ohne Schaden mit 2 % Gewinn begnügen kann, während dieser 6—8 % verlangen muß. Diese Preise erhält er natürlich nirgends, wo die Fabrik mit ihm konkurriert, geschweige denn hier in der Großstadt mit ihrer starken Großindustrie der Lederverarbeitung (Schuhfabriken ꝛc.), wo die großindustrielle Lederfabrikation teils durch direkte Geschäftsverbindung mit jener, teils durch ihre Kommissionslager und Filialniederlagen jedes Platzgeschäft und selbst lohnenden umfangreicheren Absatz innerhalb der Provinz unmöglich machen. Die eifrig festgehaltene pièce de résistance ist deshalb für das Breslauer Gerberhandwerk der Absatz nach Rußland. Da aber der außerordentlich hohe russische Einfuhrzoll von 75 Mk. pro Centner, der mehr als das dreifache des üblichen Verkaufspreises (20 Mk. pro lohgares Roßleder) beträgt, sowie die allmählich stark aufblühende Industrie

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

in Russisch-Polen selbst ein reguläres Exportgeschäft kaum gestatten würde, so wird die Ware nur an Zwischenhändler an der Grenze verkauft, und dann — durch mehrere Hände gehend — auf dem Wege des Schmuggels über die Grenze geschafft und an russische Schäftesteppereien abgesetzt, die durch diese Art des Rohstoffbezuges gute Geschäfte machen. Da jedoch hierbei das Risiko groß und die Zahl der Zwischenhändler, die daran ihren Verdienst machen, ziemlich beträchtlich ist, und überdies der Verkaufspreis der Landesprodukte unterboten werden muß, so ist der Verdienst schon an sich nicht übermäßig hoch. Zum Überfluß muß sich der Produzent mit einer äußerst geringen Anzahlung — in einem vorliegenden Fall 1/7 des Verkaufspreises — begnügen und erhält den Rest erst, wenn die Ware jenseits der Grenze glücklich abgesetzt ist, was oft recht lange Zeit dauert.

Ist er aber wirklich in der Lage, einen Teil seiner Produkte im Inlande absetzen zu können, so verbessern sich die finanziellen Verhältnisse auch nicht. Denn seine dortigen Abnehmer, die kleinen Schuhmacher und Zwischenhändler, die selbst größtenteils einen harten Kampf um ihre Existenz kämpfen, verlangen natürlich denselben ziemlich langfristigen Kredit (durchschnittlich 4 Monate), den ihnen sonst der Großhändler gewährt; Zinsen für verspätete Zahlung erhält er in der Regel aber nicht. Hält man diese Umstände zusammen mit den oben erwähnten Einkaufs- und Kreditverhältnissen, und erwägt, daß der Produktionsprozeß im Handwerk etwa 4 Monate dauert, so ergiebt sich, daß der Kleinmeister oft in der Lage ist, den Preis für das Rohmaterial ein Viertel- bis ein Halbjahr früher zu bezahlen, als er auf das Eingehen der Einnahme aus dem fertigen Produkt rechnen kann. Diese Verhältnisse machen die finanzielle Kraft des Handwerks noch viel schwächer, als sie es ohnehin schon ist, während die mit großen Kapitalien arbeitenden Fabriken entweder mit diesen Übelständen nicht zu rechnen haben oder ihre Nachteile nicht empfinden.

Etwas anders liegen die Verhältnisse bei den Zurichtern. Ihren Rohstoff, das fertig gegerbte Leder, beziehen diese größtenteils aus westdeutschen Fabriken der Hamburger und Mainzer Gegend; ihre Lage ist insofern nicht so schwierig, wie bei den Gerbern, als bei ihrem Teil-Handwerk der Arbeitsprozeß ganz kurzfristig ist. Auch ist ihnen noch nicht, wie jenen, der lokale Markt völlig verloren gegangen, wenn auch im Schwinden begriffen. Ihre natürlichen Abnehmer waren und sind noch in weitem Umfange die kleinen Schuhmacher und die kleinen Zwischenhändler. Doch ist der direkte Absatz an die Handwerker nach allgemeinen Angaben in den letzten Jahren stark zurückgegangen und noch dauernd im Rückgang begriffen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Der eine Grund hierfür ist wohl die Konkurrenz der Lederhandlungen und Ausschnittgeschäfte, bei denen der Schuhmacher stets eine reichere Auswahl zugerichteter Leder findet und den Einkauf bequemer hat, als beim Selbstproduzenten; ein anderer das Aufkommen von Gamaschenfabriken, von denen der Schuhmacher heutzutage meist den fertigen Stiefelschaft als Halbfabrikat bezieht. Die Hauptschuld aber trägt fraglos die in den letzten Jahren geradezu rapide fortschreitende Aufsaugung des Schusterhandwerks durch die Schuhfabriken und Magazine. Übrigens verkauft der Zurichter, wie der Gerber, auch selber ungern direkt an den Lederverarbeiter, weil dieser in der Regel sich die besten Produkte herausfucht, während die geringeren Qualitäten liegen bleiben und womöglich unterm Kostenpreis verschleudert werden müssen; wenn möglich verkauft er lieber an den Händler, der ihm den Vorrat im ganzen abnimmt. Aber auch dieser Absatz ist nicht allzu günstig, da die Lederhandlungen jederzeit in der Lage sind, ihre Ware von der Fabrik billiger und unter besseren Bedingungen zu beziehen, als der Zurichter sie liefern kann. So kommt es, daß dieser heutzutage lieber feste, stückweis bezahlte Arbeit auf Bestellung für die erwähnten Schäftesteppereien übernimmt, sei es, daß er dabei seinen Rohstoff noch selbst besorgt, oder daß jene, was häufiger ist, das gegerbte Leder im großen von Fabriken einkaufen und dann hausindustriell appretieren lassen. Auf diese Weise hat er eine sichere und regelmäßigere Einnahme, als wenn er selbständig auf Vorrat arbeitet und sich dann, weil er aus Kapitalmangel suchen muß, sein geringes Produktquantum schnell loszuschlagen, der Gnade des Händlers ausgesetzt sieht. Freilich schwebt er so in Gefahr, mit der Zeit vollkommen zum hausindustriellen Lohnarbeiter herabzusinken, weshalb er nach Möglichkeit daran festhält, zum Teil immer noch für den selbständigen Verkauf zu produzieren.

Beiden Teilen aber, den Zurichtern, wie den kleinen Händlern, droht die größte und auch am meisten empfundene Gefahr durch die mehrfach erwähnte und immer mehr um sich greifende Institution der festen lokalen Kommissionslager, deren Leiter, — oft gleichzeitig für mehrere Fabriken thätig, — als angestellte Agenten dieser ohne eigenes Risiko, prozentual am Verkauf interessiert, stets einen überaus großen Vorrat von Ledern in größter Auswahl haben — man nennt Lager von 4000 Stück als Normalsumme — und zu Fabrikpreisen abgeben. Angesichts dieser Entwicklung bedeutet die Konkurrenz zwischen Zurichter und Lederhandlung um den Absatz einen Kampf auf sinkendem Kahn.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

c. Aussichten für die Zukunft.

Die Chancen, die das Breslauer Lohgerberhandwerk in der Gegenwart hat, sind nicht glänzend. Die natürliche ökonomische Entwicklung hat es mit sich gebracht, daß das Gewerbe seit etwa 25 Jahren unaufhaltsam seinem Verfall entgegen gegangen ist. Die entscheidende Zeit sind die Gründerjahre gewesen; damals sind diejenigen Gerbermeister, welche den Mut, die Fähigkeit und das Kapital dazu besaßen, sich den Anforderungen der neuen Zeit anzupassen und mit der gewaltigen Umgestaltung unseres Wirtschaftslebens mitzugehen, schnell in die Höhe gekommen und zu Großindustriellen geworden, soweit sie nicht in der Krise untergingen. Ein Beispiel für diesen Typus sind die Besitzer der beiden Fabriken in Brieg und Striegau, die beide bereits 1853 auf der „II. Schlesischen Industrie-Ausstellung" die bronzene Medaille für gewerbliche Leistungen erhielten. Auch der Besitzer der Fabrik in Goldschmieden, die nur Filiale seiner am Rhein gelegenen Hauptfabrik und erst vor wenigen Jahren gegründet ist, ist ursprünglich gelernter Gerbermeister und hat sein Etablissement erst seit 20—25 Jahren zum Großbetrieb gemacht. Diejenigen Gerber, die damals unbekümmert der Tradition getreu blieben und als Kleinmeister weiter vegetierten, verfielen dem langsamen, seit Mitte des vorigen Jahrzehnts schnellen Niedergang. Seit Beginn dieses Jahrzehnts ist das Tempo geradezu ein rapides geworden, und leider scheinen die Aussichten für die nächsten Jahre recht trübe zu sein; denn während wir dies schreiben, gelangt die Nachricht zu uns, daß jenseits des Oceans sich ein Ring von Häute-Großhändlern gebildet hat, dem 80 % aller Weltfirmen angehören sollen, um eine hausse zu inscenieren, die alle nicht kapitalkräftigen Glieder der europäischen Lederindustrie mit größter Besorgnis erfüllt. Seit 1892 schon haben amerikanische Leder-Großindustrielle mit Hilfe großer Kapitalisten (darunter Rockefeller) ungeheure Kapitalien vereinigt — man spricht von 120 Millionen Dollars! — und allmählich riesige Massen von Rinds-, Kalbs- und Roßhäuten aufgekauft, sogar bereits exportierte auf europäischen Handelsplätzen mit Schaden zurückgekauft. Ihr Coup läuft darauf hinaus, jetzt bei steigender Konjunktur alles Rohmaterial, dessen sie habhaft werden können, aufzustapeln, um es später als Halb- oder Ganzfabrikat zu enormen Preisen wieder zu verkaufen. Die Spekulation scheint fast absolut sicher; denn der vorhandene Bestand an Häuten und Leder ist durch große Bestellungen anläßlich des ostasiatischen Krieges bereits stark gelichtet, und an ein adäquates Steigen des Angebots ist nicht zu denken, da die Häute zu der Kategorie der nicht beliebig vermehrbaren Güter gehören. Im Gegenteil: der fast allgemeine Futtermangel des

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Jahres 1893 hatte Notschlachtungen und beträchtliche Verringerung des Viehstandes zur Folge gehabt, der jetzt — dank dem reichen Futtersegen dieses Jahres — langsam wieder ergänzt wird. Die Viehbesitzer denken nicht daran zu verkaufen, zumal die Preise ja noch dauernd steigen, und das Mißverhältnis zwischen Angebot und Nachfrage nimmt stetig zu. Die ersten Zeichen dieses Zustandes zeigen sich in diesen Wochen: die Preise sind seit April um 20 %, 30 %, ja für Ochsen- und Roßhäute um 100 % in die Höhe geschnellt; ein weiteres starkes und anhaltendes Steigen wird erwartet.

Welche Folgen wird diese Gestaltung der Marktlage voraussichtlich haben?

Die großen Fabrikanten der Lederbereitungs- und Verarbeitungsindustrie kaufen natürlich ebenfalls an Rohstoff, was sie bekommen können, solange die Preise noch erträglich sind, und scheuen sich andrerseits, übereilt Aufträge anzunehmen, da sie sich sagen, daß bei der unvermeidlichen Steigerung der Preise jeder zu heutigen Preisen angenommene Auftrag ein ausgesprochener Verlust ist. Man nennt sogar Firmen, welche ihre Reisenden zurückgerufen hätten. Der kleine Gerbermeister, der keine Vorräte hat und wegen seiner finanziellen Lage weder große Vorräte ankaufen, noch sein Produkt monatelang halten kann ohne zu verkaufen, muß in absehbarer Zeit in höchst prekäre Lage geraten, die voraussichtlich manchen zum Ruin treiben wird. Er wird sein Rohmaterial, wenn er überhaupt etwas erhält, mit unerschwinglichen Preisen bezahlen müssen und nicht wagen dürfen, die Verkaufspreise angemessen zu steigern, da er sonst seine letzten Abnehmer an die unter günstigeren Bedingungen arbeitenden Fabriken verliert. Dazu kann noch zweierlei kommen: Der Großhandel kann mit Erfolg amerikanisches Leder oder Lederwaren nach Europa bringen und dadurch die einheimischen Preise überhaupt drücken, und die deutschen oder europäischen Großindustriellen können unter dem Druck der Verhältnisse zu einem Leder-Ring getrieben werden. In beiden Fällen würden in der Sphäre des Handwerks die Hauptopfer fallen.

6. Die Forderungen der Handwerker. Ergebnis.

Fragen wir nun zum Schluß, mit was für Augen die Beteiligten selbst die geschilderte Entwicklung betrachten, so finden wir fast durchgängig die Ansicht vertreten, daß der handwerkliche Kleinbetrieb in der Lohgerberei in absehbarer, naher Zeit vollständig zu Grunde geht. Dies wird nicht nur seitens der Großindustriellen behauptet, bei denen der Wunsch leicht der Vater des Gedankens sein könnte, sondern auch von weniger interessierten Personen, wie die Lederhändler, die zum großen Teil selbst früher Gerber gewesen sind, aber in Erkenntnis der Entwicklung das Handwerk rechtzeitig aufgegeben und den bloßen Vertrieb der jetzt vorwiegend fabrikmäßig

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

hergestellten Ware übernommen haben, teilen diese Überzeugung. Sogar die Handwerker selbst können sich größtenteils der Einsicht nicht verschließen, daß es mit ihrem Gewerbe schnell abwärts geht, sei es daß sie die Ursachen des Niederganges begreifen, sei es, daß sie nur in allgemeinen Ausdrücken über die schlechten Zeiten klagen, die binnen kurzem den kleinen Handwerker zum Ruin bringen müßten. Wie wenig sich die Einzelnen dem Zwang der Verhältnisse zu entziehen vermögen, zeigt recht charakteristisch das Beispiel der Zurichter, die zwar zum großen Teil echt zünftlerisch gesinnt und voller Haß gegen die Fabriken sind, die sie am liebsten ganz verboten sähen, selbst aber nicht daran denken, den Rohstoff von ihren eigenen Innungsgenossen, den Handwerksgerbern, zu beziehen, da sie sehen, daß die Fabriken ihnen an Auswahl, Qualität und Preis bedeutende Vorteile bieten. Auch machen sie keinerlei Anstrengungen, durch ökonomische Selbsthilfe die Nachteile der wirtschaftlichen Entwicklung irgendwie aufzuheben oder zu mildern, sondern leben in einem indolenten Fatalismus und voller Zorn gegen die Zeit in altgewohnter Weise weiter.

Allerdings mag die Selbsthilfe — auch durch genossenschaftlichen Zusammenschluß — in der Gerberei keine großen Aussichten auf nachhaltigen Erfolg haben. Genossenschaftlicher Einkauf, Betrieb oder Absatz, wurde, wie oben erwähnt, selbst von dem bis ins Herz zünftlerischen Obermeister der Innung für ausgeschlossen erklärt, ebenso die Übertragung der Arbeitsteilung oder Maschinenthätigkeit auf das Handwerk, die nur bei enormem Betriebskapital denkbar und lohnend erscheint. Ihre hartnäckig festgehaltene letzte Forderung bleibt die Staatshilfe und zwar vor allem in der Gestalt der obligatorischen Innung mit dem Befähigungsnachweis. Aber auch von der Erfüllung dieser Forderungen können wir uns keine wesentliche Hilfe versprechen. Abgesehen von der Schwierigkeit, grade in der Gerberei eine Grenze zwischen Handwerk und Fabrik zu ziehen, wurde bereits erwähnt, daß die Mehrzahl der heutigen Großindustriellen sowieso gelernte Gerbermeister sind und aus der Sphäre des Handwerks stammen. Außerdem soll die Erfahrung gezeigt haben, daß die Vorschrift des Befähigungsnachweises durch Vorschieben eines vom eigentlichen Großindustriellen oder von der Gesellschaft angestellten Gerbermeisters auch unter Wahrung des großkapitalistischen Charakters des Betriebes verhältnismäßig leicht zu erfüllen oder zu umgehen ist. Nicht mehr Bedeutung vermögen wir dem Verlangen nach Zwangsinnungen beizumessen. Es ist nicht einzusehen, was eine Innung in der Lohgerberbranche leisten sollte. Denn von einer Regelung der Produktion durch diese kann nicht die Rede sein, und eine Absatzkonkurrenz, die zu regeln wäre, besteht überhaupt nicht, da dem Handwerk der lokale Markt sowieso verloren ist.

Wir sehen deshalb auch schon heute, daß von den 13 in Breslau als

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Zurichter und Gerber arbeitenden Lohgerbermeistern, 7 gar nicht mehr der Innung angehören. Man kann ihnen das umso weniger verdenken, als dieselbe ein Eintrittsgeld von 300 Mk. fordert, ohne dafür wesentliche Vorteile wirtschaftlicher Art zu bieten. Von den beiden ihr gehörigen Grundstücken bietet das Innungshaus lediglich psychologische Annehmlichkeit, während die Benutzung der Lohmühle gegen entsprechenden Entgelt auch Nichtmitgliedern zur Verfügung zu stehen scheint, jedenfalls auf sie kein hervorragender Wert gelegt wird. Eine Fachschule besteht auch nicht, sondern nur eine Sonntagsschule, die jedoch nicht besucht wird, sodaß auch die Lehrlinge keinen Sporn haben, bei einem Innungsmeister in die Lehre zu gehen; übrigens werden auch Fach- und Fortbildungsschulen keinen Wert haben, so lange ihr Besuch den Lehrlingen nur abends ermöglicht wird, nachdem sie den ganzen Tag in schwerer Arbeit ermüdet sind. Die Thätigkeit der Innung erhellt am besten aus nachfolgender Bilanz für das Jahr 1894:

I. Einnahmen.		II. Ausgaben.	
Reingewinn b. d. Lohmühle	Mk. 2338.28	Verwaltungs-Vorschuß . .	Mk. 778.33
Verwaltung d. Innungshauses	= 740.56	Dividende à c. 70 Mk. . .	= 780.—
Zinsen von Wertpapieren .	= 184.25	Renumerat. f. d. Schriftführer	= 10.—
Zinsen von dem Sparbuch .	= 4.15	Demselben f. a. o. Arbeiten .	= 15.—
Beiträge der Mitglieder . .	= 27.50	Gehalt des Schriftführers .	= 160.—
1 Meisteraufnahme-Gebühr .	= 300.—	Gehalt des Kassenführers .	= 48.—
nebst Krankenkassengeld . .	= 15.—	Beitr. a. d. Bresl. J.-Verband	= 5.—
2 Lehrlingsaufnahme-Gebühren	= 9.—	Repräs.-Kosten b. Turnerfest	= 48.—
1 Lehrlingsfreisprechung . .	= 3.—	Kosten für Kassen-Revision .	= 40.—
Effektenzugang durch Verkauf .	= 2500.—	Effekten-Ankauf	= 2516.20
Gewinn bei Effekten-Ankauf .	= 12.30	Barbara-Legat (jährl. Gebet)	= 16.—
Summa	Mk. 6134.04	Summa	Mk. 4416.53

Einnahmen	6134.04 Mk.
Ausgaben	4416.53 Mk.
Ueberschuß	1717.51 Mk.
Saldo	6540.74 Mk.
Bestand am 31. Dez. 1894 .	8258.25 Mk.

Endlich geht der Wunsch der Handwerker noch vielfach auf hohe Verzollung der ausländischen Gerbstoffe, wodurch man das Übergewicht der Fabriken wegen der Verwendung des Quebracho-Holzes zu lähmen hofft. Man vergißt hierbei dreierlei. Erstens würden sofort nach Einführung des Zolls auch die einheimischen Gerbstoffe bedeutend im Preise steigen. In dieser Aussicht treten ja auch die schälwaldbesitzenden Agrarier für den Zoll ein. Für den sowieso finanziell mühsam balanzierenden Handwerker ist aber jedes plötzliche Steigen der Roh- und Hilfsstoffe verderblich, und würde ihn direkt mehr schädigen, als ihm indirekt durch Beschränkung der Konkurrenz nützen. Ferner spielt das Quebrachoholz für das Übergewicht der fabrik-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

mäßigen Lederproduktion absolut keine so bedeutende Rolle; es giebt eine ganze Anzahl von Fabriken, die auch heute noch nur mit Eichenlohe gerben. Endlich aber ist die ganze „Schnellgerberei", d. h. die Abkürzung des Produktionsprozesses im Großbetrieb nur ein einziger und nicht der wichtigste Faktor der Konkurrenz. Die Waffen, mit denen die Großindustrie kämpft, und denen gegenüber das Handwerk so gut wie widerstandslos ist, sind vier verschiedene bei der Lederfabrikation, die alle gleich schwer ins Gewicht fallen:

1. Die Technik, die den Produktionsprozeß beschleunigt und es ermöglicht, das Kapital doppelt so oft wie im Handwerk umzuschlagen; sie setzt sich aus drei Faktoren zusammen:
   a. Weitgehende Arbeitsteilung aus billigen, weil meist ungelernten Arbeitskräften,
   b. Anwendung zahlreicher Maschinen,
   c. Anwendung besserer Hilfsstoffe.

2. Die kaufmännische Leitung des Betriebs, die bei der heutigen Organisation des internationalen Häute- und Lederhandels unbedingt erforderlich ist.

3. Die wissenschaftliche und gewerbetechnische Bildung des Dirigenten, die bei der heutigen Ausbildung der Gewerbetechnik unerläßlich ist und von dem oft recht niedrigen fachgewerblichen Bildungsniveau des Kleinmeisters stark absticht.

4. Die Kapitalintensität und Kreditfähigkeit der Großindustrie, die vom Handwerk, auch wenn es genossenschaftlich organisiert ist, nie in dem Maße erreicht werden kann, wie in der riesige Kapitalien in einer Leitung vereinigenden Großindustrie, und die durch die Eigenart des Gewerbes — bedeutende Höhe des investierten Kapitals, lange Dauer des Produktionsprozesses und daraus sich ergebende Krediterfordernisse — gebieterisch verlangt wird.

In analoger Weise offenbart sich die großindustrielle Leistungsfähigkeit nicht darin, daß sie bessere Produkte liefert, sondern in der großen Billigkeit, dem stets vorhandenen großen Vorrat, und der größeren Auswahl der Waren; daneben freilich noch in der Herstellung gewisser qualifizierter Produkte, die das Handwerk überhaupt nicht herzustellen imstande ist, wie ganz dünne Einfaßleder, gefärbte Blankleder u. a.

In Erwägung aller dieser Umstände und angesichts der rapiden Steigerung, die der Konkurrenzkampf in der Gegenwart gewinnt, scheint die Äußerung eines hiesigen Handwerkers nicht ohne Berechtigung zu sein, welcher resigniert erklärte: „In zehn Jahren giebt es keinen Lohgerber mehr in Deutschland!"

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

II.

Die Schuhmacherei in Breslau.

Von

Hugo Kanter.

1. Historische Einleitung.

Die heutigen, außerordentlich verwirrten Zustände in der Schuhmacherei zu Breslau kann man sich nur verständlich machen, wenn man sie in ihrer Entwicklung aus dem Vollhandwerk, wie es noch in der ersten Hälfte unseres Jahrhunderts bestand, betrachtet. Doch sind auch die damaligen Zustände nicht unwesentlich verschieden von denen, die im zünftig organisierten Handwerk herrschten. Zur Erklärung dieser Abweichungen von dem typischen Bilde des Zunfthandwerks müssen wir den letzten Teil der Zunftzeit selbst berücksichtigen.

A. Bis zur Aufhebung des Zunftzwanges.

Im 18. Jahrhundert war also das Gewerbe zu Breslau, wie fast überall, zünftig organisiert[1]. Eine besondere Schuhflickerzunft gab es hier jedoch nicht. Den Rohstoff bezog man von ortsässigen Gerbern und zu einem bedeutenden Teil von Händlern, die russisches und polnisches Leder einführten. Die Zunft verbot dem einzelnen Schuster, selbständig einen Preis festzusetzen, weil sie das selbst besorgte, um Schwankungen im Preise möglichst vorzubeugen. Die Lederhändler durften die Felle nicht ausschneiden,

[1] Vgl. die handschriftlichen Originale der Zechenbücher der Schuhmacherzunft zu Breslau auf der dortigen Stadtbibliothek, besonders das letzte große 1687 angelegte Zechenbuch.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

um nicht vermögensloſen Pfuſchern Gelegenheit zu geben, Leder, das vielleicht grade zu einem Paar Schuhe reichte, im Detail einzukaufen.

Die Meiſter arbeiteten geſetzlich mit höchſtens drei „Geſinden", d. h. Geſellen und Lehrlingen, die bei ihnen in Koſt und Logis waren. Die Geſellen wurden auf der Herberge gemietet, arbeiteten 14 Tage auf Probe und hatten dann vierteljährliche Kündigung. Ihr Wochenlohn war ſicher geringer als ein Thaler. Die Lehrlinge zahlten kein Lehrgeld und lernten drei Jahre.

In Breslau mußte jeder zünftige Meiſter Eigentum an einer der Schuhmacherbänke haben, die 1750 etwa 1000 Thaler, 1801 1200 Thaler koſteten. Eine Bank iſt ein ſchmales Hausgrundſtück, das im Parterre eine Werkſtatt, im Keller Lagerräume hat. Das Kaufgeld wurde meiſtenteils ſchuldig geblieben und als Hypothek eingetragen.

Die hohen Schulden auf den Bänken und die Armut der Käufer bewirkten die ſchlechte Lage der Mehrzahl der Meiſter. Außer der Bank hielten ſich noch viele einen „Keller", d. h. ein Verkaufsgewölbe, meiſtens am „Ring", dem Hauptmarktplatz der Stadt gelegen. Mit dem Verbot, ſolche Keller einander auszumieten, befaßt ſich ein eigener Paragraph aus dem Dekalog der Innungsſtatuten. Das Schuhmachergewerbe erforderte außer Bank und Keller noch eine Summe von etwa 100 Thalern zur Beſchaffung des nötigen Leders, außerdem noch 15 bis 20 Thaler zur Anſchaffung der 3 bis 4 Dutzend Leiſten und der nicht gerade beſonders komplizierten Werkzeuge.

Das Abſatzgebiet war die Stadt, die 1750 etwa 50000 Einwohner hatte, und die nächſte Umgebung innerhalb einer Meile; ſo weit ging das uralte Privileg der Innung — es ſtammt von Herzog Heinrich IV., gegeben 1254 — zur alleinigen Schuhproduktion. Es herrſchte in der Innung ein numerus clausus von 86 Meiſtern. Rechnet man auf jeden ſelbſt zwei Geſellen und einen Lehrling, ſo verſorgte jeder in einem zünftigen Betrieb beſchäftigte Schuhmacher 1756 ca. 156 Perſonen, dagegen 1882 jeder breslauiſche Schuhmacher 80 Perſonen mit Schuhwerk. Wird heut auch viel Schuhwerk eingeführt, ſo iſt 1. die Ausfuhr nicht unbedeutend, 2. iſt durch die Fortſchritte der Technik und die durchgeführte Arbeitsteilung die Arbeit des heutigen Schuhmachers viel produktiver geworden. Derartige Erwägungen erklären, warum zur Zeit der Zunft die Pfuſcher oder Störer in Breslau beinahe notwendig waren. Man zählte ſchon um 1715 202 Störer mit 119 Geſellen und 37 Lehrlingen innerhalb und in der Umgebung der Stadt. Es hat den Anſchein, als ob in der größtenteils evangeliſchen Stadt katholiſchen Schuhmachern abſichtlich der Eintritt in die Zunft er-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

schwert wurde, sodaß die Klöster und katholischen Kirchen u. s. w. sich genötigt sahen, die Störer in ihren Schutz zu nehmen und damit ihre gewaltsame Unterdrückung zu hindern. Unter dem Schutz der Kirche scheinen in Breslau die ersten Unternehmungen, die aus dem Rahmen des Handwerks heraustreten, zu entstehen: um 1715 haben 6 Pfuschmeister bei St. Dorothea 50 Gesellen.

Da die polizeilichen Maßregeln der Innung, wie stete Hausuntersuchungen, Werkzeugspfändungen, in Wiederholungsfällen sogar Ausweis aus der Stadt, nichts fruchteten, versuchte man es mit weiter ausschauender gewerbepolitischer Gesetzgebung. In der letzten habsburgischen Zeit dachte man an die Gründung eines eigenen Schuhflicker-Mittels[1] zu Breslau, um älteren Schuhmachern, namentlich solchen, die ehemals Zunftmeister gewesen waren, aber die Bank verloren hatten, eine Existenz zu bieten, andrerseits aber, um allen übrigen Störern, die weder in der Flicker-, noch in der eigentlichen Schuhmacherzunft waren, staatspolizeilich den Betrieb verbieten zu können. Die Polizei scheint nämlich dem Andrängen der Zunft, den Pfuschern das Handwerk zu verbieten, nur ungern und lau nachgekommen zu sein, da man ja unmöglich gegen 360 Menschen, darunter vielen Familienvätern, das Brot nehmen konnte. Durch die Wirren der schlesischen Kriege kam es nicht zur Ausführung des Planes. Die Zahl der Pfuscher wächst beständig, und der Regierung ist es nicht möglich, der Entwicklung Widerstand entgegenzusetzen. In dem Reglement vom 23. August 1754 wird den vorhandenen Pfuschern ohne Nebenprofession Alt- und Neuarbeit gestattet, das Halten von Gesellen und Lehrlingen aber verboten. Neuen Pfuschern wird die Niederlassung verwehrt. Die Schuhmacher „bei den Vorstädten und Klöstern" dürfen nicht zahlreicher werden, als sie 1753 waren; neu Hinzugezogene dürfen nur flicken.

Im Jahre 1801 ergeht ein Reglement ähnlichen Inhalts, das besonders dadurch interessant ist, daß es verheiratete Gesellen erwähnt, die von den Meistern angenommen werden müssen. Beide Reglements waren, wie es scheint, ohne bedeutende Wirkung. Die Zunft verlor durch den unglücklichen Krieg von 1806 3690 Reichsthaler und büßte damit den größten Teil ihrer finanziellen Macht ein, sodaß man alles in allem genommen zu dem Schlusse gelangt: Für die Schuhmacherei zu Breslau beginnt mit der Gewerbefreiheit von 1810 keine neue Entwicklung, sondern es werden nur die thatsächlichen Zustände sanktioniert.

[1] Mittel ist ungefähr gleichbedeutend mit Zunft und Zeche.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

B. Bis zur Einführung der Nähmaschine.

In der ersten Hälfte unseres Jahrhunderts nahm zuerst in Breslau die Schuhmacherei, wie die meisten Gewerbe, ohne Zweifel einen mächtigen Aufschwung[1]. Zunächst bleibt die Schuhwarenherstellung handwerksmäßig. Innerhalb des Handwerks jedoch entwickeln sich bald vier unterschiedliche Typen, die wir als Magazinmeister, Budenmeister, Alleinarbeiter, Werkstattmeister bezeichnen können. Nur der Budenmeister ist eine Erscheinung, für die man keine Vorläufer im letzten Teile der Zunftzeit nachweisen kann, wollte man nicht die Vorstadt- und Klosterschuster dahin rechnen. Die drei andern Arten haben sich aus den Zunftverhältnissen heraus weiter entwickelt.

1. Magazinmeister. Meister, die ihr Fach verstanden, über einige kaufmännische Intelligenz verfügten und etwas Geld in der Hand hatten, mieteten sich in einer der Hauptstraßen einen kleinen Laden, der möglichst zierlich mit einigen Glasschränken u. s. w. ausgestattet wurde. Darin stellten sie auf Vorrat gearbeitete Ball- und Gesellschaftsschuhe, Kinderschuhe, Sommerniederschuhe und ähnliche mehr dem Luxus dienende Erzeugnisse aus. Ihr Hauptgeschäft bestand aber in ganz vorzüglicher Maßarbeit. In eigner Werkstatt, und ursprünglich nur dort, die sich meist bei oder in ihrer Wohnung, jedenfalls in billigerer Gegend der Stadt befand, ließen sie von sehr tüchtigen Gesellen saubere, modische Arbeit anfertigen, die hohe Preise erzielte. Der Meister schnitt die Schuhe zu und unterhielt ein Lederlager, das durch die große Auswahl gerade seiner LederSorten eine Stütze seiner Leistungsfähigkeit war, aber auch seinem Unternehmen einen kapitalistischen Anstrich verlieh. Manchem seiner Gesellen schwand die Hoffnung auf eigene Etablierung wegen der dazu erforderlichen Geldsumme, — 1 500 Mark werden wohl notwendig gewesen sein, um ein Unternehmen ähnlich dem des Meisters zu beginnen —, er heiratete und arbeitete von da ab in seiner eigenen Wohnung. Ein behagliches Auskommen war ihm bei den hohen Löhnen, die er für seine hochqualifizierte Arbeit bekam, sicher, ohne daß er gerade ein ansehnliches Vermögen sammeln konnte. Allgemach wird bei diesen Meistern der Heimarbeiter die Regel; doch bleibt stets ein kleiner Stamm von Gesellen als Reparaturarbeiter oder für ganz schleunige Aufträge in der Werkstatt des Meisters. Aus diesen Betrieben stammen wahrscheinlich wohl auch die wenigen Lehrlinge, die schon damals Fort-

[1] Die gedruckten und geschriebenen Quellen dieser Zeit fließen spärlich. Das meiste Material erhielt man durch mündliche Umfrage.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

bildungsunterricht genießen. Seinen Absatz findet der Magazinmeister natürlich nur in den wohlhabendsten Kreisen der Bevölkerung.

2. Der Budenmeister. Verbürgt am Anfang der dreißiger Jahre, vermutlich aber schon früher, hatten sich in Breslau meist am Ring, Neumarkt und an den engeren Straßen, die diese beiden Marktplätze verbinden, Landschuhmacher etabliert, die in Buden — so heißt in Schlesien ein kleiner aus Holz gezimmerter, völlig verschließbarer Verkaufsstand — oder in Hausfluren auf Vorrat gearbeitete Stiefel für das schlecht situierte Publikum, namentlich für die ländlichen Besucher der Wochen- oder Jahrmärkte, feilboten. Ob diese Schuhe schon damals aus den specifischen Schuhmacherorten, wie Neustadt O.-S., Neumarkt, Patschkau ꝛc., stammten, muß dahingestellt bleiben; jedenfalls war es meist auf dem Lande gearbeitete Waare von großer Plumpheit, in den höheren Preislagen auch von guter Haltbarkeit, hauptsächlich aber von überraschender Billigkeit. Namentlich Kinderstulpenstiefel, hohe Wassertreter u. s. w. erfreuten sich eines guten Rufes. Die Unternehmungsform[1] war hinsichtlich der Landwaare wahrscheinlich Verlag in sehr bescheidenen Grenzen. Fand ein Käufer in einer solchen Bude nicht gerade einen passenden Schuh, so wurde ihm ein Paar angefertigt, meist vom Inhaber selbst, da den Verkauf die Frauen besorgten, oder, wenn dessen Kraft nicht ausreichte, von den wenigen Gehilfen, die er sich meist der Reparaturen wegen in eigener Werkstatt hielt. Oft gab er auch bei sich häufenden und schwierigeren Bestellungen außerhalb seiner Werkstatt den unter 3. behandelten Alleinarbeitern, denen das zugeschnittene Leder geliefert wurde, Beschäftigung.

3. Die Alleinarbeiter. Nach 1810 hatten noch mehr Arbeiter wie früher versucht, sich selbständig zu machen, die über nichts anderes verfügten, als ihrer Hände Arbeit, und deren Fertigkeit und Fachkenntnisse nur bescheidenen Anforderungen genügten. Selbst ganze Häute einzukaufen war ihnen nicht möglich. Darum legten sie sich hauptsächlich auf Reparaturen, oder sie versuchten für Budenmeister zu arbeiten.

Das für diese Alleinarbeiter aus ökonomischen Gründen äußerst erstrebenswerte Ziel, Neuarbeit auf Privatbestellung anzufertigen, wird ihnen allmählich ermöglicht durch die langsam aufkommenden Lederausschnitthandlungen, die ihnen das Leder, das sie gerade zu einem Paar Schuhe

[1] Betrieb, Betriebsform bedeutet in dieser Arbeit außer bei Angaben nach amtlichen Statistiken die Form des Arbeitsprozesses, d. h. der Art und Weise der Gebrauchsgüter-Herstellung, Unternehmung, Unternehmungsform — Art der Verwertung des Produktes.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

brauchten, natürlich unter erklecklichem Kostenaufschlag, verkauften. 1846 giebt es bereits 222 solcher Händler in der Stadt, woraus zu ersehen, daß sie bereits eine lange Entwicklung hinter sich haben. Hervorgegangen sind diese Unternehmungen aus kleinen Lederhandlungen, die sich durch das Ausschneiden und dadurch, daß sie nebenbei fast alle Schuhmacherbedarfsartikel, als Leisten, Pech, Draht, Strippen ꝛc., in kleinsten Quantitäten abgaben, einen Kundenkreis erwarben, für den dieses Detailverkaufen größeren Wert hatte, als die billigeren Preise in Engrosgeschäften.

4. Die Werkstattmeister. In der Mitte zwischen Alleinarbeitern und Magazinmeistern steht in vielen socialen Abstufungen der alte Typus des Handwerksmeisters, der einige Rollen der gangbarsten Ledersorten sich im Haus hält, 1 höchstens 2 Gesellen, meist aber nur Lehrjungen hat, und für einen bestimmten Kundenkreis auf Bestellung solide Mittelware herstellt, namentlich auch Reparaturen besorgt. Hat er viel Arbeit, so fällt wohl auch für den Alleinarbeiter etwas ab. Diese Art der Betriebe ist um 1830 durchaus vorherrschend, und an letzter Stelle ist sie nur erwähnt, um auf sie mit großem Nachdruck hinweisen zu können. Denn das Absatzgebiet dieser Meister ist es, um das am heftigsten in neuerer Zeit gestritten wird oder vielleicht schon gestritten wurde.

Bei der großen, stets wachsenden Konkurrenz in der Schuhmacherei, *die in dem geringen Betriebskapital, das zur Selbständigmachung* notwendig ist und auch in der nicht allzugroßen Schwierigkeit des Gewerbes seinen Grund hat, beginnt es bald der Mehrzahl der Meister bedenklich schlechter zu gehen, und die Zahl der besitzlosen vermehrt sich stetig, so daß sich daraus die große Unzufriedenheit der Meister erklärt. Gedrängt durch die große Handwerkerbewegung, die in der Revolution ihren Höhepunkt erreichte, versuchte die Regierung 1845 durch ein neues Gesetz eine Reaktion zu Gunsten des Zunftwesens, und die alte Innung erwachte wieder zu neuem Leben, wenigstens formell. Denn das, was der Innung die Kraft gegeben hatte, war der numerus clausus und die strenge Beschränkung der einzelnen Unternehmungen auf 3 Hilfskräfte. Diese beiden Forderungen wurden nicht durchgesetzt, ja kaum verlangt; denn sie waren unausführbar. Die Innung, die dann die Mehrzahl der Meister in sich vereinigte, hat dem Stande wohl nicht geschadet, aber sicherlich auch nicht viel genützt; z. B. zahlte sie 1849 für 12 Lehrlinge, die die Sonntagsschule besuchten, jährlich 2 Reichsthaler. Eine Beschränkung der Magazine, die in dem Gesetz beabsichtigt war, blieb wegen der lauen Ausführung ohne Erfolg. Weit größeren Nutzen hat die 1857 in Ausführung eines Gesetzes von 1854 gestiftete Gesellen-Kranken- und Unterstützungskasse gehabt.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

2. Die moderne Umgestaltung der Betriebs- und Unternehmungsformen in der Schuhmacherei zu Breslau.

A. Die neue Technik in ihrer Wirkung auf die zur Zeit der Einführung vorhandenen Handwerksunternehmungen und die heutige Benützung der technischen Fortschritte in den Breslauer Betrieben.

Wir stehen hier an der Schwelle der Revolutionierung der Technik im Schuhmachergewerbe, und es ist nötig, um die Großartigkeit der Entwicklung zu verstehen, sich die Herstellung eines Schuhes zu jener Zeit zu vergegenwärtigen.

Der Schwerpunkt der damaligen handwerksmäßigen Schuhmacherei liegt in dem eleganten Zuschnitt des Schaftes und in der richtigen Auswahl und sparsamen Ausnützung des Leders. Damit der Schuh gut paßt, muß der Meister in der Lage sein, aus einem großen Vorrat Leisten den geeignetsten auswählen zu können; damit der Schuh lange seine ursprüngliche elegante Form behält und nicht schlaff wird, ist beim Aufzwicken[1] des Schaftes über den Leisten sorgfältiges Eingehen auf die individuelle Eigenart des betreffenden Stücks Leder nötig.

Während man bis Ende der dreißiger Jahre stets die Sohle an das Oberleder annähte, begann man damals die Schäfte an die Sohlen und Brandsohlen mit Holzstiften anzunageln — das Verfahren stammt aus Amerika —, wodurch man bequemer und billiger zu produzieren vermochte. Die genagelten Schuhe waren lange Jahre hindurch bevorzugt, während man heute, namentlich mittlere und bessere Qualitäten wieder näht.

Die Revolution in der Schuhmacherei hat nicht die Gewerbefreiheit oder ein anderes Gesetz fertig gebracht, sondern die Nähmaschine.

In den fünfziger Jahren kam sie aus Amerika nach Europa, und die Entwicklung der Leistungsfähigkeit der Nähmaschine, von der man meinen möchte, daß sie als richtige Kleinbetriebsmaschine dem Handwerke hätte neue Kraft leihen müssen, ist auch die Entwicklung des Großbetriebes in der Schuhproduktion geworden. In Breslau jedenfalls ist, um das Resultat vorwegzunehmen, die Revolutionierung des Schuhmachergewerbes bis zur fast vollständigen Beseitigung des alten Handwerks vorgeschritten. Selbst die wenigen „Handwerksmeister" alten Schlages, die ständig mit wenigen

[1] Der Schaft wird über den Leisten gezogen und dessen Sohle mit der sog. Brandsohle bedeckt; darauf „zwickt" der Arbeiter den Rand des Schaftes auf der Leistensohle und der darauf liegenden Brandsohle mit eisernen Stiften fest.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Hilfskräften nach Maß auf Konsumentenbestellung arbeiten, unterscheiden sich in der Unternehmungsform vom Handwerk dadurch, daß sie fast immer mehr Heimarbeiter als Hilfskräfte in ihrer eigenen Werkstatt beschäftigen, in der Betriebsform darin, daß sie einen großen Teil der Arbeit fertig aus der Fabrik kaufen und ein Lederlager sich so gut wie garnicht mehr halten. Heute besteht die handwerksmäßige Schuhmacherei in der Hauptsache noch in der Befestigung des Bodens, d. h. der Sohle und des Absatzes, an den Schaft.

Als bei uns in der Schuhmacherei die Nähmaschine eingeführt wurde, die damals nur imstande war, die dünnen Schäfte, nicht aber starke Sohlen zu nähen, war sie ein Drittel teurer als heute, und es vermochten sie überhaupt nur kapitalkräftigere Schuhmacher anzuschaffen, zumal ja nur diese sie gehörig ausnutzen konnten. Die Wirkung der neuen Maschine auf die verschiedenen Typen des Schuhmacherhandwerks mußte sich infolge dessen verschieden äußern. Der Magazinmeister ließ nun mit der Nähmaschine die Schäfte aller Stiefel, auch der, die außer dem Hause gefertigt wurden, in seiner Werkstatt nicht nur zuschneiden, sondern auch steppen. Dadurch wurde der Schaft erstens sehr elegant genäht und zweitens billiger, und der Magazinmeister war in der Lage, ohne seinen Verdienst herabzusetzen, billiger verkaufen zu können; der Budenmeister aber zog jetzt durch ein ruckweises Nachgeben der Preise, da in den großen Handwerksbetrieben auf dem Lande, aus denen er seine fertige Ware bezog, gleichfalls die Nähmaschine eingeführt wurde, einen großen Teil des weniger zahlungsfähigen Mittelstandes an sich. Der mittlere Kundenschuhmacher wäre dazwischen erdrückt worden, wenn ihm nicht das Kaufmannskapital in einer ganz neuen Verwertung zu Hilfe gekommen wäre.

Es sind dies die Schäftefabriken, die aus den Lederausschnittgeschäften sich entwickelt haben. Diese Geschäfte, die einst den ganz kapitallosen Schuhmachern durch Abgabe des einzelnen Paares zugeschnittener Schuhe die Existenz ermöglicht hatten, hatten alle Schwankungen der Schuhmacherbranche mitgemacht. Die wenigen Zahlen, die sich für ihre Entwicklung finden, zeigen jedenfalls die Tendenz, in verhältnismäßig wenigen Unternehmungen mehr Menschen zu beschäftigen[1].

Aber auch dadurch war der Betrieb kapitalistischer geworden, daß einzelne Ausschnitthändler nicht mehr das Leder von einem meist ortsansässigen Lederhändler, also von einem Zwischenhändler, oder von einem kleinen

[1] 1846 gab es 222 solche Geschäfte mit 230 Angestellten, 1852 188 mit 277, 1858 202 Geschäfte mit 349 Angestellten.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Gerbermeister, sondern selber direkt aus der Fabrik bezogen. Nun war der Ausschnitthändler so leistungsfähig geworden, daß selbst größere Meister nur die allergangbarsten Häute sich hinlegten.

Mit dem Aufkommen der Nähmaschine wandelt sich nun das Lederausschnittgeschäft in die Schäftefabrik um. Diese brachte Jahre hindurch dem Handwerk die notwendige Unterstützung, bis sie selbst im Laufe der Entwicklung allmählich verdrängt wurde. Da die Darstellung des Arbeitsprozesses und der Unternehmungsform dieser Fabriken zwar eigentlich aus dem Rahmen dieser Abhandlung heraustritt, durchaus notwendig aber ist zum Verständnis der heutigen Handwerkbetriebe, ist ihr ein eigener Abschnitt eingeräumt worden (S. 49).

Die Technik ist jedoch nicht auf dem Punkte, den sie in der Schäftefabrik erreicht hatte, stehen geblieben. Darüber hinaus hat sich die mechanische Fabrik, und zwar aus zwei verschiedenen Produktionsarten, entwickelt: aus dem Schuhmacherdorf und aus der Schäftefabrikation.

Hier in Breslau haben sich gerade die Schäftefabriken zu Schuhfabriken ausgewachsen. Da die meisten Schäfteproduzenten zu gleicher Zeit Lederhändler waren und also auch das Sohlenleder billiger in der Hand hatten, war es sehr begreiflich, daß die großen Fabriken, die für ihr neugewonnenes Kapital Verwertung suchten, darauf kamen selbst Schuhe fabrizieren zu lassen.

Die mechanischen Fabriken[1] in Breslau — fünf sind dem Verfasser bekannt — wenden in ihrer Mehrzahl heute noch nicht alle Errungenschaften der Technik an. In der größten hiesigen — sie hat mit den in der Hausindustrie Beschäftigten 199 Arbeiter — werden z. B. die Absätze

[1] Eine mechanische „Schuhfabrik" war ursprünglich die Vereinigung einer Schäftefabrik mit der gehörigen Anzahl handarbeitender Bodenarbeiter unter einem Dache, mit Zuhilfenahme einiger kleinerer Maschinen wie Sohlenstanze, Sohlenpresse, -glätte, -fraise, Poliermaschine 2c.

Zwei Vorrichtungen wurden lange Zeit von der Maschine nicht geleistet: das war das Zwicken der Schuhe und das Durchnähen dicken Sohlenleders. Nachdem schon seit geraumer Zeit es möglich war, selbst die dicksten Leder mit der Maschine zu nähen — freilich nicht so haltbar und sauber wie gute Handnäher — existieren seit kurzem amerikanische Maschinen, die wahre Wunderwerke der Mechanik sind. Die Maschine näht mit sehr großer Geschwindigkeit den bunten Rand und steppt zu gleicher Zeit mit Pechdraht die Sohlen doppelt an. Der Stich ist gleichmäßiger als bei jeder Handarbeit und die Naht wird dadurch, daß flüssiges Pech sich in die von der Nadel gemachten Stichkanäle festsetzt, und der Draht sehr fest angezogen wird, auch weit haltbarer. Noch erstaunlicher beinahe sind die neuen Zwickmaschinen. Der mit ihrer Hilfe aufgezwickte Schuh sitzt faltenlos und gleichmäßig über dem Leisten, äußerlich weit schöner als der mit der Hand aufgezwickte. Daß die Maschine enorm schnell arbeitet, ist ein weiterer Vorzug. Eine Beurteilung des Produktes folgt unten.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

mit der Hand aufgenagelt, da die Maschine, die vorhanden ist, dieselben zu schwer macht. Aufgezwickt wird in dieser Fabrik immer noch zu einem großen Teil mit der Hand, obwohl hier die Maschinenarbeit nach Angaben des Inhabers allmählich die Oberhand gewinnt. Merkwürdigerweise sitzt hier der Handzwicker immer noch auf seinem Atmung und Verdauung hemmenden Schemel und steht nicht an dem weit bequemeren und zuträglicheren Arbeitsständer. Der Ausputz, d. h. das Polieren, Wichsen, Bimsen, Abglasen, wird hier von der Hausindustrie besorgt.

Dadurch daß diese Fabrik die Sohlen nicht ausstanzen, sondern mit einer neuen Maschine schneiden läßt, und die besten amerikanischen Sohlennähmaschinen hat, zeichnet sie sich vor den anderen hiesigen besonders aus. In einer anderen mechanischen Fabrik, die nur geringere Waren herstellt und nur 46 Arbeiter beschäftigt, werden fast alle wichtigeren Verrichtungen außer dem Zwicken und dem Ausputz von der Maschine besorgt; freilich sind die Sohlenannagelmaschinen und Sohlennähmaschinen nicht von der neuesten Konstruktion.

In den mechanischen Schuhfabriken findet man ungelernte Arbeiter selten. Nicht nur, daß die Bedienung der Maschine erlernt sein will, auch der Rohstoff, das Leder, bedingt, daß der Arbeiter zumeist gelernter Schuhmacher sein muß.

B. Die verschiedenen derzeitigen Typen der Unternehmungen zu Breslau.

I. Die kapitalistischen Unternehmungsformen.

Breslau ist mit 360 000 Einwohnern die zweite Stadt Preußens und gehört noch immer zu den größten des Reiches, obwohl sich nicht verkennen läßt, daß infolge der Abschließung der Grenzen nach Polen und Böhmen die Entwicklung der Stadt, deren Hauptbedeutung eben in dem Charakter des Stapelplatzes für den Verkehr nach obigen Ländern lag, sich bedeutend verlangsamt hat. Auch ist die Bedeutung der Stadt für das oberschlesische Industrierevier infolge der Centralisation des Handels in Berlin und des raschen Aufblühens der oberschlesischen Städte jedenfalls nicht gewachsen, sodaß Breslau nur als Hauptstadt des ziemlich wohlhabenden und betriebsamen Mittelschlesiens und neben Berlin als Stapelplatz für das reiche Niederschlesien in Betracht kommt. Einen Ersatz für den verloren gegangenen Absatz nach dem Auslande suchten die Kaufleute und Fabrikanten in der Ausdehnung ihrer Absatzgebiete innerhalb des Reiches. Eine Folge der Verlangsamung des Wachstums ist nun wahrscheinlich der überaus hohe

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Prozentsatz der armen Bevölkerung. Die wohlhabende und reiche Bevölkerung drängt sich in wenige Viertel zusammen.

Für die Deckung des Schuhwarenbedarfes zu Breslau kommen begreiflicherweise nicht bloß Unternehmungen in Frage, die in Breslau ihren Sitz haben, sondern auch eine sehr große Zahl auswärtiger, darunter auch die sog. Schuhmacherorte, bei denen selbst die Betriebsform anders ist, als in irgend einer Unternehmung zu Breslau.

Nach der deutschen Statistik vom 5. Juni 1882 hat Breslau 1861 Schuhmachereibetriebe mit 3583 Inhabern und Gehilfen, 1263 sind Alleinbetriebe, in 553 sind zwei bis fünf Personen beschäftigt, einschließlich Betriebsinhaber und zwar sind 1494 männliche und 78 weibliche Personen in diesen Betrieben thätig, d. h. auf jeden dieser Betriebe kommen nicht ganz zwei Hilfsarbeiter. Großbetriebe im Sinn dieser Aufnahme sind Betriebe mit mehr als fünf Gehilfen; solche giebt es 45 und die Zahl der Inhaber samt ihren Gehilfen beträgt 564 männliche und 184 weibliche Personen, d. h. $16\,^{3}/_{5}$ Personen sind in jedem Betriebe. Außerdem giebt die Statistik noch an, daß 147 männliche und 101 weibliche Hausindustrielle in der Stadt seien.

Diese Zahlen sagen nichts aus von der Unternehmungsform der Betriebe. Verkehrt wäre es, etwa annehmen zu wollen, daß die 1 263 Alleinbetriebe + 553 Betriebe mit 1—5 Hilfskräften Handwerksunternehmungen, die 45 anderen aber kapitalistische seien. Im Adreßbuch der Stadt Breslau für 1882 finden sich ca. 1 400 Schuhmachermeister aufgeführt, und das ist wohl die allerhöchste Zahl, die man für Handwerksunternehmungen annehmen darf. Doch wird eine ganze Anzahl selbst dieser 1 400 Meister 1. beinahe ausschließlich Schuhflicker sein und 2. — nebenbei wenigstens — auch als Hausindustrielle arbeiten.

Dies sind die genauesten Zahlen, die wir über die Anzahl der Unternehmungen besitzen; aber sie sind schon 13 Jahr alt. Man unterschätze diese Spanne Zeit nicht. Die Revolutionierung der Unternehmungsformen machte gerade in den letzten Jahren ihre größten Fortschritte. An der Hand der Tabelle (Seite 77) läßt sich das nachweisen. Die Anzahl der selbstständigen Unternehmungen ist im Verhältnis zur Bevölkerung kleiner geworden, namentlich tritt das aus den Zahlen des Adreßbuches hervor, in dem die Hausindustriellen ziemlich streng geschieden sind. — Die Schuhmacherartikel-Handlungen sind heut fast alle mit Lederhandlungen und Schäftefabriken, die in diesen Fällen weniger bedeutend sind, vereinigt. — Die

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

ersten Schäftefabriken entstanden ungefähr 1867[1]; heute werden allein 30 größere angeführt. Überraschend ist die Zunahme der Fabriken und Magazine. (Magazine sind in der Statistik alle Unternehmungen, die einen offenen Laden halten). Unter Fabriken sind in der Tabelle nicht nur mechanische zu verstehen, sondern alle größeren Unternehmungen für Schuhproduktion. Die große Zahl der Hausindustriellen, es sind wahrscheinlich selbst von den Schuhmachern mit eigener Wohnung fast ein Viertel, beweist, wie kapitalistisch bereits die handwerksmäßige Herstellung der Schuhe in Breslau organisiert ist. Genaues läßt sich aus diesen Zahlen nicht schließen, da unter nur mit „Schuhmacher" bezeichneten Personen öfters wohl auch Fabrikarbeiter gemeint sind. Außerdem stehen nur die Hausindustriellen im Adreßbuch, die eigene Wohnung haben. — Interessant ist die letzte Spalte (11) der Tabelle, welche deutlich folgendes zu zeigen scheint: ca. 17 Schuhmacher sind bei handwerkmäßigem Betrieb notwendig, um in Breslau den gewohnheitsmäßigen Bedarf an Schuhwerk und Reparaturen für 1 000 Menschen zu decken. Im Jahre 1875, wo nur 10,6 Schuhmacher auf 1 000 Einwohner kamen, ist die Einfuhr von fertigem Produkt schon sehr bedeutend, die Ausfuhr aus Breslau noch nicht von Belang. 1882 sind dagegen durch die maschinelle Technik bereits viele Arbeiter überflüssig geworden; dennoch hat sich die Zahl der Schuhmacher für 1 000 Einwohner auf 13,9 erhöht; d. h. die nicht gering zu schätzende Einfuhr von fertigen Schuhen wurde zu einem Teil schon ausgeglichen durch die Ausfuhr Breslaus an fertigen Schuhen; völlig wett gemacht aber, vielleicht sogar noch überflügelt, durch den Verkauf hier gearbeiteter Schäfte nach auswärts, der schnell bedeutende Ausdehnung erlangte.

Im folgenden versuchen wir, einen Überblick über die heutige Organisation der Schuhmacherei in Breslau zu gewinnen. Da der Wert und die Bedeutung der verschiedenen Unternehmungs- und Betriebsformen in der Schuhproduktion wesentlich durch die Qualität der hergestellten Produkte bestimmt werden, d. h. durch die ökonomische und sociale Stellung des je zu befriedigenden Kundenkreises, so empfiehlt es sich des leichteren Verständnisses wegen, den Ausgangspunkt von den verschiedenen Geschäftstypen zu nehmen, in denen der Absatz der Produkte an die unterschiedlichen Gesellschaftsklassen erfolgt. Es ist begreiflich, daß die Typen sich ganz rein nur selten finden; auch darf nicht unerwähnt bleiben, daß man Schuhe aus den verschiedensten Betriebsformen in Breslau

[1] Die beiden ersten Schäftefabriken mußten, um den damaligen Gewerbegesetzen zu genügen, je einen Schuhmachermeister den Behörden gegenüber vorschieben.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

in Geschäften zu kaufen bekommt, die entweder feinere Herren-Artikel aller Art führen, oder die Ausstattungsmagazine größten Stils sind, oder endlich, die alles zum Verkauf stellen, was die Arbeiterfamilie zu ihrer Bekleidung braucht. An die Schilderung der Absatzweisen knüpfen wir dann die Frage: in welchen Unternehmungs- und Betriebsformen die jeweils zum Verschleiß kommenden Produkte hergestellt werden.

Indem wir zunächst die Absatz- und Produktionsverhältnisse aller nicht handwerkmäßig hergestellten Schuhwaren ermitteln, grenzen wir den engen Kreis ab, in dem noch heute das Handwerk für die Schuhwarenproduktion in Betracht kommt.

1. Wir beginnen mit dem *großen Magazin* in den Hauptstraßen der Stadt, das fast ausschließlich *Waren aus gut renommierten, mechanischen Fabriken*, wie Otto Herz-Frankfurt, R. Dorndorf-Breslau, Wilhelm Huth u. Co.-Glatz verkauft. Den Verkauf besorgen außer den Inhabern meist Mädchen.

Das Kapital, das in diesen Geschäftsunternehmungen — von den Fabriken wird später gesprochen — steckt, ist ziemlich bedeutend: ca. 500 Paar Schuhe im Durchschnittswert von mindestens 7 Mark stehen am Lager; die Einrichtung ist elegant bis luxuriös, die Ladenmiete beträgt 5000 bis 12000 Mark pro Jahr. Der Aufschlag, den der Unternehmer auf die Ware macht, beträgt 25 %, auch mehr; die Kundschaft besteht durchgängig aus den wohlhabenden Kreisen, die meist bis vor kurzem beim besseren Handwerker gekauft haben. Es ist für jeden Menschen mit nicht ganz abnorm gebautem Fuße möglich, dort ein Paar passende Schuhe zu finden. Wer ein paar Mal in einem solchen Geschäft gekauft hat, findet, da er bereits die Nummer seiner Fußlänge und Spannhöhe kennt, sehr leicht, was er braucht. Die Preise sind nicht ganz so hoch wie für Handwerkerware und müssen gleich bar bezahlt werden. Man wird im bequemen Lokal schnell bedient, hat die Stiefel sofort, wenn man sie bestellt, fertig in der Hand, weiß ganz sicher, daß sie passen und hat sich aus einer großen Menge vorrätiger Formen nach seinem eigenen Geschmack eine bestimmte ausgewählt. Zudem sehen die Schuhe für den Anfang sehr elegant aus. Jedoch haben sie vielleicht den einen Nachteil, daß sie im Gebrauch leichter als die gute Handwerkerware, die nur wenig teurer ist, die Façon verlieren. Und gerade bei den Klassen, für die diese Schuhe bestimmt sind, fällt dieser Nachteil ins Gewicht. Verfasser schreibt denselben drei Ursachen zu. Die Schuhe sind entweder mit der Hand oder mit der Maschine gezwickt. Der mit der Hand gezwickte Schuh könnte natürlich ebenso gut aufgezwickt sein, wie der Handwerkerschuh, d. h. der Arbeiter könnte, so oft

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

er den Schaft mit der Zange ergreift, nach ganz individueller Beurteilung gerade des Fleckes Leder, den er bei diesem Handgriff über den Leisten spannen will, das Leder (je nach dem strafferen beziehungsweise lockeren Gefüge der betreffenden Stelle) weniger oder mehr ausdehnen; aber er thut es eben nicht, wie er es aus leicht erklärlichen Gründen bei keinem Schuh thut, der auf Vorrat gearbeitet oder, was hier weniger in Betracht kommt, schlecht bezahlt wird. Er sieht bloß darauf, daß der Schaft dem Ansehen nach straff über dem Leisten sitzt, kümmert sich aber nicht darum, ob die nachgiebigere Stelle zu wenig, die straffere im Verhältnis dazu zu viel gespannt ist. — Noch klarer ist, daß die Maschine, die ohne jede individuelle Berücksichtigung des aufzuspannenden Schaftes einfach den Rand des Leders erfaßt und jeden Fleck davon mit großer Kraft eine ganz gleiche Strecke über die Leistensohle wegzieht, keine Musterarbeit liefert. Die zweite Ursache für das Verlieren der Façon scheint in dem Umstand gefunden zu werden, daß der Schuh aus der mechanischen Fabrik eine bedeutend kürzere Zeit auf dem Leisten bleibt als der mit der Hand gearbeitete, und drittens wird in einigen mechanischen Fabriken der Schuh, der, wie auch beim Handwerker, aus angefeuchtetem Leder gefertigt wird, in kurzer Zeit in einer Heißluftkammer getrocknet, was der Struktur des Leders zu schaden scheint, während der mit der Hand gearbeitete Schuh meist ganz allmählich trocknet.

Die mechanischen Fabriken, aus denen diese Waren stammen, sind großkapitalistische Unternehmungen, die z. B. allein 6000 Mk. jährlich auf Abnutzung der Maschinen und Utensilien abschreiben müssen, d. h. Maschinen im Werte von ca. 30—40 000 Mk. zur Anwendung bringen. Es sind in einem speciellen Falle 40 größere Arbeitsmaschinen und einige kleinere im Betrieb, und der Motor hat 20 Pferdekräfte. Die Abnützung der Fabriklokalitäten wird mit 2500 Mk. jährlich gebucht. Viele hunderte Paar Leisten jeder Form und Größe sind vorrätig.

Die Selbstkosten eines Paares Herrengamaschen mit Gummizügen sind folgende:

das Oberleder	1.80	Mk.
das Sohlenleder	2.15	=
die Gummizüge	—.30	=
die übrigen Zuthaten	—.70	=
Summa	4.95	=

Die Arbeitslöhne für den Schaft betragen 57 Pf.:

Oberleder zuschneiden	10	Pf.
Futter	3	=
Futter nähen	1	=

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Vorrichten	23 Pf.
Steppen	20 =

Die Arbeitslöhne für die Bodenarbeit 103½ Pf., wobei zu berücksichtigen ist, daß hierbei das Zwicken noch als Handarbeit bezahlt wird. Detailliert sind die Arbeitslöhne für die Bodenarbeit:

Ausstanzen der Bodenteile	3 Pf.
Kappen nadeln	5 =
Zwicken	40 =
Durchnähen	5 =
Sohlen glätten	4 =
Rißputzen, Kedernageln	5 =
Absatz heften	2½ =
Absatz aufnageln	5 =
Absatz putzen	12 =
Schnitt machen Schnitt polieren	15 =
Brandsohlen einkleben	2 =
Sohlen bimsen	3 =
Sohlen färben	1 =
Wachs abreiben	1 =

Aufmerksam muß gemacht werden, daß der fertige Schaft dieser Sorte ca. 2.95 Mk. den Fabrikanten selbst kostet, also von einer Qualität ist, die der Handwerker im Detail bei der Schaftfabrik mit mehr als 4 Mk. bezahlen würde.

Von einem anderen Großbetriebe mit mehr manufakturartigem Charakter, der einen Motor von nur zwei Pferdekräften und nur fünfzehn Maschinen in der eigentlichen Schuhfabrikation eingestellt hat, liegen Zahlen vor, die ungefähr dieselben Arbeitslöhne für ein Paar Schuhe zeigen (während die Wocheneinkommen der Arbeiter ca. ⅕ geringer sind als in der ersten Fabrik). Die Rohstoffberechnung ist in der zweiten Fabrik um 20 Pf. höher, da ein besseres Oberleder der Berechnung zu Grunde gelegt wurde. Amortisationskosten für Maschinen und Utensilien rechnet die erste Fabrik 10 Pf. auf das Paar, die zweite 6 Pf. Der Profit beträgt in beiden Fällen für die Fabrikanten ca. 1,50, der Detailladenpreis ist ca. 10 Mk. Sollte man finden, daß in diesen Zahlen und Angaben noch nicht die Überlegenheit der mechanischen Fabrik begründet ist, so ist in Betracht zu ziehen, daß hier Produkte berücksichtigt wurden, die der besten Handwerkware sehr nahe kommen. Zudem hat in neuester Zeit die größte mechanische Fabrik Breslaus einen eignen Detailverkauf eingerichtet und kann natürlich, wenn sie auf den Zwischenhändlerprofit

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

verzichten will, trotz der hohen Spesen des Detailverkaufs, die die Ware mit aufbringen muß, die Preise wesentlich ermäßigen. Der Unternehmer schlägt in diesem Falle auf die Produktionskosten anstatt 25 % (für Produzentenprofit) + 25 % (für Zwischenhändlerprofit) nur 35 % auf.

2. Eine zweite Gruppe von Magazinen in den Hauptstraßen der Stadt befriedigt gleichfalls den Bedarf der wohlhabenden Klassen, ja ein bestimmtes Unternehmen der Art gilt für das feinste Schuhgeschäft Breslaus. Diese Unternehmungen sind gleichfalls kapitalistisch, und sie unterscheiden sich äußerlich sehr wenig von den oben beschriebenen Magazinen: wieder ein eleganter Laden mit äußerst prompter, zuvorkommender Bedienung und wieder eine große Anzahl fertiger Schuhe in den Regalen. Diese fertigen Schuhe sind es aber nicht, die dem Unternehmen das Gepräge geben, sondern die Ausführung feinster Maßbestellung. Dazu läßt der Unternehmer von seinem Wiener oder Pariser Zuschneider aus einem ziemlich großen Vorrat bester Ledersorten die Schäfte zuschneiden und entweder in seiner Werkstatt oder bei einer Stepperin außer dem Hause steppen. Dann wählt er aus seinem großen Leistenvorrat, den er oft in Wien ꝛc. eingekauft hat, ein passendes Paar heraus und übergiebt Schaft, Leisten und den schon im Rohen zugeschnittenen Boden einem Heimarbeiter zur Anfertigung des Schuhes. Diesen Arbeiter bezahlt er verhältnismäßig hoch, mit ca. 3 Mk. nämlich für die etwa 12 Stunden in Anspruch nehmende Arbeit. In einem Unternehmen ist es üblich, daß der Zuschneider 3,25 Mk. für das Paar Halbstiefel erhält, und er nun an die eigentlichen Arbeiter davon zwischen 2,50 Mk. und 3 Mk. abgiebt. Bei stillem Geschäftsgange läßt der Unternehmer gangbare Sorten auf Vorrat anfertigen, namentlich solche, die oftmals sofort gewünscht werden, wie Gesellschafts-, Touristen-, Strandschuhe etc. Außerdem haben alle diese Geschäfte auch Lager fertig gekaufter Schuhwaren, namentlich solcher, in denen der auswärtige Großbetrieb in Qualität und Preisen ihrem Unternehmen überlegen ist, z. B. die im Verlagsystem hergestellten Wiener Ballschuhe, die Kinderschuhe aus Pirmasens, wohl auch die sehr eleganten Wiener und böhmischen Damenschuhe in mittleren Preislagen. Das Kapitalerfordernis ist höher als bei dem vorher geschilderten Magazin. Außer den Spesen für Lokal, Personal ꝛc. kommen noch hinzu die Ausgaben für den Zuschneider, der bis 150 Mk. pro Monat bezieht, das Lederlager oft im Werte von mehreren 1000 Mk. und für ein paar 100 Mk. Leisten, die in ca. 4 bis 5 Jahren für das Unternehmen unbrauchbar geworden sind. Das Publikum kauft nicht etwa wegen der billigen Preise in diesen Magazinen, sondern 1. wegen der bequemen Lokalitäten und der guten Bedienung, 2. weil man

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

völlige Gewähr dafür hat, daß ein solches Unternehmen nur tadellose Arbeit abliefern wird, 3. weil man bei plötzlichem Bedarf, wie Vergnügungen, Reisen ꝛc. bestimmte Sorten fertig bekommt. Die Preise sind nicht niedriger, allerdings auch nicht höher, wie die des sehr guten, nicht des durchschnittlichen Handwerkers, nämlich ca. 15 Mk. für Herrenkalblederhalbstiefel mit Doppelsohlen, bei vielleicht vorzüglicherem Produkt, sowohl was Schnitt als Leder anbelangt. Die Gründe dafür, daß dieses Verlagsgeschäft nicht teurer als der Handwerker, der ebenso gutes Produkt liefern will, arbeitet, sind: daß der Handwerker ebenso 3 Mk. Arbeitslohn zahlt wie der in Frage stehende Unternehmer, daß die höheren Spesen des Ladens ausgeglichen werden durch die Ersparung im Rohstoffbezug und die billigere Beschaffung der Schäfte, die der Handwerker im Detail fertig einkauft. Der Profit des Unternehmers und des Handwerkers sind ungefähr gleich. Dagegen verfügt der Handwerker weder über einen gleich tüchtigen Zuschneider noch über so gute Leisten wie der Unternehmer.

Von diesem Typus der Unternehmung giebt es zahlreiche Abarten, bedingt durch die verschiedene Qualität der Produkte und die verschiedene Kaufkraft ihrer Kundschaft. So wie die Kreise, die ein solches bestimmtes Unternehmen halten, nicht mehr reich, sondern höchstens noch wohlhabend sind, verändert sich auch der Schwerpunkt der Unternehmung; aus dem Maßgeschäft wird sie hauptsächlich Lagergeschäft und die Maßbestellung tritt zurück. Die Lagerware wird nun in den oberen Schichten dieser Unternehmungen zunächst noch von eigenem Zuschneider aus eigenem Ledervorrat zugeschnitten und auch der Leisten gestellt, dann verliert sich Ledervorrat und Zuschneider, und es werden fertige Schäfte im Großen eingekauft, und schließlich hört das Produzierenlassen ganz auf, und aus unserem Unternehmer ist ein Schuhhändler geworden. Denn in demselben Maße wie die Eigenproduktion zurückgeht, nimmt der Verschleiß fertig gekaufter Waren zu. Über den Grund dieses Vorgangs, über die Herkunft der Waren und die Unternehmungsart des Schuhverschleißgeschäftes weiter unten.

3. Zunächst zu nennen — wenn man die Unternehmungen nach den Gesellschaftsklassen ordnet, deren Bedarf sie befriedigen — ist eine Gattung von Unternehmungen, die nicht in demselben Maße wie die bisher geschilderten kapitalistisch sind, wenn sie sich auch von den rein handwerkmäßigen wesentlich unterscheiden. Hervorgegangen sind sie ursprünglich alle aus dem Handwerk, und zwar ist es meist die Unternehmungsform des im ersten Teile dieser Abhandlung geschilderten Magazinmeisters, aus dem das heutige Geschäft entstanden ist. In sehr vielen wesentlichen Punkten gleicht es zur Zeit dem zuletzt beschriebenen eleganten Verlagsgeschäft. Ein Laden,

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

freilich nicht so groß und elegant wie bei diesem, aber mit stets hübscher und gediegener Einrichtung, ist vorhanden. Er liegt aber nicht an den Hauptstraßen selbst, sondern in deren Quer- und Verbindungsstraßen. Den Verkauf besorgen meist nur die Familienmitglieder des Inhabers; das Lager fertiger Schuhe ist kleiner als bei dem eleganten Verlagsgeschäft und umfaßt außer einer Anzahl fertig gekaufter Ball- und Kinderschuhe nur wenige auf Vorrat gefertigte Durchschnittsstiefel für Herren und Damen. Ein größerer Ledervorrat, meist von einem ortsansässigen, größeren Lederhändler bezogen, wird stets gehalten, so daß man alles in allem das Kapitalerfordernis auf ca. 3000 Mk. schätzen kann. Stets findet man geordnete kaufmännische Buchführung. Den Absatz findet der Unternehmer in dem wohlhabenden Mittelstande, wie er heutzutage ungefähr von höheren Beamten, Offizieren, größeren Landwirten, mittelreichen Kaufleuten u. s. w. gebildet wird. Produziert wird zum allergrößten Teil auf Bestellung, und zwar ist es sehr elegantes Schuhwerk, bei dem aber niemals die Brauchbarkeit auf Kosten der Eleganz leidet. Außer den gewöhnlichen Gebrauchsschuhen verlangt die Kundschaft oft besondere Specialitäten: Reitstiefel für Herren und Damen, Tourenstiefel für Militärs, wasserdichte hohe Rohrstiefel, mit Pelz gefütterte oder mit Schäften aus Fries versehene Stiefel für Landwirte u. a. m. Oft arbeiten diese Geschäfte aber auch besonders für die häufigen abnorm gestalteten Füße. Die Preise in dieser Unternehmung sind wenig höher wie beim Handwerker, der gute, aber nicht hervorragende Produkte liefert, doch niedriger als bei den Verlagsgeschäften und Handwerkern ersten Ranges. Nur die Meister, die den sehr schweren Zuschnitt für anormale Füße gut verstehen, lassen sich ihre Kunst reichlich bezahlen. Allerdings muß das Leistenlager dann besonders groß und eigenartig sein.

Der Produktionsgang ist der, daß der Inhaber, der in diesen Fällen immer gelernter Schuhmacher ist, — vereinzelt ist es auch die Witwe eines solchen — den Schuh zuschneidet und ihn dann entweder in eigener Werkstatt oder beim Heimarbeiter fertigen läßt. Das Publikum sucht diese Unternehmungen auf, weil es zu ihnen größeres Vertrauen hat als zu dem Handwerksmeister, nicht allzu teuer im bequemen Lokal bedient wird, und es die oben angeführten Specialitäten dieser Geschäfte so elegant, gebrauchstüchtig und preiswürdig von dem Handwerker meist nicht erhält, weil dieser erstens den Zuschnitt nicht versteht, und zweitens die für die Specialitäten notwendigen Schäfte in der Fabrik en detail mit hohem Aufgeld bezahlen muß. Für anormale Füße können zur Zeit überhaupt nur ganz wenig Handwerker arbeiten. Geschäfte, die dem geschilderten Typus ziemlich genau

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

entsprechen — Kleinkapitalisten möchte man sie nennen — giebt es etwas mehr als ein Dutzend in der Stadt; die Zahl scheint seit einiger Zeit in der Abnahme begriffen zu sein. Neue Etablissements der Art beschäftigen sich fast ausschließlich nur noch mit der Beschuhung pathologisch gebildeter Füße. Unternehmungen, deren Produkt das Mittelmaß an Güte nicht stark überschreitet, verlieren heutzutage ihre Kundschaft schnell an die zuerst beschriebenen Magazine und die Verlagsgeschäfte mit mittelgutem Produkt[1], die beide billiger als der Kleinkapitalist sind. Um den Niedergang aufzuhalten, beginnen diese Kleinkapitalisten fertige Arbeit aus Fabriken, in den Vorstädten auch aus Schuhmacherorten, zu führen, die sie billiger abgeben können als ihre Produkte. Sie kommen damit in Konkurrenz mit allen kapitalistischen Unternehmungen, die ähnliche Produkte verkaufen, bei der diejenigen, die nur geringere Auswahl bieten können, und deren Lokale an zu wenig belebten Straßen liegen, unterliegen. Oder sie werden, wenn ihr Kapital ausreicht, selber solche Schuhverleger von mittelgutem Produkt und scheiden aus ihrer ursprünglichen Kategorie aus. Geht ein derartiges Unternehmen ganz ein, so fällt seine Kundschaft nur zum kleinsten Teil einem Geschäfte derselben Art zu, die Mehrzahl rein kapitalistischen. Als vor nicht langer Zeit ein solcher Kleinkapitalist sein Geschäft an einen tüchtigen Fach- und Geschäftsmann verkaufte, verlor sich dessen ungeachtet die alte Kundschaft, und der neue Besitzer betreibt es auf ganz anderer Grundlage.

Die Typen, die von nun an vorgeführt werden, wenden sich mit ihren Produkten an die große Masse des Publikums und haben daher in dem Konkurrenzkampfe zwischen Kapital und Handwerk gesteigerte Bedeutung. Naturgemäß lassen sich, je billiger das Produkt ist, um so schwerer die ungefähren Einkommengrenzen der Kreise angeben, für die die einzelne Absatztype bestimmt ist. Eine Familie mit hohem Einkommen, etwa mit 12—15 000 Mk. jährlich, wird, ob groß oder klein, ihren Bedarf in einem der bisher beschriebenen Geschäfte decken; ist das Einkommen aber ca. 3000 Mk., so wird sich die Qualität der Schuhe, die man trägt, sehr wohl danach verändern, ob die Familie aus 2, 4 oder 6 Köpfen besteht. Bei ganz tief stehenden Klassen ist der Einkommenunterschied dann wieder gleichgültiger: sowohl wer 600, als wer 720 Mk. Einkommen hat, hat das Bestreben, nur den allerbilligsten Schuh zu kaufen.

4. Zunächst handelt es sich um das Magazin, das mittlere und billige Produkte aus mechanischen Fabriken verkauft. Die Lokale der bedeutenderen derartigen Unternehmungen liegen stets auf belebten Straßen der inneren

[1] Siehe S. 39.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Stadt und sind mit der bekannten Pseudoeleganz solcher Warenhäuser ausgestattet. Das Kapital, das investiert ist, ist ziemlich bedeutend; ein großes Lager, mehrere Verkäufer, elektrische Beleuchtung, vor allem sehr kostspielige Reklamen, wie tägliche Annoncen, illustrierte Preislisten u. a. m. erfordern es. Über Auswahl ꝛc. gilt dasselbe, was von dem Magazine der renommierten Fabrik gesagt wurde. Zwei Unternehmen dieser Art in Breslau verkaufen zwar Schuhe in den verschiedensten Ausstattungen, aber nur zu zwei Preisen: Damenstiefel für 6,50 und 8 Mk., Herrenstiefel für 8 Mk. Mit dieser Ware speciell kann der Handwerker nicht konkurrieren, und die meisten gestehen es auch einfach ein. Ein Obermeister tröstete sich damit, daß der billige Preis nur im Schaufenster stände und beim Verkauf nicht inne gehalten würde. Thatsächlich ist der Preis sehr wohl möglich. Eine Schuhfabrik, die derartig billige — aber auch viele bessere — Schuhe liefert, giebt ihre Arbeitslöhne wie folgt an:

Arbeitslöhne pro Dutzend Oberleder:

	niedrigster	höchster Preis
Oberleder zuschneiden .	1,50 Mk.	2,00 Mk.
Futter nähen . . .	1½ Pf.	1½ Pf.
Ausschärfen der Teile .	12 „	12 „
Vorrichten	75 „	1,20 Mk.
Hinternaht steppen . .	20 „	20 Pf.
Schaft steppen . . .	40 „	1,80 Mk.
Hinterriemchen . . .	20 „	20 Pf.
	Summe 3,18½ Mk.	bez. 5,53½ Mk.

Aus einer Schuhfabrik, die die Schäfte hausindustriell herstellen läßt, wird angegeben für Damenschäfte pro Dutzend:

	a. Roßleder	b. Satinleder
Zuschnitt	1,00 Mk.	1,25 Mk.
Steppen und Vorrichten .	2,50 „	3,50 „
	3,50 Mk.	4,75 Mk.

Materialausgaben für das Oberleder für Damenschuhe pro Dutzend:

	a. Roßleder	b. Satinleder
Leder	12,50 Mk.	23,00 Mk.
3 m Gummizug . .	2,70 „	3,60 „
3 m Futterdrell . .	1,50 „	1,80 „
10 m Strippe . . .	0,30 „	0,50 „
Vorlagen oben am Schaft	0,30 „	0,75 „
	17,30 Mk.	29,65 Mk.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Arbeitslöhne für Bodenarbeit aus zwei Fabriken:

1.	Stanzen	1/3 Pf.
	Kappen nadeln	2 „
	Zwicken	35 „
	Nageln oder Durchnähen	2 1/2 „
	Riß putzen	3 „
	Absatz heften	1 1/2 „
	„ pressen	1 1/2 „
	„ aufnageln	1 1/2 „
	„ fräsen „ ausschlagen Schnitt machen „ polieren	10 „
	Absatz bimsen „ polieren „ abglasen	2 1/4 „
	Weiterer Ausputz	15 „
		74 7/12 Pf.
2.	Stanzen	1/3 Pf.
	Zwicken	35 „
	Durchnähen	3 „
	Sohlen glätten Riß putzen	3 „
	Absatz heften „ aufnageln	6 „
	Alles übrige (in der Hausindustrie)	45 „
		92 1/3 Pf.

Der niedrigste Preis für Bodenleder wurde nicht verraten. Der Berechnung zu Grunde gelegt wurden Zahlen, die ziemlich hoch sind, nämlich 1,50—1,75 Mk. pro Paar.

Es stellen sich demnach ein Dutzend Paar Damenschuhe:

a. mit der billigsten Berechnung

Schäfte	20,50 Mk.
Bodenleder	18,00 „
Bodenarbeit	9,00 „
Amortisationszuschlag	0,72 „
	48,22 Mk.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

b. bei Annahme der höchsten oben erwähnten Preise

Schäfte	35,18½	Mk.
Bodenleder	21,00	„
Bodenarbeit	11,00	„
Amortisationsaufschlag	0,72	„
	67,90½	Mk.

In Erwägung muß man außerdem noch ziehen, daß bei diesen Magazinen der Zwischenhandel leicht ausgeschaltet werden kann, wie denn zur Zeit in Breslau bereits drei große Fabriken[1] direkt an den Konsumenten ihre Ware absetzen. Ferner sind fast alle übrigen Unternehmungen, die das Publikum versorgen, das schon für 6,50—7,00 Mk. ein Paar elegante Damenstiefel haben will, genötigt Fabrikwaren zu führen. Bei Herrenstiefeln scheint die Konkurrenz der mechanischen Fabrik nicht so drückend zu sein, wenigstens lassen viele Verleger solche noch in der Hausindustrie anfertigen, vielleicht auch deshalb, weil Herrenschuhe im allgemeinen individueller gearbeitet werden müssen, weshalb auch mehr Maßbestellungen hierfür einlaufen. Eine mechanische Fabrik, die in der Provinz Sachsen ihren Sitz hat, läßt neuerdings in einem Magazin Schuhe verkaufen, die von 2,20 Mk. an für Damenschuhe und von 3 Mk. an für Herrenschuhe kosten. Über die Qualität und Preiswürdigkeit hatten sich Konsumenten, die befragt wurden, noch kein Urteil gebildet. Jedenfalls werden diese billigen Schuhe stark gekauft[2].

---

[1] Davon hat eine ihren Sitz in Mailand, trägt also den hohen Zoll und die Fracht trotz ihrer billigen Preise. Eine andere dieser Fabriken soll die größte auf dem Kontinent sein.

[2] Die in Pirmasens erscheinende Fachzeitung „Die Schuh-Industrie" meldet in Nr. 6 vom 8. Februar 1895 über diese Fabrik, die über 25 Detailverkaufsstellen in Deutschland hat und 600 Arbeiter beschäftigt, folgendes: „... Es ist den Verkäufern und Verkäuferinnen scharf eingeprägt, daß, wenn ein Käufer in das Geschäft kommt, sie ihm durch allerlei Reden beibringen müssen, daß der am Schaufenster ausgestellte Stiefel zu 2,20 Mk. resp. 3 Mk. so schlecht sei, daß sie ihn nicht empfehlen können, jedoch einen besseren verkaufen wollen, den man nirgends so billig kaufen kann. Besteht der Verkäufer fest darauf, nur den ausgestellten Stiefel zu 2,20 Mk. oder 3 Mk. kaufen zu wollen, so muß der Verkäufer die Stiefel zu dem ausgezeichneten Preise abgeben, aber nur in einem Paar. Außerdem ist die Zahl der Paare bestimmt, die verkauft werden dürfen. Werden mehr verkauft, so müssen die angestellten Verkäufer zur Strafe, daß ihre Redekunst es nicht vermochte, den Käufer von seinem Vorhaben abzubringen, für jedes zu viel verkaufte Paar zum Schaufensterpreis 30 Pf. zuzahlen oder die Summe wird ihnen am Monatsschluß vom Salair abgezogen."

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

5. Ein großer Teil der Bevölkerung Breslaus kauft in alter Gewohnheit seine Schuhe in den kleinen Buden, die man in der inneren Stadt allenthalben antrifft. Die Budeninhaber sind Zwischenhändler, die ihre Waren aus den Schuhmacherorten Schlesiens, wie Neustadt O./S. daneben Neumarkt, Patschkau u. a. direkt von Produzenten beziehen.

Doch findet man auch in vielen Magazinen der Vorstädte dieselbe Ware. Außerdem besuchen die kleineren und mittleren Betriebe auch die drei Breslauer Jahrmärkte, wo sie stets flotten Absatz finden. Eine Betriebsinhaberin erzählte, daß sie zu den Jahrmärkten in Breslau jährlich insgesamt für 20 000 Mk. Schuhe absetze. Verfasser hält nach seinen Erfahrungen diese Angaben für höchst wahrscheinlich[1].

Da Lebensmittel in jenen Schuhmacherorten billig, die Geldlöhne sehr niedrig sind — für Damengamaschen 60 Pf. pro Paar im Accord, hiesiger Preis 1 bis 1,20 Mk., für hohe Rohrstiefel 85 Pf. bis 1 Mk., hier 2,70 Mk. —, da ferner das Rohmaterial nicht von der besten Sorte ist, so ist es möglich, Stiefel, die hergestellt den Meister selbst 9 bis 9,50 Mk. kosten würden, für 7 bis 8 Mk. an den Zwischenhändler zu liefern. Damengamaschen, die im Detail mit 5 Mk. verkauft werden, kosten in Neustadt 4 Mk., den dortigen Meister kaum 3,50 Mk. Hier in Breslau würde der Herstellungspreis mindestens 5 Mk. sein. Die größten der Neustädter Betriebe wachsen sich langsam zu Fabriken aus, und der Motorbetrieb ist nur eine Frage der Zeit.

In ähnlichen Magazinen, wo diese Schuhe hier in Breslau feilgeboten werden, findet man auch Schuhe, die als Konkurrenz gegen schlechteste Fabrik- und billigste Neustädter Ware in Betracht gezogen werden müssen. Sie werden hier in Breslau im Schwitzsystem oder von erbärmlich bezahlten Hausindustriellen gearbeitet. Ein nicht sehr kapitalkräftiger Unternehmer

---

[1] Die Produktionsweise dieser Gattung von Schuhware wird hier kurz geschildert, weil sich im ersten Teil der Arbeit, wo die Betriebsformen der Schuhproduktion zu Breslau geschildert wurden, kein Platz dafür fand: Es werden in großen handwerksmäßigen Unternehmungen hauptsächlich billige Waren hergestellt. In einer Familie, deren sämtliche Glieder mitarbeiten, sind 5—15 Gesellen nebst 3—5 Lehrlingen eingestellt; alle stehen in Kost und Logis. Das Leder wird im großen sehr billig eingekauft, und die Schäfte werden selbst hergestellt. Arbeitsteilung ist insofern eingeführt, daß der einzelne Geselle fortdauernd nur eine Sorte Schuhe verfertigt, und die Lehrlinge die leichten Vorarbeiten verrichten. Bestimmte Sorten läßt der Unternehmer bei Hausindustriellen anfertigen. Nähmaschinen sind überall im Gebrauch. Das Produkt in billigeren Preislagen hat den Fehler, daß es sich vertritt, d. h. daß der Schuh hinten aus der Façon gerät. Schuld daran ist das liederliche Herstellen und Einfügen der „Kappen" („After" nennt der Breslauer diesen Fleck Leder).

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

setzt eine große Anzahl Gesellen, etwa 15 in einen Raum und läßt aus den schlechtesten Abfallschäften — 20—25 Mk. pro Dutzend —, Schuhe herstellen, die durch maßlosen Lohndruck und denkbar schlechteste Zuthaten, wie Steinpappe ꝛc., sehr billig hergestellt und dann unter dem Aushängeschild Handarbeit, für das ja unser Publikum eine gewisse Schwäche bewahrt hat, an den Mann gebracht werden. Der Arbeitslohn solcher Ware beträgt für Herrenschuhe 1,50 Mk., für Damenschuhe 1 Mk. bis 1,20 Mk. pro Paar, der Verkaufspreis mit erklecklichem Zwischenhändlernutzen 6,50 Mk. für Herrenschuhe. Durch solche Ware wird das Publikum einfach betrogen und jeder anständigen Konkurrenz das Leben unnötig sauer gemacht. Ähnlich ist es mit der Zuchthausarbeit. Da es im Ledermaterial nach unten keine Grenzen der Schlechtigkeit giebt, und der Zuchthäusler die denkbar wohlfeilste und dabei miserabelste Arbeit liefert, sind die Schuhe so billig, daß sie schon, wenn sie bloß mit dem Preis versehen in das Schaufenster gestellt werden, die Preise regulärer Ware drücken, trotzdem sie selbst gar nichts wert sind. In Graudenz beschäftigte das Zuchthaus 1882 80 Sträflinge mit Schuhproduktion. Sonst kommen für den Markt zu Breslau noch in Betracht Bromberg, wo 40, Görlitz, wo gleichfalls 40, und vor allem Ratibor, wo ca. 125 gefangene Schuhmacher 1882 beschäftigt wurden. Hin und wieder soll die Arbeit nach Angabe von Händlern etwas besser sein. Das Rohmaterial liefert der Unternehmer, der gegen eine bestimmte Summe die Arbeitskraft einer bestimmten Anzahl Inquilinen pachtet.

Alle Schuhverschleißunternehmungen, die nach der Erörterung derjenigen Magazine[1], die Waren aus den mechanischen Fabriken mit mittlerem und billigem Produkt verkaufen, erwähnt worden sind, mit Ausnahme der Magazine, die ausschließlich Fabrikware verkaufen, betreiben nebenbei den Verlag hausindustrieller Ware. Da in Breslau, wie schon gesagt, von 1,50 Mk. an Herren-, und von 1,20, ja selbst 1 Mk. an Damenstiefel angefertigt werden, ist es dem Verleger möglich, je nach der Kaufkräftigkeit seines Abnehmers das Produkt zu beschaffen. Die höchsten Preise, die er zahlt, sind 2,20 resp. 2,70 Mk. Ein Drittel des Selbstkostenpreises schlägt er meist als Verdienst darauf. Gegenüber dem Handwerker, für den schon die Hausindustriellen deswegen nicht zu den billigsten Sätzen arbeiten, weil er wegen seines kleinen Absatzes sie nicht längere Zeit voll beschäftigen kann, ist er im Vorteil durch Engroseinkauf der Schäfte und des Bodenleders.

---

[1] S. 41.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Wird der eigentliche Schuhhandel schon von der Frau des Unternehmers versehen, so besorgt er selbst, falls er gelernter Schuhmacher ist, wohl auch etwaige Maßbestellungen.

Bevor zum Schlusse dargethan wird, was dem Handwerker zu Breslau noch von der Schuhproduktion geblieben ist, muß erwähnt werden, daß die gesamte Schuhproduktion Breslaus und seines weiteren Hinterlandes überhaupt zur Zeit einzelne Gebiete der Produktion völlig verloren hat: 1. die Versorgung mit feinen und ordinären Ballschuhen für Damen, welche aus Wien resp. Pirmasens kommen. 2. Die Produktion der Schuhe für ganz kleine Kinder bis etwa drei Jahre, die gleichfalls in Pirmasens hergestellt werden, und 3. zu einem gewissen Teil die Versorgung mit Damenschuhen in den mittleren Preislagen, die in Böhmen gemacht werden. Es liegt darauf ein Zoll von 50 resp. 65 Pf. pro kg. Diese Ware wird jetzt langsam verdrängt durch schlesische Fabriken an der böhmischen Grenze.

Außerdem läßt die Verwaltung des 6. Armeecorps ihren Bedarf in einem eigenen Betriebe, den man füglich musterhaft nennen kann, herstellen. Er soll hier kurz geschildert werden, obwohl er nicht eigentlich in das Bereich der Abhandlung gehört, weil er zeigt, daß der Großbetrieb, falls er nicht für den Markt unter dem Drucke der Konkurrenz arbeitet, auch das allerbeste Produkt relativ äußerst billig zu liefern im stande ist. In einem hellen, luftigen Saale arbeiten 68 Soldaten, alle gelernte Schuhmacher, die ein jährliches Gesamtprodukt von 42 000 Paar Stiefeln fertig stellen, d. h. es kommen auf den Kopf täglich bei 10stündiger Arbeitszeit 2 Paar Stiefel, deren handwerkmäßige Herstellung 40 Stunden erforderte. Da die neu eintretenden Soldaten nur den handwerkmäßigen Betrieb kennen, dauert es geraume Zeit, bis sie das Durchschnittsmaß der Geschicklichkeit der Arbeiter anderer Fabriken im Bedienen der Maschinen erlangt haben. Kaum sind sie so weit, so werden sie wieder aus dem Militärverhältnis entlassen. — Das Produkt ist tadellos und übertrifft jede Handarbeit; die Infanteristen tragen trotz der großen Strapazen ihre Schaftstiefel bis 3 Jahre. Trotzdem die Form der Schuhe hygienisch einwandfrei ist, sehen sie recht gefällig aus. Namentlich der neu eingeführte Schnürhalbstiefel macht, obwohl er wasserdicht und sehr widerstandsfähig ist, einen hübschen Eindruck und ist besonders leicht. Das Leder, das verarbeitet wird, ist das denkbar beste; Tertia- und Sekunda-Sorten, aus denen die meisten Civilstiefel bestehen, so wie alle nach den neuen Schnell-Gerbe-Methoden hergestellten Leder sind grundsätzlich ausgeschlossen, nur das nach dem altbewährten Gruben-Verfahren mit Eichenlohe gegerbte Leder wird beim Ankauf zugelassen. Der

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Einkauf geschieht im großen und die Abnahme der einzelnen Häute mit der größten Peinlichkeit. Trotzdem sind die Preise für die Produkte nicht hoch. Es kosten (alles in Pfennigen):

	lange Infanterie-Schaft-Stiefel	neue Schnürschuhe
Fahlleder	400,24	246,30
Sohlleder	337,01	228,98
Brandsohlleder	104,60	90,65
	841,85	565,93
Absatzeisen	10,58	—
Schuhverschnürung	—	2,52
Schuhfenkel	—	9,16
Arbeitsvergütigung	16,00	15,00
Maschinenabnutzung	16,00	12,00
Anderes	—	1,67
	884,43	606,28
Dazu 1½ % Zuschlag . . .	13,26	9,09
Unterhaltungskosten des Arbeiters auf das Paar gerechnet	51,71	51,71
Preis	949,40	667,08.

Hierzu kommen allerdings noch die Kosten für Verwaltung und Buchhaltung (zusammen 8130 Mk.), mit ungefähr 20 Pfg. pro Paar. Der Motor hat 6 HP, reicht aber, da er auch für die Zuschneidemaschinen der Corpsschneiderei benutzt wird, nicht immer aus. Gezwickt wird mit der Hand an bequemen Arbeitsständern; nur für das Zwicken der hohen Stiefel ist eine Maschine, aber ohne Motorbetrieb, vorhanden. Die arbeitenden Soldaten erhalten außer der Löhnung noch einen Zuschuß, der, für den einzelnen je nach der Tüchtigkeit verschieden, etwas mehr als 30 Pfg. pro Arbeitstag ausmacht. Nimmt man an, daß freie Arbeiter anstatt 1,30 Mk. 2,60 Mk. täglich kosten würden, so wäre der Preis des Paares Infanteriestiefel für die Konkurrenzberechnung 11,00 Mk.; dafür kann es kaum unsere hiesige größte mechanische Fabrik (nach eigener Angabe), geschweige ein Handwerker aus gleich gutem Leder liefern.

II. Das Handwerk und sein Hilfsbetrieb, die Schäftefabrik.

Bevor wir zur Erörterung der Verhältnisse des Breslauer Handwerks schreiten, ist es nötig, die Schaftfabrikation, die für den Handwerker heut unentbehrlich geworden ist, zu besprechen. Es empfiehlt sich ein genaueres

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Eingehen auf die Schäftefabrikation an dieser Stelle um so mehr, als dieser Industriezweig für Breslau eine große, selbständige Bedeutung als Exportgewerbe besitzt.

a. Die Schäftefabrik.

Entwickelt hat sich die Schaftproduktion, wie oben schon angegeben, in den sechziger Jahren aus dem Lederausschnittgeschäft. Der kapitalkräftigere Ausschnitthändler und neben ihm wohl auch unternehmende Lederengros-Geschäfte begnügten sich allmählich nicht mehr damit, ihren Kunden das zugeschnittene Leder zu verkaufen, sondern sie besorgten mit Hilfe der Nähmaschine ihnen die Schaftstepperei und beschränkten damit das Handwerk auf die Bodenarbeit. Gerade in Breslau, das stets hochbedeutend als Stapelplatz für den Lederhandel war, hat auch die Schäftefabrikation schnell Eingang gefunden. Aus ihrem langen Entwicklungsgange sind die wichtigsten Punkte im folgenden zusammengestellt.

Während man ursprünglich nur glatte Modelle aus einem oder ganz wenig Stücken verfertigte, indem man sich den handgenähten Schaft des Meisters zum Vorbild nahm, lieferte man bald elegante Zierschäfte mit Besätzen, Kappen, Knöpfen u. s. w., die schnell beliebt wurden.

Die Nähmaschinen, welche zur Schaftstepperei verwendet wurden, waren ursprünglich meistenteils Mansfelder, Firma Christian Mansfeld-Leipzig, später Howe, Singer, Wehler-Wilson. Jetzt lösen sich schnell die Systeme ab; das eine übertrifft das andere an Schnelligkeit, aber die Näherei verliert auch an Haltbarkeit.

Seit ungefähr 10—12 Jahren hat auch die Technik dafür gesorgt, daß verschiedene Arbeiten erleichtert oder dem Zuschneider der Schaftfabrik abgenommen wurden, so durch die Schärf-Maschine[1], welche in fast allen größeren Fabriken aufgestellt ist, die Stanz-Maschine, die die schwierigsten Lackverzierungen mit der größten Schnelligkeit herstellt, die Knopfloch-Maschine, die bei voller Beschäftigung 12—20 Knopflocharbeiterinnen ersetzt, u. a. m.

Kleinere Hilfsmaschinen, die anzuführen sind, dienen zum Einsetzen der Ösen, zum Befestigen der Agraffen, zum Anheften der Knöpfe. Neuerdings ist eine Knopfannähmaschine erfunden worden, mit der es, nach Berichten von der Weltausstellung zu Chicago, einer einzigen Arbeiterin möglich sein soll, 5000 Knöpfe täglich anzunähen.

---

[1] Der Rand des Leders wird dünner gemacht, „abgeschärft", um es leichter nähen zu können.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Der heutige Arbeitsprozeß in der Schaftfabrikation ist folgender: bei glatten, einfachen Schäften schneidet der Zuschneider aus einem Stück Leder einen Schaft aus, dann werden Gummizüge und Strippen eingeheftet und der Schaft gefüttert. Bei Zierschäften und zusammengesetzten schneidet der Zuschneider die einzelnen Stücke des Schaftes aus dem Leder aus, eine Vorrichterin klebt die Stücke zusammen, die Hefterin näht sie auf der Nähmaschine zusammen und heftet zugleich Strippen und Gummizüge ein. Mit einer Stanze werden die etwaigen Lackverzierungen ausgeschnitten und diese auf dem vorderen Ende des Schaftes angenäht. Mit der Knopflochmaschine werden die Knopflöcher gesäumt, mit der Knopfannähmaschine die Knöpfe befestigt. Etwaige Ösen werden auch maschinell angebracht. In den größeren Betrieben werden die Schäfte geringerer Qualität nicht mehr ausgeschnitten, sondern mittelst einer Handbetriebmaschine ausgestanzt.

Während man ursprünglich meistenteils die Schäfte in einem Fabrikraum anfertigen ließ, namentlich wegen des hohen Preises der Nähmaschinen, zieht es heut der Fabrikant vor, billige und mittlere Qualitäten kleinen Meistern nach Haus zur Anfertigung zu geben, die mit Hilfe ihrer Frau und 2 oder 3 Mädchen die Arbeit verrichten. Es sind die bekannten Gründe, die dem Unternehmer die Decentralisation seines Betriebes vorteilhaft erscheinen lassen: der Hausindustrielle arbeitet billiger, vor allem, weil er länger und mit Hilfe der Familie arbeitet. Dazu kommt, daß der Fabrikant die Miete für die Räumlichkeiten erspart, daß der Arbeiter oder die Arbeiterin noch die Nähmaschine herzugeben hat, die von dem geringen Verdienst auf Teilzahlung gekauft ist, und endlich, daß der Fabrikant die Beiträge zur Kranken- und Unfallversicherung nicht zu zahlen braucht. Schäfte allein mit Benutzung eines Kraftmotors nähen zu lassen, scheint sich infolge dessen nicht zu lohnen. Das Zuschneiden der Schäfte erfolgt dagegen regelmäßig im Lokale des Unternehmers[1].

Ursprünglich hatten alle hiesigen Schäftefabriken ihren Hauptabnehmerkreis in der Stadt. Je mehr aber die hiesigen Handwerksmeister durch kapitalistische Unternehmungen, die die Schäfte selbst herstellen ließen, verdrängt wurden, um so kleiner wurde das Absatzgebiet in der Stadt überhaupt und um so kapitalärmer wurden die hiesigen Meister, denen es bald

[1] Verfasser verdankt seine Kenntnis der Schäftefabrikation zu einem großen Teil einem ihm zur Verfügung gestellten Referate des Herrn Zuschneiders Thater, dem er hiermit seinen Dank ausspricht. Doch sind alle Angaben durch Umfragen bei anderen Zuschneidern und Unternehmern, sowie durch recht befriedigend ausgefüllte Fragebogen geprüft und eventuell berichtigt worden.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

nicht mehr möglich war, auch nur ein Dutzend Schäfte einer bestimmten Sorte auf einmal sich einzukaufen. Die große Schäftefabrik sucht sich daher neuen Absatz in der Provinz Schlesien und die größten in ganz Ostelbien, und überläßt die Deckung des geringen hiesigen Bedarfs mehr und mehr kleinen Lederausschnittgeschäften, die selber das Leder erst vom Zwischenhändler kaufen und nicht aus der Gerberei, und in der Fabrikation der Schäfte längst nicht in demselben Maße wie die großen den Vorteil der Arbeitsteilung und der Massenfabrikation wahrnehmen können. Es giebt ungefähr 16 große Schäfte-Fabriken in Breslau, die zwischen 200 und ca. 1200 Dutzend Schäfte pro Monat herstellen.

An eine Konkurrenz handwerksmäßig hergestellter Schäfte ist nun heutzutage überhaupt nicht mehr zu denken. Die große Schäftefabrik produziert billiger und vorteilhafter als der Handwerker, hauptsächlich aus 6 Gründen:

1. Der Fabrikant kauft den Rohstoff in weit größeren Quantitäten, als irgend ein Handwerker es kann, und daher auch billiger in den großen Gerbereien direkt ein.

2. Er nützt bei seinem großen Absatz die Nähmaschine voll aus, so daß sie sich schneller amortisiert, und er ist im stande, in seinem Betriebe der stetig weiterschreitenden Technik Folge zu leisten, während der einzelne Meister, der sich einst für seinen Betrieb eine Maschine angeschafft hat, noch heut an diesem veralteten Werke arbeitet.

3. Er nützt den Rohstoff besser aus; dadurch, daß er Schäfte verschiedener Qualität herstellt, versteht er, den Abfall auf ein Mindestmaß zu reduzieren. Kleine Stücke, die für den Handwerker wertlos wären, da dieser nur glatte Schäfte aus wenigen Stücken zusammenzusetzen versteht, verwertet der Fabrikant aufs beste durch Herstellung von Zierschäften, die aus vielen Teilen zusammengesetzt sind.

4. Er produziert durch die Arbeitsteilung, die er einführt — Zuschneider, Stepper, Vorrichter — schneller und infolge dessen mit Kostenersparnis.

5. Er hat durch Einstellung der Frauen als Stepperinnen und Vorrichterinnen billigere Arbeitskräfte, während es beim Schuhmachermeister, der täglich höchstens 3—4 Stiefel macht, sich nicht lohnt, Mädchen zu beschäftigen.

6. Er kann mit verhältnismäßig geringen Unkosten hoch qualifizierte Zuschneider aus Wien und Paris anstellen, dadurch der Mode schneller folgen und sehr elegantes Fabrikat liefern.

Zahlenmäßig läßt sich die Überlegenheit der Schäftefabrik gegenüber

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

dem zuschneidenden Handwerker schon daraus darthun, daß für das Vorrichten und Steppen der Schäfte in der Hausindustrie in Breslau 2,50 bis 3,50 Mk. pro Dutzend Paar bezahlt werden. Eine Fabrik, die in ihren Lokalitäten Schäfte herstellen läßt, rechnet pro Paar 22 Pfg. Das Zuschneiden kostet höchstens 10 Pfg. pro Paar, werden die Schäfte aber mechanisch ausgestanzt — und das geschieht in größeren Unternehmungen außer bei besten Sorten immer —, kaum 1/3 Pfg.; rechnet man Verzinsung und Amortisation der Stanze und Heizung des Motors dazu, so wird es immer noch nicht 1 Pfg. pro Paar betragen. Auf die 6750 Paar Schäfte, die jährlich im Fabrikraum eines bestimmten Unternehmens hergestellt werden und fast durchgängig besserer Qualität sind, entfallen noch Zinsen von ca. 3000 Mk. — das ist der Anschaffungspreis von 20 Nähmaschinen —: 120 Mk., Amortisation dieser Nähmaschinen 300 Mk., Lokalitätenmiete 900 Mk, Beleuchtung 300 Mk., zusammen 1260 Mk., d. h. auf ein Dutzend Paar 24 Pfg., wozu noch ein Bruchteil der Gewerbesteuer, die nicht mitgeteilt wurde, fällt. Mit 25 Pfg. also sind die sämtlichen Betriebskosten eines Paares mittelguter Schäfte völlig in diesem Unternehmen bezahlt. Der Handwerker arbeitet an einem Paar besserer Halbstiefel, wenn er die Schäfte selbst herstellt, ca. 20 Stunden, wenn er diese fertig kauft, 12, also muß er 8 Stunden Arbeitslohn für die Schäfte rechnen. Daß das mehr als 25 Pfg. ist, ist klar, ebenso aber, daß der Handwerker, solange er nur für seinen Bedarf allein einkauft, auch das Rohmaterial niemals so billig in die Hand bekommt, wie der Fabrikant.

Bei dieser Sachlage ist es denn auch längst üblich geworden, daß auch der Handwerksmeister die Schäfte fertig hergerichtet einkauft und seine Arbeit auf die Bodenarbeit beschränkt.

Die großen Fabriken geben allerdings die Schäfte einzeln garnicht oder nur mit einem Aufschlag von 50 Pfg. pro Paar ab, d. h. sie verdoppeln im Detail ihren Profit, der sich engros auf 4—7 Mk. pro Dutzend beläuft, nach der Güte. Die meisten Schäfte, die in der Stadt gebraucht werden, stellen kleine Schäftefabriken, die mit dem Lederausschnittgeschäft verbunden sind, her. Eine solche hat natürlich sowohl im Arbeitslohn als im Rohstoff höhere Ausgaben und ist wegen ihres geringen Umsatzes genötigt, den Prozentsatz des Profits höher zu halten; sie muß sich also die Schäfte ca. 50 Pfg. pro Paar höher bezahlen lassen, als sie engros in den großen Schaftfabriken kosten.

Sollte ein feiner Kundenschuhmacher für ein Paar extragute Stiefel oder für einen anormalen Fuß ein Paar besondere Schäfte brauchen, so stellt ihm ein kleinerer Schäftefabrikant nach seinem mitgebrachten Leisten

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

auf einer älteren, gut nähenden Maschine die Schäfte ganz individuell her gegen ein nochmaliges Aufgeld von 50 Pfg. pro Paar. Man sieht, daß in diesem Fall der Handwerksmeister bereits um 1,00 Mk. gegenüber der renommierten mechanischen Schuhfabrik im Nachteil ist, selbst wenn diese das Leder nicht billiger erhalten sollte als die große Schaftfabrik.

Ähnlich ergeht es dem Handwerker, wenn er, wie er es thatsächlich meist thut, das Bodenleder im einzelnen im Lederausschnittgeschäft einkauft; nach dem Urteil von Fachleuten ist er dabei um 1 Mk. mindestens gegenüber der mechanischen Fabrik im Nachteil.

Solange die mechanischen Schuhfabriken noch nicht ihren großen Absatz in unserer Stadt gefunden hatten, waren die Schäftefabriken daher lange Jahre eine Hilfe des Handwerks, da sie es gegenüber allen kapitalistischen Verlagsunternehmungen konkurrenzfähig erhielten. Als aber die Produkte derjenigen Betriebe, die nicht bloß die Schäfte, sondern auch den Boden arbeitsteilig herstellten und aneinanderhefteten — das sind die mechanische Fabrik und das Schuhmacherdorf — immer weiteren Eingang in Breslau fanden, schafften sich die hiesigen Schaftfabrikanten erst den Ausweg, daß sie ihre Produkte auf das platte Land schickten. Da ihnen auch dahin die beiden gefürchteten Betriebsformen nachkamen und ihnen ihre Kunden, die Handwerker ruinierten, wachsen sie sich schneller zu mechanischen Fabriken aus. Anfangs versuchten sie es freilich, Schuhe in der Hausindustrie herstellen zu lassen, aber erstens half das wenig gegenüber der noch billiger arbeitenden mechanischen Fabrik und dem Schuhmacherort, und zweitens wurde man dabei nicht die Konkurrenz aller der Schäftefabriken los, deren Kapital zum hausindustriellen Unternehmen groß genug war, zu der mechanischen Fabrik aber nicht ausreichte.

b. Das Handwerk.

Bevor wir in die Besprechung des Handwerks eintreten, muß darauf aufmerksam gemacht werden, daß uns im Augenblick nur die Herstellung neuer Schuhe interessiert, die Schuhflickerei wird in einem eigenen Abschnitt behandelt.

Zunächst soll die Ausdehnung der handwerksmäßigen Unternehmungsform festgestellt werden.

Von den 1861 Betrieben, die es 1882 zu Breslau gab, waren 1263 Alleinbetriebe, davon 23 von Frauen betrieben. Diese 1263 Schuhmacher sind keinesfalls alle Handwerker, denn es gehen alle diejenigen ab, die für

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

kapitalistische Unternehmungen und wohl auch für wirkliche Handwerksmeister arbeiten.

Außerdem werden einige Unternehmer darunter sein, die kleine Schuhverschleißgeschäfte haben: Die Frau besorgt den Verkauf, der Mann die Flickarbeit und die ganz wenige Neuarbeit, die einläuft. Eine große Anzahl der Unternehmungen, in denen Neustädter= ꝛc. Ware verkauft wird, werden so betrieben. Aber auch sogenannte Arbeitsunternehmer oder Kleinkapitalisten können darunter begriffen sein: Mann und Frau nehmen die Bestellungen an und besorgen den Verkauf, während die Maßbestellungen selbst bei Heimarbeitern gefertigt werden. Der Unternehmer besorgt höchstens den Zuschnitt, oder er verrichtet mit Hilfe der Frau die Näharbeit, die Herstellung der Schäfte. Kleinkapitalisten nennen sich immer Schuhmachermeister, erstens wegen des guten Klanges, den das Wort noch in weiten Kreisen hat, und zweitens, weil sie damit der Eintragung ins Handelsregister und den damit auferlegten Verpflichtungen entgehen. Von allen Alleinarbeitern, die bisher erwähnt sind, abgesehen, beschäftigen sich die übrigen nur zu einem geringen Teil mit der Schuhproduktion, meistens aber mit Altarbeit, Schuhflickerei. Fast jede Familie in Breslau hat ihren bestimmten Schuhmacher, aber die meisten lassen Neuarbeit bei ihm immer seltener anfertigen, meist nur Flickarbeit.

Von den 553 Betrieben, die 2—6 Personen beschäftigen, sind mindestens 100 kapitalistische Unternehmungen, d. h. fast alle 1882 in Breslau vorhandenen sind in der Gewerbezählung in diese Kategorie eingerechnet, außer denen, die lediglich Waren aus mechanischen Fabriken verkaufen. Dann werden auch die meisten Schäftefabriken hierher zu rechnen sein: von den ca. 20 größeren nur die, die in ihren Lokalitäten bloß zuschneiden lassen, von den kleinen ca. 20. Vielleicht kann man sagen, daß in den 100 kapitalistischen Unternehmungen insgesamt 400—450 Personen beschäftigt sind, also auf die Handwerksunternehmung, die in dieser Kategorie der Statistik mitgezählt ist, ca. 2 Hilfskräfte kommen. Seit 1882 haben sich diese Verhältnisse sicher noch zu Ungunsten des Handwerks verschlechtert. Verfasser glaubt nicht, daß zur Zeit mehr denn 200 Handwerksmeister zu Breslau seien, die sich 2 oder mehr Hilfskräfte halten.

Die eigentlichen Handwerker[1] nun beziehen das Material, das sie

[1] Zur Charakteristik des „Handwerkers" in unserer Branche mögen folgende sechs negative Eigenschaften dienen, die jedoch nicht sämtlich vorhanden zu sein brauchen, um eine bestimmte Unternehmung „Handwerk" zu nennen:

1. Der Handwerker verkauft nur Ware, die in der eigenen Unternehmung angefertigt ist.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

verarbeiten, nicht aus den Gerbereien, denn das sind heute meist Riesenbetriebe, die nur in großen Quantitäten liefern, und auch nicht von Lederengrosgeschäften, sondern von kleinen Lederausschnitthandlungen. Das Sohlenleder bezieht der Handwerker mit größerem Absatzgebiet wohl noch in halben oder ganzen Häuten, meistens werden aber die Sohlen schon im Rohen zugeschnitten gekauft. Die Schäfte werden vom Handwerker heute fast durchgängig fertig von diesen kleineren Lederausschnittgeschäften, die sich auch Schäftefabriken nennen, bezogen. In diesen Geschäften bekommt man alles, was man zur Anfertigung eines Paares Schuhe braucht: Draht, Garn, Zwirn, Nadeln, Wichse, Pech u. s. w. in kleinsten Quantitäten, 2 Sohlen, 2 Halbsohlen, 2 Brandsohlen, 2 Lederstreifen für den Rand, die Absatzunter- und oberflecke, die beiden Kappen und vor allem die Schäfte. Was die Preise der Rohstoffe in ihrer Verschiedenheit für den Handwerker und die größere kapitalistische Unternehmung anbelangt, so wird auf den Abschnitt über Schäftefabrikation verwiesen. Zu bemerken ist, daß Handwerker, namentlich Alleinarbeiter fast nie Kredit erhalten, während dem kapitalistischen Unternehmer sechs Monate lang geborgt wird, und man selbst dann noch sich begnügt, einen Wechsel auf 3 Monate Ziel als Zahlung zu erhalten. Der Grund für diese verschiedene Behandlung liegt in der ungleich größeren Sicherheit, die eine kapitalistische Unternehmung durch ihre Warenvorräte und ihre Buchführung bietet. Der Kredit an den Handwerker wäre reiner Personalkredit.

Weniger als der Rohstoffbezug, durch den der Exkurs auf die Schäftefabrikation nötig wurde, haben sich selbst in neuester Zeit die Verhältnisse der Hilfskräfte beim Handwerker verändert. Unser breslauischer Handwerker hält sich, falls er eine Hilfskraft braucht, meist einen Lehrling, der 4 Jahre lernen muß, beim Meister in Kost und Logis steht und kein

2. Er arbeitet nicht auf Vorrat.

3. Die Herstellung nnd Anheftung der Böden erfolgt nicht ausschließlich durch Hausindustrielle außerhalb seiner Werkstatt.

4. Er hat keine geordnete kaufmännische Buchführung, folglich kennt und berücksichtigt er seine Generalunkosten ꝛc. nicht.

5. Er ist nicht in das Handelsregister eingetragen.

6. Falls seine Unternehmung mißglückt, wird er nicht wie der kapitalistische Unternehmer in gleicher Lage, der einen Teil seines Kapitals übrig behalten hat, Restaurateur oder Droschkenbesitzer oder Backwarenhändler ꝛc., sondern versucht sich dann zunächst als Hausindustrieller durchzubringen. Glückt auch das nicht, wird er Tagearbeiter.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Lehrgeld zu zahlen braucht. Der Lehrling muß natürlich die Auslagen, die er dem Meister in den ersten Jahren verursacht, ohne eine gehörige Gegenleistung bieten zu können, in den letzten Jahren wieder einbringen, oder er wird genötigt, durch Arbeiten, die nicht auf dem Gebiete der Schuhmacherei liegen, sich bezahlt zu machen. Jedenfalls ist der Lehrling eine sehr billige Arbeitskraft, da er, so lange er im Betriebe nicht verwendet werden kann, Hausarbeiten übernimmt, und der Frau des Meisters die Möglichkeit giebt, in höherem Grade mitarbeiten zu können. Das 3. und 4. Lehrjahr leistet der Lehrling fast so viel als ein Geselle und kostet bloß halb so viel wie ein solcher. Hält der Handwerker Gesellen, die er zur Neuarbeit verwendet, so stehen sie meist im Accord und erhalten je nach der Qualität der Schuhe, die der Meister absetzt, 2,50—3,20 Mk. für das Paar Herrenschuhe, 1,80—2,40 Mk. für Damenschuhe.

Das Kapitalerfordernis des Handwerkers besteht zunächst in der Summe, die nötig ist, den Leistenvorrat anzuschaffen. Der einzelne Leisten kostet im Detail 60 Pf. und ein wohlassortiertes Leistenlager umfaßt ca. 100 Stück. Doch begnügen sich die meisten Handwerker mit der Hälfte. Zu Damenschuhen braucht man einen, zu Herrenstiefeln zwei einander symmetrische Leisten. Innerhalb 7 Jahren bedürfen sie beim Handwerker kaum der Erneuerung. Dann ist das Handwerkszeug zu beschaffen, das für 30—40 Mk. wohl zu haben ist und sich sehr langsam abnützt. — Eine Singer-Nähmaschine (Modell Improved M) für Schuhmacher, die in der landläufigen Vorstellung jeder Handwerker haben sollte, aber doch nur wenige besitzen, kostet, wenn sie auf Abzahlung genommen wird, 170 Mk., bei Barzahlung 153 Mk. (Kauft man mehrere Maschinen auf einmal gegen bar, so gehen zum mindesten nochmals 5% ab.) Eine Säulen-Nähmaschine, die für Schuhmacher äußerst praktisch sein soll, ist 10 Mk. teurer. Daß ein Handwerker sich irgend eine andere der Nähmaschinen, die gerade dem kapitalistischen Unternehmen durch ihre exakte und dabei billige Arbeit das Übergewicht verleihen, verschaffe, ist nach der heutigen Lage der Dinge ausgeschlossen. Denn es kostet aus der Singerschen Fabrik eine Zweinadelmaschine 242 Mk., eine Knopflochmaschine 420 Mk., eine Militärschaftmaschine 450 Mk. und aus der Fabrik von Mansfeld eine Sohlenannähmaschine 600 Mk. Auf die Preise der drei zuerst genannten erhält man bei Bareinkauf 10% Rabatt und bei größeren Aufträgen wahrscheinlich noch einmal 5% und darüber. Die Miete für eine Werkstatt, die meist zu gleicher Zeit Küche, Wohn- und Schlafzimmer ist, kostet 100—150 Mk. p. a., mit einer lichten Kammer wohl noch 30 Mk. mehr.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Das Betriebskapital, das heute der Handwerker bei der Selbständigmachung braucht, ist dank dem möglichen Detaileinkauf des Rohstoffs äußerst gering. Hat er für die ersten vierzehn Tage zu leben, ca. 20 Mk. auf Schäfte, 20 Mk. auf Sohlenleder und Zuthaten, die nötigen Leisten und das Handwerkszeug, so hat er mehr als die meisten seiner Kollegen beim Anfang.

Eine ganz kleine Zahl wirklicher Handwerksmeister alten Schlages, die mit 1 oder 2 Gesellen und ebensoviel Lehrlingen arbeiten und nichts Kapitalistisches an sich haben, existiert noch in Breslau und produziert für einen ganz bestimmten Kundenkreis einen Teil der nötigen neuen Schuhe. Diese Meister haben noch aus früherer Zeit ein ziemliches Leistenlager und eine Nähmaschine: vielleicht halten sie noch ein kleines Lederlager. Oftmals sind es Leute, die über ein ererbtes oder in besserer Zeit erspartes mittelgroßes Vermögen verfügen, mit einem ziemlichen Bekanntenkreis auf dem flachen Lande, für den sie namentlich besseres Schuhwerk anfertigen. Die Produkte übertreffen in der Regel die der mechanischen Fabriken ersten Ranges an Haltbarkeit und kommen ihnen in der Eleganz nahe, stehen aber zurück gegenüber dem Produkt der allerfeinsten Maßgeschäfte. Am meisten gleichen ihnen die Erzeugnisse der Kleinkapitalisten. Ausnahmen giebt es natürlich auch.

Die Schuhproduzenten, die man zur Zeit in Breslau unter dem Worte „Schuhmachermeister" recht eigentlich versteht, sind die Alleinarbeiter. Von den 1200, die es hier giebt, ist es einem Teil gelungen, einen kleinen Kundenkreis, meist im Mittelstande[1], zu erwerben, der ihm wenigstens einen Teil seiner Neuarbeiten überläßt. Der tüchtige Arbeiter weiß sich oft unentbehrlich zu machen dadurch, daß er bei jedem Kunden alle kleinen Wünsche und Besonderheiten berücksichtigt. Die Produkte der Kleinarbeiter sind von sehr verschiedenem Werte. Neben Waren, die sich mit denen des Kleinkapitalisten messen können, findet man auch solche, die denen aus den Schuhmacherorten noch nicht einmal gleichstehen. Diese Konkurrenz von Leuten, die niemals ihr Handwerk ordentlich erlernt haben, ist für den tüchtigen Alleinarbeiter deshalb so drückend, weil jeder Konsument, der noch keine feste Bezugsquelle für sein neues Schuhwerk gefunden hat oder aus andern Gründen seine frühere Quelle aufgeben will, sich fürchtet, einem Alleinarbeiter einen Auftrag anzuvertrauen, da er Gefahr läuft, auf einen

[1] Um dem vagen Begriff „Mittelstand" einen ungefähren Inhalt zu geben: Verfasser meint hier damit Familien, deren Jahreseinkommen zwischen 3000 und 8000 Mark beträgt.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

jener Pfuscher zu stoßen. Nach der Verschiedenheit der Produkte ist auch die sociale Lage des Kundenkreises der einzelnen Alleinarbeiter verschieden.

Es läßt sich konstatieren, daß der Alleinarbeiter, der schlechte Ware liefert und für arme Kundschaft arbeitet, schneller zur bloßen Flickerei herabgedrängt wird, als der Alleinarbeiter mit gutem Produkt.

Eine Art von Alleinarbeitern findet man ziemlich häufig, die es ihrer eigenartigen geschäftlichen Veranlagung verdanken, daß sie sich ein wenig über den Durchschnitt der Alleinarbeiter erhalten. Ein solcher Schuhmacher ist ein redegewandter Mann mit größerem Bekanntenkreis, der jedem Konsumenten eindringlich die Vorzüge der Handwerkerarbeit überhaupt und der seinigen insbesondere darzustellen weiß, dessen Produkt aber auch einen guten Ruf wegen seiner Haltbarkeit und guten Paßform, bedingt durch geschicktes Maßnehmen, erworben hat. Außerdem bedient er seine Kundschaft, die er häufig besucht, sehr pünktlich. War er einmal den ganzen Tag unterwegs, so bringt er abends wohl 3 oder 4 Maßbestellungen mit; die zugeschnittenen Schäfte kauft er dutzendweise im Lederausschnittgeschäft, das Sohlenleder kauft er in einer ganzen Haut. Dazu bezahlt er — seine größte Stärke — alles bar, so daß er sich den Rohstoff weit billiger beschafft als selbst ein größerer Handwerker. Am nächsten Tage sitzt er mit seiner Frau an der Nähmaschine, verfertigt recht sauber und exakt die Schäfte und schneidet die Böden zu. Die Anheftung des Bodens übergiebt er aber billig arbeitenden Hausindustriellen, die er oft allein mit Arbeit versorgt. Er sieht sehr darauf, daß die Arbeit gut ausfällt und pünktlich abgeliefert wird. Er arbeitet wohl selber auch ein Paar, aber nur, wenn größerer Verdienst lockt, sonst geht er sofort wieder auf die Jagd nach Absatz. Er versteht es, am Paar 1,25—1,75 Mk. zu verdienen und hat die Woche 20—30 Mk. Verdienst. Verfasser hat gefunden, daß derartige kleinste Unternehmer mit ihrer Lage zufriedener waren, als alle übrigen handwerksmäßigen Schuhproduzenten. Seine Hausindustriellen stehen sich etwa auf 10—12 Mk.

Bei der Besprechung der Konkurrenzfähigkeit der Handwerksunternehmungen mit den kapitalistischen muß vor allem wiederholt betont werden, daß mindestens neun Zehntel aller Handwerker nur noch den Boden an den Schaft anfügen und den Schaft hinten zusammennähen, aber nicht mehr die Schäfte selbst zuschneiden oder steppen. Die Gründe dafür, daß es fast gar keine Handwerksunternehmungen nach Art der Neustädter in Breslau giebt, die Schäfte ihres großen Absatzes wegen selbst herstellen könnten, sind etwa folgende: Nur wer sich ein Lederlager halten kann und

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

eine Nähmaschine besitzt, kann daran denken, Schäfte herzustellen[1]. Jeder Schuhmacher aber, der beim Aufkommen der Nähmaschine ein paar hundert Mark flüssig hatte und etwas kaufmännischen Geist besaß, gründete ein kapitalistisches Unternehmen. Dasselbe thut auch jeder Schuhmacher, der sich unter gleichen Bedingungen heute selbständig macht. Denn wollte er sich als Vollhandwerker alten Stils niederlassen und die Schäfte selbst herstellen, so würde er ebenso viel Kapital brauchen wie zu einer der kleineren kapitalistischen Unternehmungen, ungefähr 600—1000 Mk., ohne sich gleichen Erfolg versprechen zu können. Er bedürfte nämlich einer Nähmaschine und eines Lederlagers, das, abgesehen vom Sohlenleder, mindestens je 2 Sorten von Roß-, Rind- und Kalbleder umfaßt. Nun produziert aber die Schaftfabrik billiger wie er, und verkauft ihm sogar noch die Schäfte unter seinem Selbstkostenpreis, bietet dazu eine größere Auswahl. Sein Kapital wäre also sehr unrentabel angelegt. Gründet er mit 750 Mk. z. B. ein Verlaggeschäft, so kann er 1. einen Laden mieten (kostet ca 40—50 Mk. für den 1. Monat), 2. Maßbestellungen und Reparaturen annehmen und selber mitarbeiten, genau wie als Handwerker (dazu braucht er ca. 80—100 Mk.), 3. kann er sich ein kleines Lager, vielleicht 60 Paar Schuhe jener Sorten, die hier in Breslau zur Zeit nur vereinzelt hergestellt werden und außerdem billigste Fabrik-, Neustädter- und Zuchthausware fertig kaufen (ca. 250 Mk. Kosten), 4. kann er mehrere Dutzend Paar Schäfte (ca. 180 Mk. Kosten) in verschiedensten Sorten einkaufen und bei Hausindustriellen Schuhe nach Maß oder auf Vorrat anfertigen lassen (dazu müssen 70—100 Mk. flüssig sein). Oder er kann, wenn er z. B. ein Verschleißgeschäft gründet, nachdem er die Miete für den 1. Monat bezahlt hat, für 500 Mk. 100 Paar der gangbarsten Schuhe aus Neumarkt u. s. w. kaufen und nebenbei selbst Maßarbeit und Reparaturen anfertigen. — Es ist also heute die Regel in Breslau, daß nur ganz arme Leute sich als Handwerker niederlassen. In wie weit ist nun der Handwerker bei Maßbestellung in der Bodenarbeit dem kapitalistischen Unternehmer gewachsen? Für allerbeste Arbeit haben ihm die feinsten Maßgeschäfte den Rang abgelaufen, die wegen des billigeren Einkaufs des Rohmaterials, trotz der besseren Qualität der Produkte und trotz der größeren Spesen nicht teurer sind wie er. Waren zu den billigsten heutigen Preisen, wie sie die mechanische Fabrik solcher Produkte und die Schuhmacherorte neuerdings liefern, hat der Handwerker überhaupt

[1] Mit der Hand gesteppte Schäfte sind durch den erheblich höheren Arbeitslohn, der dafür gezahlt werden muß, vollkommen konkurrenzunfähig.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

nie herstellen können, und ihre Preise erscheinen ihm ganz unerklärlich. Um das Gebiet, das in der Mitte liegt, dreht sich also der Kampf.

Die Fabrik mit besserem Produkt, das bessere Verlaggeschäft, der Kleinkapitalist, zum teil auch der Neustädter u. s. w. Landschuhmacher treten sämtlich als gefährliche Konkurrenten dem Handwerker gegenüber. Obwohl sie häufig nur gleiche Ware wie der Handwerker zu nicht erheblich billigeren Preisen feilbieten, so ziehen sie gleichwohl die Kunden vom Handwerker zu sich, weil sie eine Reihe anderweiter Vorzüge vor dem Handwerker voraushaben. Diese Vorzüge bestehen vor allem darin, daß alle diese Unternehmungen ihre Waren in bequemen Lokalitäten auf belebten Straßen anbieten, daß sie eine größere Gewähr für gute Produkte bieten als der Alleinarbeiter, daß man schneller bedient wird, und daß man dort auch Ware, die nur so wenig geringwertiger als handwerksmäßig hergestellte ist, daß es der Käufer kaum merkt, kaufen kann und somit anscheinend billiger als beim Handwerker bedient wird.

Bei den unzähligen Verschiedenheiten im Material, es giebt allein ca. 200 Sorten Schäfte, muß es als aussichtslos hingestellt werden, zahlenmäßig die Grenze der Konkurrenzfähigkeit der Produkte des Handwerks und der kapitalistischen Unternehmung nach oben und unten anzugeben.

Um die Konkurrenzverhältnisse auf dem dem Handwerk verbliebenen Gebiet darzustellen, muß es, bei der Schwierigkeit genau vergleichbare Zahlen überhaupt zu finden, genügen, folgende zwei Zahlenbeispiele zu geben: 1. Eine Aufstellung, die ein als billig und gut bekannter Alleinarbeiter und der Werkführer einer mechanischen Fabrik für dasselbe Paar „Hamburger" Halbstiefel aus Wildroßleder gemacht haben.

Handwerker:		Werkführer:	
Schäfte	4,20 Mk.	Oberleder	2,— Mk.
Ganze Sohlen	1,30 „	Schaftarbeit	—,45 „
Halbe „	—,35 „	Boden	1,80 „
Brand- „	—,30 „	Bodenarbeit	1,03 „
Unterflecke	—,30 „	Zuthaten	—,45 „
Oberflecke	—,20 „	Amortisation	—,10 „
Kappen	—,25 „	Gummizüge	—,30 „
Rand	—,10 „		6,13 Mk.
	7,— Mk.	25 %	1,53 „ für den Fabrikanten
Zuschlag	2,60 „		7,66 Mk.
Sa.	9,60 Mk.	25 %	1,91 „ für den Zwischenhändler
		Sa.	9,57 Mk.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Dem Handwerker bleibt für dreizehnstündige Arbeitszeit inkl. der Generalunkosten, der Gänge zum Maßnehmen, Abliefern, Geldholen 2,60 Mk. Verkauft die renommierte Schuhfabrik unter Umgehung des Zwischenhandels die Schuhe mit 35 % Aufschlag an den Konsumenten, so ist der Alleinarbeiter nicht mehr konkurrenzfähig.

2. Die Aufstellung eines Alleinarbeiters und eines Verlegers meist geringer Sorten für ein bestimmtes Paar Herrengamaschen mit einfachen Sohlen; die Gelenke, d. h. der schmale Teil des Bodens zwischen Absatz und der vorderen breiten Sohle sind genagelt, sonst ist die Sohle genäht.

Verleger:		Alleinarbeiter:	
Schäfte	2,20 Mk.	Schäfte	2,50 Mk.
Alles übrige, (Boden und Zuthaten)	1,40 „	Alles übrige, (Boden und Zuthaten)	1,80 „
	3,60 Mk.		4,30 Mk.
Arbeitslohn	2,— „		
	5,60 Mk.		

Verkaufspreis 6,50 Mk. — 7 Mk.

Will der Handwerker auf den Tagesverdienst von 2,50 Mk. kommen, von dem ja noch die Generalunkosten abgehen, muß er die Schuhe mit mindestens 6,80 Mk. verkaufen. Bedenkt man noch, wie viel Zeit ein solcher kleiner Handwerker mit dem Maßnehmen, Einkaufen, Abliefern verläuft, — denn er muß seiner schlechten Wohnung wegen die Kundschaft besuchen, das Verlaggeschäft wird vom Konsumenten aufgesucht — so kann man sich ein Bild von der Lage dieses Handwerkers machen. Noch eins aber ergiebt sich ganz deutlich aus den Beispielen: Der Grund, daß der Handwerker keine Hilfskräfte beschäftigt, ist nicht der, daß er zu wenig Aufträge hat, vielmehr kann er sich keine halten, weil die Gesellen so viel Lohn erhalten würden, daß auch nicht der geringste Unternehmergewinn für ihn herausschauen würde.

Die ganze mißliche Lage der Handwerker wird noch dadurch verschlechtert, daß der Mittelstand zu Breslau (mit vielleicht 2400—6000 Mk. Einkommen) auf Grund eines Rechenexempels immer mehr und mehr dazu kommt, lieber billige Waren, bei denen der Handwerker kaum noch konkurrenzfähig ist, als mittelgute und gute zu kaufen. Je besser nämlich das Oberleder eines Schuhes und die Zuthaten sind, um so öfter läßt er sich besohlen; ganz gute Schuhe können vier mal, ganz billige nur einmal besohlt werden. Nehmen wir an, daß man auf der ersten Sohle aller Qualitäten Schuhe gleich lang laufen kann, da ja für den kleinen Fleck

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Leder, der beim Auftreten abgenützt wird, ein Quantitätsunterschied nur 10—20 Pf. pro Paar ausmachen würde, so ergiebt sich, wenn man zwei Monate als die Zeit annimmt, nach deren Ablauf die Sohlen bei täglicher Benützung der Schuhe erneuert werden müssen, daß eine Person, die Handwerker-Schuhe für 11 Mk. gebraucht, in 20 Monaten 2 Paar neue Schuhe und 8mal neue Sohlen benötigt, d. h. 22 Mk. + 8 × 2,50 Mk. (so viel kosten im Durchschnitt die Sohlen) = 42 Mk. für Schuhwerk auszugeben hat. Bei Fabrikschuhen ungefähr gleicher Qualität zu 10,50 Mk. wären die Auslagen 41 Mk. Trägt man Herrenschuhe zu 8,50 Mk., die, wenn sie preiswürdig sind, dreimal besohlt werden können, so würde man in 24 Monaten 48 Mk., in 20 Monaten also 40 Mk. ausgeben. Oft ist die dritte Besohlung sowohl bei handgefertigter als mechanisch gefertigter Ware nicht mehr möglich. Sind die Schuhe schon nach den zweiten neuen Sohlen unbrauchbar, dann kosten 20 Monate 45 Mk. Beim Gebrauch von Herrenschuhen zu 7,50 Mk., die nur zweimaliges Besohlen aushalten, müßte man in 18 Monaten 37,50 Mk., in 20 also 41,65 Mk. für Schuhwerk bezahlen. Kauft man aber Fabrikschuhe zu 6 Mk., die nur einmal besohlt werden können, so betragen die Ausgaben in 20 Monaten 42,50 Mk., d. h. der beste Schuh ist im Gebrauch pro Monat noch nicht 10 Pf. billiger als alle geringeren Sorten und man hat bei den billigsten den gewaltigen Vorteil, niemals eine größere Summe auf einmal als 6 Mk. ausgeben zu müssen. Das giebt nach des Verfassers Erachten bei den meisten Konsumenten Breslaus den Ausschlag.

Der Handwerker zu Breslau produziert aber hauptsächlich gerade Mittelsorten, d. h. von Herrenschuhen solche zwischen 8,50 Mk. und 11 Mk.; Herrenschuhe zu 6 Mk. kann er gar nicht anfertigen. Die Folge davon ist, daß schon heute der Handwerker die Kundschaft des gesamten Proletariats fast gänzlich verloren hat, und zur Zeit langsam, aber unaufhaltsam auch die Kundschaft des ärmeren Mittelstandes verliert. Die wohlhabenden und reichen Leute gehören in Breslau schon seit Jahren nur vereinzelt zu den Abnehmern der wirklichen Handwerksunternehmung, obwohl sie meist der Ansicht sind, das Handwerk zu unterstützen, wofern sie nur nicht Ware aus mechanischen Fabriken oder aus Unternehmungen kaufen, deren Inhaber ersichtlich kein gelernter Schuhmacher ist. Wovon leben aber jene 1780 Schuhmachermeister, die das Adreßbuch für 1895 aufzählt? Soweit diese Meister wirklich noch handwerksmäßige Unternehmer sind und nicht in den Betrieb einer kapitalistischen Unternehmung eingegliedert sind, leben sie zum größten Teil nicht von der Herstellung neuer Schuhe, sondern von der

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Flickerei gebrauchter. Bei der großen Bedeutung, die für die Schuhmacherei die Reparaturen haben, ist ihnen ein eigener Abschnitt eingeräumt worden.

c. Die Altarbeit.

Die Reparaturen[1], die am häufigsten beim Schuh notwendig werden, sind Besohlen und Ausbesserung der Absätze. Alle übrigen Reparaturen treten dagegen weit zurück, 1. weil sie unvergleichlich seltner verlangt werden, und 2. weil sie mit Ausnahme einzig des Einfügens neuer Gummizüge und des „Vorschuhens" wegen der geringen Arbeit, die sie erfordern, auch nur wenige Pfennige Verdienst bringen.

Man braucht deshalb bei Besprechung der Altarbeit nur das Besohlen und Erneuern der Absätze zu berücksichtigen. Zur Erörterung der Konkurrenzverhältnisse der Altarbeit sollen diejenigen Typen von Unternehmungen, die dabei hauptsächlich in Frage kommen, in Kürze betrachtet werden.

Es kann jede Unternehmung, die Schuhe produziert, auch Schuhe reparieren. Doch erleidet begreiflicherweise dieser Satz die Einschränkung, daß nur die Unternehmungen, die in Breslau produzieren, für Reparaturen in Breslau in Frage kommen. Denn niemand wird, zur Zeit wenigstens, nach Pirmasens seine Schuhe zum Besohlen schicken. Besorgen also die Schuhverschleißgeschäfte hier Reparaturen, so müssen sie entweder von einem hiesigen Betriebe ihre Waren beziehen, der in ihrem Auftrage dann auch Reparaturen erledigt, oder sie müssen in ihrer Unternehmungsform, und wenn es auch noch so unbedeutend ist, etwas vom Handwerk oder Verlag haben. In der That findet man sehr viele Unternehmer, die man nach dem Hauptkontingente der neuen Waren, die sie verkaufen, als Verleger bezeichnen muß, und die dennoch — an das Handwerk, aus dem sie sich entwickelt haben, erinnernd — eine eigene Werkstatt halten. Ähnlich läßt derjenige Unternehmer, der aus dem Verlag fast völlig herausgedrängt und beinahe nur noch Schuhhändler ist, nun zwar seltener in eigener Werkstatt

---

[1] Einen Schuh mit einfachen Sohlen besohlt man, indem man das vordere Stück der Sohle etwa bis zum Beginn der Höhlung des Fußblattes lostrennt und an seine Stelle ein neues Stück Leder annäht oder annagelt. Bei doppelsohligen Schuhen, deren Sohle stets aus einer ganzen und einer darüber oder darunter befestigten halben besteht, wird, falls die halbe Sohle außen liegt, diese ersetzt, falls sie nach innen liegt, von der ganzen Sohle der vordere Teil erneuert. Absätze werden repariert, indem der oberste und höchstens noch 1 oder 2 darunter liegende Flecke erneuert werden. Vorschuhen nennt man in Breslau die Erneuerung des Oberleders, soweit es das Fußblatt bedeckt.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

arbeiten, beschäftigt aber häufig noch Hausindustrielle. Solche Überreste einer für ihn überwundenen Unternehmungsform benutzt der Unternehmer fast stets zur Schuhflickerei. Man kann also für die Schuhflickerei folgende vier Typen aufstellen:

1. Die Flickerei beim Alleinarbeiter.

2. Die Flickerei a. beim Handwerker, der Gehilfen hält und b. bei allen kapitalistischen Betrieben, die nebenbei noch eigene Werkstatt haben.

3. Die Flickerei a. beim Verleger ohne eigene Werkstatt und b. beim Schuhhändler, der noch etwas Verlag betreibt.

4. Die Flickerei beim Schuhhändler, der in einer mechanischen Fabrik die Reparaturen besorgen läßt.

Die drei ersten Typen arbeiten beim Besohlen zu einem großen Teil unter gleichen Bedingungen. Eine Arbeitsteilung ist dabei nicht eingeführt, da ja die Reparatur ohnehin schon eine Teilarbeit ist; auch dadurch hat der kapitalistische Betrieb keinen Vorteil, daß er bestimmte Arbeiter lediglich mit Reparaturen beschäftigt und dadurch leistungsfähiger wird; denn auch des Alleinarbeiters und Handwerksgesellen Thätigkeit besteht zum größten Teil eben in Reparaturen. Die Arbeitszeit für das Besohlen von Herrenschuhen währt also in allen drei Typen gleich lang, nämlich ca. zwei Stunden.

Unterschiede treten erst auf in den Preisen für den Rohstoff und die Bezahlung der Arbeiter. Doch sind auch beim Rohstoffbezug für das in Frage kommende Stück Leder die Preisunterschiede nicht allzu bedeutend. Kauft man die halbe Sohle einzeln im Lederausschnittgeschäft, so wird man bei Herrensohlen sie höchstens 20 Pf. teurer bezahlen, als sie dem Unternehmer kostet, der mehrere Häute sogenanntes Bacheleder oder anderes für die Sohlen geeignetes Leder auf einmal kauft. Noch weniger fällt der Preis bei den kleinen, zur Absatzreparatur nötigen Stücken ins Gewicht. Für die Oberflecke bezahlt man im Ausschnittgeschäft je nach der Güte 15—25, auch 30 Pf., für die zum ganzen Absatz nötigen Unterflecke 40—50 Pf.; bei der Reparatur braucht man kaum 1/3 davon. Wenn also die größere kapitalistische Unternehmung durch Verwertung ihres Abfalles und Engroseinkauf den Rohstoff selbst halb so teuer in der Hand hat als der kleinste Handwerker, macht das immer erst einen Preisunterschied von 20—25 Pf. pro Paar aus. Die kapitalistische Unternehmung des Typus 2 und 3 hat also höchstens 40 Pf. Ersparnis beim Rohstoffbezug für das Besohlen von Herrenschuhen. Verfasser hält aber auch diese Zahl noch für zu hoch. Beim Besohlen von Damenschuhen, für die der Rohstoff billiger ist, ist die Differenz natürlich noch geringer.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Ähnlich liegt es beim Arbeitslohn. Der Handwerker, der seinen Gesellen nicht ganz ausreichend beschäftigen kann und dabei vielleicht besonders saubere Arbeit verlangt, bezahlt für Herrensohlen 70, für Damensohlen 60 Pf., für Absätze 20 resp. 15 Pf. Der größere Handwerker, der schon auf Vorrat arbeitet und ein kleines Geschäftslokal hat, also im Übergang zum Kleinkapitalisten begriffen ist, bezahlt 60 resp. 50 Pf. für Besohlen und 15 resp. 10 Pf. für Absätze. Beim Kleinkapitalisten und beim Verleger, der eigne Werkstatt hält, schwankt der Lohn von 50—60 resp. 40—50 Pf. für Besohlen, für Absätze giebt er stets 15 resp. 10 Pf. Verleger, die wohlhabende Kundschaft haben, zahlen an gut arbeitende Hausindustrielle 75 resp. 60 Pf. und 20 resp. 15 Pf. Sonst geben sie ihnen wohl auch bloß im allgemeinen 55 — 60 resp. 45—50 Pf., d. h. als Ersatz für die Auslagen auf Nägel, Handwerkszeug, Wohnung u. s. w. 5 Pf. mehr; doch finden sich genug Hausindustrielle, die sich auch diese 5 Pf. abziehen lassen. Das Resultat ist aber, daß der kleine Handwerker seinem Gesellen für das Besohlen ca. 20 Pf., für die Absätze ca. 5 Pf. mehr zahlen muß als der Durchschnitt der Unternehmer im Typus 2 und 3, daß der größere aber nur für das Besohlen einen um höchstens 10, vielleicht nur 5 Pf. höheren Arbeitslohn zahlt.

Dagegen hat der Handwerker ungleich geringere Spesen als der kapitalistische Unternehmer, bei dem die Übernahme eines Paars Schuhe zum Besohlen dieselbe Arbeit verursacht, wie der Verkauf eines neuen Paars. Ohne Anrechnung dieser hat also der Handwerker für die Reparatur der Sohlen und Absätze höchstens 40 — 45 Pf., meist aber bloß 30 Pf. mehr Auslagen als der kapitalistische Unternehmer, unter Anrechnung von dessen Spesen vielleicht bloß 25 Pf. Es kosten also die Reparaturen von Herrenschuhen 1,65 Mk., von Damenschuhen 95 Pf. dem Verleger; dem Handwerker 1,85 resp. 1,20 Mk. Beide verlangen 2,50 resp. 1,75 Mk. dafür. Der Alleinarbeiter hat ca. 1,15 Mk. resp. 90 Pf. Auslagen und erhält ca. 2,25 resp. 1,60 Mk., d. h. es bleiben ihm für zweistündige Arbeit (bei Damenschuhen beträgt sie nicht ganz so viel) 1,10 resp. 70 Pf. Das ist ein ganz annehmbarer Verdienst — wenn er nur öfter vorkäme. Aber der Alleinarbeiter findet, wenn er sich lediglich auf Privatkundschaft beschränkt, schwer ausreichende Beschäftigung. Ausgesprochene Reparaturbetriebe hat der Verfasser nicht gefunden. Es ist ja beinahe jeder Handwerker nur noch Reparaturarbeiter; das wird schon durch die vielen Schilder bewiesen, auf denen man lesen kann: N. N., Schuhmachermeister, Bestellungen nach Maß werden ausgeführt. Lediglich mit Reparaturen beschäftigen sich wohl jene Leute, bei denen die Schuhmacherei nur Neben-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

verdienst ist, und die als Portiers und Haushälter in reichen Mietshäusern ihr Dasein fristen.

Der Grund, weshalb die Reparaturen noch in so hohem Grade dem Handwerker geblieben sind, liegt wohl hauptsächlich darin, daß die Verlag- und Verschleißgeschäfte sich gar nicht darum bemühen, im Gegenteil es beinahe als Gefälligkeit ansehen, wenn sie ihren Kunden Reparaturen besorgen. Sie haben ja an dem Besohlen nur den halben Verdienst eines neuen Paars Schuhe und genau dieselbe Arbeit damit. Sie holen infolge dessen Reparaturen nicht aus dem Hause des Konsumenten ab. Der Handwerker, den man mittels einer Stadtpostkarte dazu auffordert, die hier bloß $2^1/_2$ Pf. kostet, thut es sehr gern. Obendrein wohnt er meist seiner Kundschaft recht nahe, da es ja kaum ein Häuserviertel in Breslau giebt, in dem nicht ein Schuhmacher wohnte. Da die Geschäfte außerdem nicht billiger sind wie der Handwerker, erklärt sich sehr leicht, daß er sich auf diesem Arbeitsgebiet bisher behauptet hat.

Gleichwohl macht sich in allerneuester Zeit auch in der Schuhflickerei die Konkurrenz des kapitalistischen Großbetriebes in Breslau fühlbar. Sie geht von der schon öfters erwähnten Fabrik aus, die zwei eigene Detailgeschäfte, das eine für gute, das andere für mittlere Ware besitzt. Sie führt nun die Reparaturen der aus ihrer Fabrik stammenden Waren zu dem Preise aus, den die Alleinarbeiter fordern, nämlich 2,25 Mk. resp. 1,60 Mk. pro Paar, holt die Schuhe mittelst eines Wagens ab und stellt sie wieder zu.

Sie hat den Vorteil, daß sie den Rand, der bei ihren Produkten mit der Maschine an die Sohlen angenäht ist, nicht vom Oberleder abzutrennen braucht, da ja die Sohlennähmaschine bei der Reparatur eben die gleich langen Stiche macht wie beim ersten Annähen, und der Faden stets genau wieder durch die Stichlöcher geht. Damit erspart man aber beim Besohlen die halbe Arbeit. Rechnet man hinzu, daß die Annähemaschine an sich schon billiger arbeitet wie die Hand, und daß die Fabrik bei ihrem großen Bedarf noch billiger den Rohstoff einkauft wie das größte Verlaggeschäft, so begreift man, daß der Verdienst groß genug ist, um die hohen Spesen für Abholung und Zustellung ohne Schmälerung des Profites einzubringen.

Noch eine Art von Schuhwarengeschäften gehört hierher, die bis jetzt gar nicht berührt worden sind: das sind die Schuhtrödelgeschäfte, von denen es mindestens 20 in der Stadt giebt. Die Inhaber sind gelernte Schuhmacher, die für spottbilliges Geld, höchstens 1 Mk., abgelegte Schuhe einkaufen und mit großem Geschick auch den schlechtesten Schuh so

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

wieder herzustellen wissen, daß er äußerlich kaum von einem zu unterscheiden ist, der etwa eine Woche getragen wurde. Sie arbeiten meist allein inmitten eines kleinen Lokals, in dem die Menge der vorhandenen Ware kaum ein Stückchen Wand oder Decke erkennen läßt, und ihre Frauen besorgen den Verkauf. Die Preise sind dann 3 — 5 Mk. für ein Paar Schuhe. Bei diesen Unternehmungen scheint mehr abzufallen als sonst beim Schuhmacherhandwerk, wenigstens besitzt eine ganze Anzahl von ihnen die Häuser, in denen sich ihr Lokal befindet, zu eigen; besonders wertvolle Grundstücke sind es allerdings nicht. Neuerdings, wo man neue Schuhe beinahe schon zum Preise ihrer alten Ware bekommt, mögen sie auch schwerer zu kämpfen haben.

d. Ergebnis.

Wir haben hiermit alle Betriebs- und Unternehmungsformen der Schuhmacherei zu Breslau in ihrem Konkurrenzvermögen zu einander und zu denjenigen auswärtigen, die für Breslau als Absatzgebiet in Frage kommen, betrachtet. Das Bild, das sich uns bietet, ist folgendes:

In Breslau liefert heute die kapitalistische Unternehmung

A. mittels des Verlages handwerksmäßig hergestellter Waren
   1. nach Maß gearbeitete, allerbeste Produkte, die zum Teil das Produkt selbst des besseren Handwerkers noch überragen;
   2. das Produkt der Landschuhmacherei, das durch Billigkeit dem Handwerkprodukt überlegen ist, an Haltbarkeit ihm mindestens gleichkommt;
   3. das in Zucht- und Arbeitshäusern und im Sweatingsystem hergestellte Produkt, das durch enorme Billigkeit dem Handwerkprodukt schadet.

B. Die von uns als kleinkapitalistisch bezeichnete Unternehmung mit wesentlich ebenfalls noch handwerksmäßigem Betriebe liefert:
   1. das individuellste Produkt in dem Schuhwerk für pathologisch gebildete Füße;
   2. ein Produkt, das dem Durchschnitt der Handwerkerware an Güte gleichkommt, an Eleganz und Billigkeit übertrifft. Das Absatzgebiet dieser Unternehmungsform ist verhältnismäßig klein und zudem mehr und mehr eingeengt.

C. Die kapitalistische Unternehmung liefert endlich in der Schuhwarenfabrik mechanisch hergestellte Schuhe, die
   1. in ihren besten Qualitäten Handwerkerware durch Eleganz, Haltbarkeit und Billigkeit übertreffen;

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

2. in ihren mittleren Qualitäten sie durch Eleganz und Billigkeit übertreffen, an Haltbarkeit ihr nahe kommen;
3. in ihren geringen Qualitäten durch maßlose Billigkeit bei hübscher, modischer Form jede Konkurrenz aus dem Felde schlagen.

Das Handwerk zu Breslau lebt heute größtenteils von der Flickerei, wenn es auch noch für einen engbegrenzten Kreis der mäßig wohlhabenden Bevölkerung einen Teil der Neuarbeit anfertigt. Auch auf seinem ihm das Gepräge gebenden Arbeitsgebiet, der Flickerei, erwächst ihm allmählich eine fühlbare Konkurrenz der kapitalistischen Unternehmungen.

Diese kapitalistischen Unternehmungen hinwiederum haben um so mehr Lebenskraft in sich, je kapitalkräftiger sie sind. Von den Verlagsgeschäften verlieren alle kleineren dadurch, daß die mechanische Fabrik gleich gutes Produkt zu billigeren Preisen anbietet, ihre Existenzberechtigung; von den Verschleißgeschäften sind die am lebenskräftigsten, die die größte Auswahl, die beste Bedienung und die günstigste Geschäftslage haben, d. h. die, in denen das größte Kapital investiert ist. Die Verschleißgeschäfte mechanisch hergestellter Schuhe werden vereinigt mit den mechanischen Fabriken und diese werden dadurch um so leistungsfähiger.

Aus dem bisherigen Entwicklungsgang schließen wir für die nächste Zukunft:

A. Schuhwerk wird mit der Hand nur noch hergestellt werden
   1. für den Bedarf desjenigen Teils der reichsten Bevölkerung, der auch seine kleinsten individuellen Wünsche berücksichtigt wissen will.
   2. für die Bekleidung mißgebildeter Füße.

B. Die gesamte übrige Bevölkerung Breslaus wird aber zur Verwendung mechanisch hergestellten Schuhwerks übergehen, und namentlich werden die Sorten berücksichtigt werden, deren Preis so billig ist, daß ihr Gebrauch trotz ihrer schnellen Abnützung nicht teurer kommt als der Gebrauch besserer Sorten. Der Betrieb in den Schuhmacherorten wird auch binnen kurzem mechanisch werden. Die Schäftefabriken werden ihren Absatz in der Stadt völlig verlieren[1]. — Die oft gehörte Ansicht aber, daß das Handwerk sich

[1] Eine angesehene Schäftefabrik schrieb am 21. Januar 1895 dem Verfasser wörtlich: Zum Schluß (nämlich des Fragebogens) erlauben wir uns noch zu bemerken, daß die immer größer werdende Schuhfabrikation die handwerksmäßige Her-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

auf die Reparaturarbeit zurückziehen und dort eine, wenn auch bescheidene, Existenz finden werde, muß man leider für Breslau wenigstens bekämpfen:

1. Nimmt die Anzahl der Reparaturen mit dem immer weiteren Eindringen billiger Waren, die sich im Gebrauch nicht wesentlich höher stellen als teure, aber nur einmaliges Besohlen erlauben, sichtlich ab.
2. Werden viele Verlagsgeschäfte, denen auf ihrem eignen Gebiet von den mechanischen Fabriken bereits die drückendste Konkurrenz gemacht wird, sich zu Reparaturbetrieben umgestalten. Wenn sie die Preise, die schon in den letzten 15 Jahren von 3,25 Mk. für das Besohlen von Herrenschuhen auf 2,50 Mk. heruntergegangen sind, auf 2 Mk. z. B. für Herrenschuhe ermäßigen, und die Unternehmungen das Abholen und die Zustellung besorgen, ist dem kleineren Handwerker, der Gesellen beschäftigt, auch sein letztes Arbeitsgebiet genommen, da ihm bei diesen Preisen so gut wie gar kein Unternehmergewinn bleibt. Er wird also Alleinarbeiter werden. Als solcher wird er vorläufig wenigstens den Preisrückgang noch aushalten können.
3. Es werden die am Platz befindlichen mechanischen Fabriken allmählich nicht nur die gesamte Reparatur ihrer Schuhe in

---

stellung von Fußbekleidungen immer mehr unterdrückt, und dadurch die Schuhmacher gezwungen werden, entweder nur Schuhhändler oder Schuhflicker zu sein.

Das erstere können natürlich nur kapitalkräftige Leute werden, und begegnen sie hierbei der Konkurrenz aller derjenigen, die, ohne Schuhmacher zu sein, mit Schuhwaren handeln.

Vorstehend geschilderter rapider Niedergang des Schuhmachergewerbes involviert natürlich auch einen Rückgang der Lederhandlungen und der Schäftefabriken, denn die mechanischen Schuhfabriken kaufen ihr Rohmaterial fast ausschließlich von den großen Lederfabriken direkt, und die Schäfte machen sie sich selber.

Die Schuhfabriken nun unter sich ruinieren sich wiederum gegenseitig durch Überproduktion und Schleuderpreise und bleiben hier auch nun wiederum einzelne besonders kapitalkräftige Fabriken Sieger, so daß wir in absehbarer Zeit nur verhältnismäßig wenige ganz große Fabriken haben werden. Es vollzieht sich eben in unserer Branche genau derselbe Entwicklungsgang, wie in vielen anderen Industrien, es wird eine Großfabrikation daraus, die in verhältnismäßig nur wenig Händen liegt.

In der Gerberei hat sich dieser Prozeß schon ziemlich vollständig vollzogen, da es hier Kleinbetriebe fast gar nicht mehr giebt.

Zu weiteren Auskünften ꝛc. N. N.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

die Hand bekommen, sondern aller mechanisch gefertigten, da die Sohlenannähmaschinen meist nur wenige und ganz bestimmte Stichlängen nähen. Besonders schnell werden den Fabriken die Reparaturen zufallen, wenn sie, was ihnen leicht möglich ist, in den Preisen nachlassen.

Der Schuhdetailverkauf wird entweder in die Hände der Schuhproduzenten, d. h. der Verlagsgeschäfte und der mechanischen Fabriken übergehen oder ganz großen Ausstattungsbazaren überwiesen werden.

Gegenüber dieser verderbenbringenden Zukunft, der das Handwerk zu Breslau entgegensieht, drängt sich die Frage auf: ist das drohende Schicksal aufzuhalten oder abzuwenden? Ein Teil der Handwerker antwortet: „Ja, durch die Innung." Bei diesem Wort taucht den Meistern jenes bekannte Bild des blühenden Handwerks im Mittelalter auf, von dem sie annehmen, daß es den thatsächlichen Verhältnissen während der ganzen Zunftzeit bis zu ihrem Ende in unserm Jahrhundert, entspricht. Daß es im Schuhmacherhandwerk Breslaus nun seit Schluß des 17. Jahrhunderts ganz anders aussah, wollen wir, obwohl es aus den Zechenbüchern leicht zu beweisen wäre, außer Acht lassen und nur die rechtlichen Grundlagen festzustellen suchen, die die conditio sine qua non für jenen blühenden Zustand einstmals waren. Daß sie ihn nicht verursachen, ist eben aus dem Niedergang des Handwerks im vorigen Jahrhundert zwar augenfällig, wird aber doch vielfach übersehen.

Die rechtlichen Bedingungen für das Schuhmacherhandwerk des mittelalterlichen Breslaus sind also:

1. Innerhalb der Bannmeile durften
   a. nur zünftige Schuhmacher Schuhe produzieren und
   b. nur zünftige Schuhmacher Schuhe verkaufen, außer an wenigen Markttagen, wo auch auswärtige Produzenten zugelassen wurden.
2. Es besteht ein kleiner numerus clausus der Meister in der Stadt.
3. Kein Meister durfte mehr als drei Hilfskräfte beschäftigen.
4. Jeder, der Meister werden wollte, mußte 3 Jahre Lehrling, mehrere Jahre Geselle gewesen sein und zwei Prüfungen abgelegt haben.

Doch selbst, wenn alle diese Vorschriften bei uns wieder Gesetz werden sollten, würden sie die Bildung kapitalistischer Unter-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

nehmungen, die dem eigentlichen Handwerk wieder gefährlich werden würden, nicht hindern können, wenn nicht außerdem der Satz zur rechtlichen Anerkennung gelangte:

5. Es dürfen keine Hausindustrielle beschäftigt werden.

Wenn nicht sämtliche fünf Verbote auch heute wieder zur Herrschaft kämen, ist gar nicht daran zu denken, daß die alten Verhältnisse im Handwerk wieder hergestellt würden. Fiele Punkt a des 1. Verbotes weg, so hätten wir bald eine große Zahl völlig proletarischer Meister; bei Wegfall des Punktes b, die Konkurrenz der Unternehmungen, die auf dem flachen Lande mit billigeren Arbeitskräften bei geringerer Miete und wohlfeileren Nahrungsmitteln produzieren. Das 2. Verbot ist nötig, da wir sonst schnell eine große Anzahl konkurrierender Alleinbetriebe, deren Inhaber kaum noch zum Mittelstand zu rechnen wären, bekämen. Verbot 3 hindert allein das Entstehen von Großbetrieben, die sonst durch ihre billigeren Produktionskosten sich unfehlbar entwickeln und siegen. Verbot 4 dämmt den Zudrang zu den Meisterstellen ein wenig ein und verhindert bei der Aufnahme neuer Meister die äußersten Auswüchse des Nepotismus [1]. — Eine Vernachlässigung des 5. Verbotes würde die durch das dritte Verbot erhoffte Wirkung illusorisch machen.

Alle fünf Forderungen hört man thatsächlich von niemandem erheben; es werden meist halbe Maßregeln verlangt, darunter allerdings einige, die eine solche Verkennung aller wirtschaftlichen Machtverhältnisse, eine solche naive Betonung des Produzenteninteresses, und zwar des Interesses der Unternehmer, nicht der Arbeiter, offenbaren, daß man sich wundert, warum die Forderer sich gerade damit begnügen wollen. So wird z. B. verlangt, daß den Fabriken gesetzlich verboten würde, ihren Arbeitern höhere Löhne [2] zu zahlen,

---

[1] Verfasser weiß wohl, daß die 4 Gebote nicht nur um der beigefügten Zwecke halber zu Recht bestanden, sondern auch aus vielen andern Gründen, namentlich, um die Konsumenteninteressen zu schützen. Hier kam es ihm bloß darauf an, darzuthun, daß alle Einrichtungen der Zunftzeit sich organisch einander bedingen, und daß, wenn man die volle Wirkung erzielen wollte, man auch alle Einrichtungen wieder aufleben lassen müßte.

[2] In der Neese'schen Statistik der Stadt Breslau sind Arbeitslöhne angegeben, die durch Aufnahmen erkundet worden sind. Die Zahlen scheinen dem Verfasser nicht mit der Wirklichkeit übereinzustimmen, und er giebt in Klammern an, was er für Angaben erhielt. (S. folg. S.)

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

als es das Handwerk im stande ist, da die Fabriken durch ihre besseren Arbeitsbedingungen dem Handwerk die besten Hilfskräfte wegnehmen. Ganz abgesehen davon, daß diese besseren Arbeitsbedingungen nicht allein in den höheren Löhnen, sondern auch in den angenehmeren Arbeitsräumen, der kürzeren Arbeitszeit und der gesünderen Beschäftigung bestehen, wäre unvermeidlich die Folge der Erfüllung dieses Wunsches, daß durch Herabsetzung der Löhne die Fabriken noch leistungsfähiger würden gegenüber dem Handwerk, dieses also nur noch geringere Löhne als vorher zu zahlen im stande wäre.

Wir übergehen aber alle vereinzelt geäußerten Wünsche, um das allgemeine, gleichsam offiziell erhobene Verlangen zu prüfen: Die Einführung des Befähigungsnachweises. In zwei verschiedenen Formen wird er gefordert: 1. Es solle niemand eine Unternehmung der Schuhbranche betreiben, der nicht vier Jahre Lehrling, einige Jahre Geselle gewesen sei und seine Gesellen- und Meisterprüfung abgelegt habe, oder 2. man begnügt sich einfach mit der Ablegung der Meisterprüfung.

Welche Form man auch einführte, sie würde die unter den Alleinarbeitern befindlichen ziemlich zahlreichen Stümper entweder auch äußerlich

	Wochenlohn: niedr.	mittl.	höchst.		Stücklohn: niedr.	mittl.	höchster		tägl. Arbeit:	
I.	6	7,50	9	Mk.	9	10,50	12,—	Mk.	11	Stunden
II.	5	6,—	7,50	=	5	7,50	10,50	=	11	=
III.	5	7,50	10	=	5	8,50	12,—	=	11	=
IV.	6	7,—	8	=	6	8,—	10,—	=	12	=
V.	3	8,—	15	=	4	7,—	9,—	=	14—16	=
(7 Mk. [f. Flicker]) (10 Mk. [für Neuarbeit.])					(8—12 Mk.)				(14—16)	=

für Arbeiter in handwerksmäßiger Betriebsform; (Stücklohn meist in kapitalistischen Unternehmungen).

(In der Schäftefabrik: Mädchen 8—12—15 Mk., je nach den Leistungen der Arbeiterin und der Größe der Unternehmung. Zuschneider 12—25 Mk. pro Woche. Alles Accordlohn.)

	Wochenlohn:				Stücklohn:				tägl. Arbeit		
I. Gesellen	10	15	20	Mk.	10	15	20	Mk.	10	Stunden	In der Fabrik.
Burschen	3	3,50	4	=					10	=	
Hefterinnen	4	6	10	=					10	=	
Stepperinnen	6	8	12	=					10	=	
Arbeiter	12	20	25	=	12	20	25	Mk.	10	=	(Um 15—20 % zu hoch.)
II. Arbeiter	10	15	30	=	8	12	24	=	10	=	Für Arbeiterinnen
III. =	7	12	25	=	7	12	25	=	10	=	7,50—10 Mk.
IV. =	10	17	23	Mk.	9	12	14	Mk.	10	Stunden.	

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

als reine Flickarbeiter kenntlich machen oder sie überhaupt vom Gewerbe fernhalten. Damit wären die Alleinarbeiter, die ihr Fach verstehen, jene Konkurrenz los, derentwegen sich oft Konsumenten fürchten, einem unbekannten Alleinarbeiter Aufträge zu erteilen.

Für die kapitalistischen Unternehmungen ist, falls die zweite Form zum Gesetz werden sollte, die Wirkung ganz unbedeutend. Denn ein im Durchschnitt befähigter Mensch erlernt in drei Monaten die Schuhmacherei, und ohnedies sind die meisten Inhaber unserer hiesigen kapitalistischen Unternehmungen einst Handwerksgesellen oder gelernte Zuschneider in Schäftefabriken gewesen. Setzt man aber im Gesetz die 1. Form durch, so entsteht wieder die Frage, ob man auch den Betrieb eines reinen Schuhverschleißgeschäftes vom Befähigungsnachweis abhängig machen will. Verlangt wird auch dies, obwohl man nicht einsieht, warum die Schuhmacher einen Vorzug haben sollen vor handwerksmäßigen Webern, Drechslern, Glasbläsern, Töpfern, Kamm- und Bürstenmachern ꝛc. ꝛc., mit deren Erzeugnissen ein schwunghafter Handel betrieben wird. Verlangt man für die Verschleißgeschäfte auch den Befähigungsnachweis, so werden diese in ihrer Konkurrenzfähigkeit ohne Frage beeinträchtigt. Denn sie müssen dann, um weiter zu existieren, einen gelernten Schuhmacher in das Geschäft als Mitinhaber aufnehmen, haben also mit der Ernährung einer früher unnötigen Person, jedenfalls größere Spesen.

In den Verlagsgeschäften sind die meisten Unternehmer wohl gelernte Schuhmacher, würden also vom Gesetz nicht betroffen werden. Doch auch da, wo die Verleger Kaufleute sind, und das sind gerade die größten Unternehmungen der Art, und bei den Fabriken würde die Vorschrift ohne viele Schwierigkeiten zu erfüllen sein. Fabrikant und Verleger würden einfach ihren Werkführer oder Zuschneider zu ihrem Compagnon erheben mit einem prozentualen Anteil am Reingewinn, der diesen nur wenig mehr Einkommen gewährte, als sie jetzt haben.

Bei einigen Unternehmungen wäre übrigens die Unterscheidung, ob Verlag oder Verschleiß, sehr schwierig.

Das Resultat ist: der Befähigungsnachweis bringt dem Handwerk nur äußerst geringen Nutzen, denn als Kampfmittel gegen die kapitalistischen Unternehmungen hat er nur ganz unbedeutende Wirkungen, wogegen er vielleicht einer beträchtlichen Zahl unbedeutender Alleinarbeiter das Brot nimmt. Thatsächlich wird im Augenblick der Befähigungsnachweis vielleicht weniger vom Handwerk gegen die kapitalistische Unternehmung verlangt, als vom Kleinkapitalisten und kleinerem Verlage gegen die mechanische Schuhfabrik.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Betrachten wir im Gegensatz zu diesen Wünschen und Hoffnungen des Handwerks, das was es in seinem Kampfe gegen kapitalistische Unternehmungen bereits erreicht hat, die Innungen. Es giebt in Breslau zwei Schuhmacherinnungen: die alte „Innung" und die neue Innung „Hans Sachs."

Die „Innung", die dem Namen nach die Fortsetzung der uralten ist, hat im November 1883 ein neues Statut erhalten. Sie umfaßt den Stadt- und Landkreis Breslau und hat ca. 150 Mitglieder. Das Privileg nach § 100e besitzen beide Innungen nicht. Außer den gesetzlichen Aufgaben sorgt die „Innung" für Meister- und Gesellenprüfungen und, wenigstens den Statuten nach, für Lehrlingsfortbildung. Sie hat eine Kranken- und Sterbekasse für die Mitglieder, deren Angehörige und Lehrlinge; sie sorgt für den Stellennachweis der Gesellen und die Gesellenherberge. Sie sucht die Streitigkeiten zwischen Meistern untereinander und zwischen Meistern und Gesellen zu entscheiden. Zu diesem letzteren Zweck bestand bis Februar 1885 ein Gesellenausschuß, der aber aufgehoben wurde. Das Eintrittsgeld beträgt 30 Mk., wahrscheinlich um den Eintritt zu erschweren, da die Innungsmitglieder die Nutznießung einer Reihe von Legaten beziehen. Der Beitrag ist vierteljährlich 40 Pf., für jeden Gesellen den er hält, zahlt der Meister 10 Pf. pro Monat.

Fast in allen Punkten gleich liegen die Sachen bei der Innung „Hans Sachs". Sie ist erst nach dem Gesetz von 1881 neu begründet worden und besitzt im Stadt- und Landkreis Breslau, sowie in den Kreisen Neumarkt (Schuhmacherort!), Öls, Trebnitz zusammen 600 Mitglieder. Das Eintrittsgeld beträgt nur 3 Mk., die Beiträge für jeden Gesellen pro Monat 5 Pf. Für Meister beträgt hier der vierteljährliche Beitrag 1,20 Mk. Sie hat dieselben Ziele wie die alte Innung, nur wird die Lehrlingsfortbildung ernsthafter betrieben, ca. 60 Lehrlinge genießen den Unterricht und zeigen erfreuliche Leistungen. Neuerdings ist der Etat für diesen Unterricht reichlich festgesetzt. Früher scheint die Sammlung für die Innungsfahne ungünstig eingewirkt zu haben. Es existieren zwei Kranken- und Sterbekassen, eine für die Meister und die Angehörigen und eine für die Lehrlinge und Gesellen. Der Gesellenausschuß ist ebenfalls 1885 aufgehoben und auch in andern Punkten gleicht sich der Inhalt der Statuten. — Mit einem Wort: die Innungen sind nicht mehr, als ein gemeinsames Band einiger genossenschaftlichen Kranken- und Sterbekassen und die Organisation des Gesellennachweises und der Gesellenherberge. Während beide Innungen die Lehrlingsausbildung beaufsichtigen und Gesellen- und Meisterprüfungen abhalten, sorgt die neue Innung außerdem für die Lehrlingsfortbildung,

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

d. h. gewerbliches Zeichnen, Anatomie ꝛc. Sie vergrößern also die Konkurrenzfähigkeit der augenblicklich bestehenden Unternehmungen nur unbedeutend, da ja Kranken- und Sterbekassen, so nützlich sie sind, die Leistungsfähigkeit der Mitglieder nicht erhöhen. Es bleibt also allein der Nutzen aus der guten Ausbildung der Lehrlinge übrig, die sich ja sicher bezahlt macht. Leider werden diese gut ausgebildeten Hilfskräfte am schnellsten von den Fabriken oder auch von den allerfeinsten Verlagsgeschäften absorbiert. Verfassers Meinung ist es, daß die Allgemeinheit ein Interesse daran habe, daß die Ausbildung der Lehrlinge nicht davon abhängig gemacht werde, ob der Lehrherr zufällig in der Innung sei oder ein besonders befähigter Mann, sondern daß im Interesse des nationalen Reichtums Kommune oder Staat ebenso wie für die Ausbildung guter Ärzte und Lehrer ꝛc. auch für die Ausbildung von tüchtigen Handarbeitern Sorge zu tragen habe.

Nachdem wir erkannt haben, daß die Innung zum Schutze des Handwerks nichts beiträgt, und daß sie, so lange man sich nicht zu radikalen Maßregeln entschließt, die aber kaum würden durchgeführt werden können, auch nichts helfen kann, bleibt übrig, die andern Organisationen, die das Handwerk stützen wollen, zu betrachten.

In Breslau existieren noch zwei Vereine, die Schuhmachermeister insbesondere zur Mitgliedschaft auffordern: der Hirsch-Dunckersche Gewerkverein und der Schuhmachergewerbeverein. Ersterer ist aber für unser Thema ohne Bedeutung, da er 1. im großen und ganzen nur eine Arbeitnehmerorganisation ist und 2., trotzdem er für alle Lederarbeiter, nicht nur die Schuster, gegründet ist und zum größten Teil Arbeiter als Mitglieder zählt, nur 110 Mann stark ist. Auch in ihm ist von einem gemeinsamen Einkauf der Rohstoffe und Verkauf der Produkte und ähnlichem nicht die Rede, die wenigen Handwerksmeister, die darin sind, sind ebenfalls nur der Kranken- ꝛc. Kassen wegen eingetreten.

Der Schuhmachergewerbeverein macht sich zur Aufgabe, Handwerksmeister theoretisch und praktisch in ihrem Gewerbe weiterzubilden, durch Ausleihen der Fach-Zeitungen und Bücher, durch Ankauf tadelloser Werkzeuge und Produkte als Muster, durch Vorträge und Unterricht u. a. m. Trotz billigen Beitrages und guter Leistungen, die allgemein anerkannt wurden, hat es der Verein im ganzen auf 60 Mitglieder gebracht. Dies klägliche Resultat scheint mehr als alles andere die elende Lage der Meister, die bereits apathisch geworden sind, zu beweisen.

Früher, in den siebziger Jahren, existierte in Breslau eine Schulze-Delitzsche Rohstoffgenossenschaft, die aber durch große Veruntreuungen ihres

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Vorstandes zu Grunde ging. Was sie geleistet hat, läßt sich heute, wo alle noch lebenden Mitglieder, da sie einst große Nachschüsse zu leisten und viel Geld verloren hatten, nur mit Unwillen daran denken, schwer sagen. Jedenfalls ist es seit jenem Fall unmöglich, mit einem ähnlichen Plan bei den Interessenten Anklang zu finden. Dadurch scheint die Zeit, in der ein solcher Plan mit Rücksicht auf die geringere Ausdehnung der kapitalistischen Unternehmungen, und die noch vorhandene größere Konkurrenzfähigkeit der Handwerker mit Erfolg hätte ausgeführt werden können, verpaßt worden zu sein. Um gegen die heutigen großen und kräftigen kapitalistischen Unternehmungen mit Erfolg auftreten zu können, müßte man mit viel Geld und zahlreicher Mitgliedschaft eine derartige Organisation beginnen; dazu sind aber unsere Meister bereits zu arm und zu unmutig geworden. Immerhin ist es noch möglich, daß durch Zusammenschluß mehrerer größerer Meister, die die gangbareren Schäfte im Dutzend und das Sohlenleder in der ganzen Haut einkaufen, diese ihre Existenz bedeutend verbessern könnten. Zu mehr wollen selbst optimistische Interessenten nicht raten. Die Gründe liegen vielfach auch darin, daß feinere Lederforten durch langes Lagern wertlos werden, und deshalb nur mehrere Handwerker mit sehr großem Bedarf einen größeren Vorrat davon sich niederlegen können.

So furchtbar es ist, eine große Zahl fleißiger, braver und an ihre Selbständigkeit gewöhnter Männer im grimmigen Ringen um das tägliche Stück Brot zu Grunde gehen zu sehen, so sehr muß man ohne Sentimentalität das gefundene Resultat stark betonen: in der Schuhmacherei zu Breslau geht das Handwerk unerbittlich zu Grunde. In 20 Jahren ist es verschwunden, mit oder ohne reaktionäre Gesetze.

Anhang.

Die Tabelle macht keinen Anspruch auf Genauigkeit. Die Zahlen der Spalten 2—5 bis zum Jahre 1861 stammen aus der von v. Yffelstein herausgegebenen Statistik der Stadt Breslau (XI, II, 1 und XI, II, 4, 5). Die eingeklammerten Zahlen sind den Adreßbüchern der Stadt Breslau (Verlag Breslau, Morgenstern) entnommen oder stützen sich auf dort vorgefundene Angaben; doch konnten bei der großen Zahl der Adreßbücher, die eingesehen wurden und der Menge der Schuhmachermeister, die darin verzeichnet sind, die eingeklammerten Zahlen der Spalte 3 nur annähernd richtig angegeben werden. Mehr Gewähr übernimmt Verfasser für die Zahlen aus dem Jahre 1895. Zu berücksichtigen ist auch, daß das

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Jahr	Einwohnerzahl in Tausenden	Zahl der Betriebe (bez. Meister)	Gesellen und Lehrlinge	Beschäftigte Personen überhaupt	Handlungen mit Schuhmacherartikeln	Gamaschen (Schäfte) Fabriken	Schuhmagazine	Schuhfabriken	Auf je 1000 Einwohner kommen: Betriebe	Auf je 1000 Einwohner kommen: beschäftigte Personen in d. Schuhmacherei
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
1825	80	615	690	1305	—	—	—	—	7,5	15,9
1831	89,5	679	551	1230	—	—	—	—	7,6	13,7
1843	97	713	871	1584	—	—	—	—	7,3	16,3
1846	106	722	1001	1723	—	—	—	—	6,8	16,2
1849	104	774	1115	1889	—	—	—	—	7,4	18,1
1852	116	838	1443	2281	—	—	—	—	7,2	19,6
1858	129	792	1481	2273	—	—	—	—	6,1	17,6
1861	138	931	1424	2355	—	—	—	—	6,7	17,—
1866	168	(1043)	—	—	—	—	—	—	(6,2)	—
1871	208	(1120)[1]	—	—	8[1]	10[1,2]	12[1]	—	(5,5)[1]	—
1875	239	1585	(949)	2534	—	—	—	2	6,6[7]	10,6
1875	239	(1148)	—	—	9	11[3]	16	—	(4,9)	—
1876	246	(1296)	—	—	11	10[4]	18	4[8]	(5,5)	—
1880	272	(1399)[5]	—	—	9[5]	20[5]	22[5]	12[5]	(5,3)	—
1882	282	1898[6]	1782	3645	—	—	—	—	6,6	13,9
1882	282	(1400)	—	—	11	20	21	16	(5,2)	—
1885	299	1885	—	—	—	—	—	—	6,3	—
1886	301	(1411)	—	—	16	11	45		(4,9)	—
1890	335	(1498)	—	—	25	20	67		(4,8)	—
1892	349	(1650)	—	—	20	22	74		(5,0)	—
1894	365	(1584)	—	—	17	28	104		(4,7)	—
1895	(370)	(1782)	—	—	—	30	106		(5,2)	—

Adreßbuch, wenigstens in neuerer Zeit, am Ende des Kalenderjahres erscheint, das dem, für das es bestimmt ist, vorhergeht, daß also die Zahlen im Adreßbuch für 1895 eher den thatsächlichen Verhältnissen von 1894 entsprechen. Die Zahlen der Spalte 2, 1895 und 4, 1875 verdanken Erwägungen ihren Ursprung, die sich nur indirekt auf statistisches Material stützen. Am meisten Interesse erregen die Jahre 1875 und 1882, weil

[1] Nach dem Adreßbuch von 1872.
[2] Darunter die Artikelhandlungen.
[3] Darunter 5 Artikelhandlungen.
[4] Darunter 3 Artikelhandlungen.
[5] Nach dem Adreßbuch von 1881.
[6] Darunter 37 Nebenbetriebe.
[7] Ohne Hausindustrielle, mit diesen 6,7.
[8] Darunter ein Magazin.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

sich hier ein Widerspruch zwischen den Ergebnissen der Gewerbezählung und den Aufstellungen des Verfassers ergiebt. Die Gewerbezählung ergiebt 1875 1585 selbständige Betriebe und kennt keine Hausindustriellen, das Adreßbuch führt nur ca. 1148 Meister auf, und ca. 420 einfach als Schuhmacher. Das Weglassen des Titels Meister heißt soviel als ein Schuhmacher mit eigner Wohnung, aber ohne eigne Unternehmung, d. i. in weitaus den meisten Fällen ein Hausindustrieller. Ähnlich liegt es 1885. Die Gewerbezählung giebt 226 hausindustrielle Betriebe mit 248 Personen, das Adreßbuch ca. 640 solcher Betriebe an. Nach dem Adreßbuch von 1895 giebt es ca. 650 hausindustrielle Betriebe.

Zum Schluß werden die noch nicht angeführten Zahlen der Gewerbezählungen von 1875 und 1882 wiedergegeben:

1875 waren 2100 Personen in 1554 Alleinbetrieben und Betrieben mit 1—5 Hilfskräften beschäftigt und 434 Personen in 23 Betrieben mit mehr als 5 Hilfskräften. 1882 gab es 1263 Alleinbetriebe, 553 Betriebe mit 1—5 Hilfskräften, die zusammen 1564 Personen beschäftigten, und 45 Betriebe mit mehr als 5 Hilfskräften, in denen 748 Personen arbeiteten.

Nachschrift: Seit Abfassung der Arbeit sind die Preise für Rinds-, Kalb- und Roßleder um 30—100 % gestiegen, so daß die Zahlenbeispiele den augenblicklichen Verhältnissen nicht mehr entsprechen. Diese Steigerung der Preise des Rohstoffes hat für die Konkurrenzfrage die Bedeutung, daß diejenigen Produzenten, die ein größeres Lederlager hielten oder vor Beginn der Hausse Lieferungsverträge auf längere Zeit geschlossen hatten — und dies werden vermutlich nur großkapitalistische sein —, so lange die Vorräte oder Abschlüsse reichen, allen übrigen Konkurrenten bedeutend überlegen sind. Die Handwerker, die meisten Kleinkapitalisten, einzelne Fabriken und Verleger haben ihre Preise bereits erhöht, während die übrigen Unternehmer die alten Preise vorläufig beibehalten.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

III.

Die Schlosserei in Breslau.

Von

Johannes Giesel.

A. Einleitung.

1. Das zunftmäßige Handwerk.

Die Schlosserei in Breslau war ein städtisches Vollhandwerk. Noch bis in die Mitte des vorigen Jahrhunderts war ihr Produktionsgebiet ein sehr umfangreiches, — gehörte doch sogar die Uhrmacherei mit dazu — und es galt als fast unmöglich, das gesamte Gebiet zu beherrschen[1]. Die Schlossermeister und ihre Gehilfen waren nicht unangesehene Leute. Auf einer Bürgertabelle aus dem Ende des vorigen Jahrhunderts hatte die Schlosserinnung unter den 61 Innungen ihren Platz unter den ersten 15[2]. Es verlangte ja auch das Fach eine große technische Fertigkeit, die sich in der Kunstschlosserei, wie schon im Worte liegt, bis zu einer gewissen Kunstfertigkeit steigerte. In die Zunft zusammengeschlossen, suchten die Meister namentlich ihre Kompetenz zu wahren und sich keine Arbeit, die ihnen zugehörte, entziehen zu lassen[3]. Dies war nicht immer einfach. Denn der Begriff „Schlossern" ist ein wenig fester.

Eine einheitliche Definition dürfte nicht aufzustellen sein; es lassen sich nur einzelne Punkte angeben, welche den Begriff bestimmter machen. Nach

[1] Vergl. Krünitz, Ökonomische Encyklopädie, 146. Teil, Artikel: Schloß und Schlosserkunst.

[2] Weiß, Chronik von Breslau. S. 1066.

[3] Protokollbuch der Schlosserinnung aus dem Anfang dieses Jahrhunderts: Langer Rechtsstreit mit den Schmieden über die Kompetenz für die Ausbesserungsarbeiten an der Staubsäule vor dem Rathaus.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

dem Rohprodukt, welches verarbeitet wird, ist der Schlosser ein Eisenverarbeiter, obwohl auch Messing und Bronce, freilich in geringem Umfange, vorkommen. Eisenverarbeiter sind aber ebenso der Schmied und der Eisendreher. Von diesen scheidet den Schlosser begrifflich der Verarbeitungsprozeß. Dieser beginnt zwar in der Regel mit einer Bearbeitung des erhitzten Eisens (Schmieden), ist aber doch im wesentlichen eine Arbeit am kalten Material, welche vornehmlich unter Benutzung von kleineren Hämmern und vor allem den verschiedenartigsten Feilen vor sich geht. Der Schmied dagegen führt seine Arbeiten fast nur an dem erhitzten Eisen aus, und seine Erzeugnisse sind gröber und technisch weniger genau gearbeitet, was schon aus den schwereren Werkzeugen, deren er sich bedient, hervorgeht, z. B. Vorschlaghammer, Handhammer, Schrotbeile, grobe Armfeilen ꝛc. Die Zirkel-, Nagel-, Bohrschmiede, welche ja feinere Arbeiten liefern, gehörten bis 1781 zu den Schlossern. Erst da erfolgte eine Trennung[1]. Der Eisendreher, welcher dem Drechsler in der Holzbearbeitungsbranche zu vergleichen ist, ist mit seiner Thätigkeit an die Drehbank gebunden, und demgemäß sind seine Werkzeuge auch andere, wie die des Schlossers (Meißel, Stähle). Freilich würden sich leicht Ausnahmen finden lassen. Diese sprechen aber nicht gegen die angeführten Kriterien. Schlosser und Schmied sind in ihrer Thätigkeit vielfach verwandt, jedoch in der Weise, daß der Schlosser das größere Produktionsgebiet hat und höher qualifizierte Gebrauchswerte liefert. Schließlich ist hier zu erwähnen, daß noch nach einer andern Richtung die Grenzen der Schlosserei unbestimmte sind: nämlich gegenüber der Tischlerei. Dies hauptsächlich, seit die Bauschlosserei die unten darzustellende Entwicklung genommen hat. Das Anschlagen der Baubeschläge (an Fenstern, Thüren ꝛc.) wird heute von sogen. Anschlägern gemacht, welche von Hause aus teils Tischler teils Schlosser sind.

Die Betriebsform war streng handwerksmäßig. Wer das Handwerk ausüben wollte, mußte Mitglied der Innung sein, die sich Innung der Schlosser, Zirkelschmiede, Nagelschmiede, Bohrschmiede, Büchsenschmiede, Kleinuhrmacher und Feilenhauer nannte. Ob sie ursprünglich eine geschlossene gewesen ist, war nicht zu ermitteln. Nach der oben erwähnten Trennung mußte jeder bei der Profession verbleiben, in der er das Meisterstück gemacht hatte. Nur die Schlossersöhne hatten die Freiheit, wenn sie auf der Wanderschaft das Uhrmacherhandwerk erlernt hatten, dies als Gesellen ihres Vaters bei Zurückkunft mit betreiben zu dürfen. Wurden sie

[1] Zimmermann, Beschreibung der Stadt Breslau. Brieg 1794. S. 400.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

aber Meister, so war es ihnen verboten.[1] Meisterstücke in der damaligen Zeit waren: 1 Vorlegeschloß, 1 Kastenschloß, 1 Gewölbeschloß. Die Schlosserinnung hatte allein die Anfertigung und den Vertrieb von Schlössern. „Die Venditores dürfen keine Schlösser und Schlüssel verkaufen. „Alle Schlüssel, die man bei ihnen findet, sollen zerschlagen werden".[1] Gesellen und Lehrlinge hatten Kost und Wohnung bei ihrem Meister. Die Lehrzeit für die Lehrlinge betrug 4 Jahre. Die Annahme eines Lehrlings durch einen Meister geschah vor versammelter Innung und geöffneter Lade. Letztere Ausdrücke haben sich in der Schlosserinnung bis auf den heutigen Tag erhalten. Der Anfang der Aufnahmeformel lautet: „Hier vor versammelter Innung und geöffneter Lade ꝛc." Nach Ablauf der Lehrzeit wurde der auch heute noch übliche Lehrbrief durch die Innung ausgestellt. Die Aufnahme in die Innung als Meister war im wesentlichen von der Meisterprüfung abhängig, für die durch die Innungsartikel das nötige bestimmt war.

Der Arbeitsnachweis erfolgte durch das sog. Umschickwesen. Dieses wurde geleitet von dem Umschickmeister. Bei ihm hatten sich die arbeitsuchenden Gesellen, deren Papiere zunächst durch den Obermeister geprüft wurden, zu melden. Andererseits teilten die Innungsmeister ihren eventuellen Bedarf an Gesellen dem Umschickmeister mit, welcher demgemäß die Gesellen bei den Meistern „umschickte".

An Handwerkszeug brauchte ein Schlossermeister zu seinem Handwerksbetriebe[2]: Schmiedefeuer mit Blasebalg, Amboße, Schmiedehämmer, Treibhämmer, Feuerzangen, kleine Zangen (Stockzangen), verschiedenartige Meißel, Durchschläge, Schraubstöcke, Armfeilen, Vogelzungen, Bogenfeilen, Schlichtfeilen, Schneidezeug zur Herstellung von Schrauben.

Das Produktionsgebiet war ein großes, wie aus den im folgenden aufgeführten Schlosserarbeiten hervorgeht. Die Hauptbeschäftigung bildete allerdings die Herstellung von Schlössern aller Art: vom einfachsten Thürschloß bis zu dem kompliziertesten Geldkastenschloß. Auch kunstvoll verzierte, mit Zierraten in getriebener Arbeit ausgestattete Schlösser wurden hergestellt. Welchen wichtigen Platz die Anfertigung der Schlösser unter den Schlosserarbeiten einnahm, geht schon daraus hervor, daß, wie oben bemerkt, als Meisterstück nur Schlösser gefordert wurden. An sonstigen Schlosserarbeiten führt Krünitz a. a. O. noch folgende an: Arbeiten für Gebäude, als: Anker, Zugbänder, Schornsteinmäntel, Winkeleisen, Klammern,

[1] Zimmermann a. a. O. S. 400.
[2] Krünitz a. a. O. S. 152 ff.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Hängeisen, Schienen, Rinneisen, Trageisen; Arbeiten an Schiffen: Knie- oder Krummhölzereisen der Verdecke, Beschläge des Steuerruders und der Segelstangen ꝛc. Sonstige Arbeiten:

1. Alles, was zur Münze gehört: Pressen, Walzen ꝛc.;
2. Thurm- und Schlaguhren;
3. Bratenwender mit Gewichten und Federn;
4. Allerhand Arten eiserner Öfen;
5. Allerhand eisernes Küchengeschirr;
6. Strumpfwirkerstühle;
7. Große und kleine Wagebalken;
8. Probierwagen;
9. Wagenwinden und Hebezeuge;
10. Alle Instrumente, die zur Chirurgie gehören;
11. Feldmühlen;
12. Kaffee-, Pfeffer-, Reismühlen;
13. Zeug- und Buchdruckerpressen;
14. Beschläge an Glockenstühlen;
15. Dergl. an Lafetten;
16. Sargbeschläge;
17. Das Gravieren der Uhrscheiben;
18. *Fahnen auf Kirchtürmen und Wetterfahnen auf Häusern;*
19. Allerhand Ziehschrauben zu Gebäuden, die wandelbar werden;
20. Eiserne Reifen an Fässer;
21. Fuchs- und Mardereisen;
22. Allerhand Schraubstöcke und Werkzeuge für verschiedene Professionen;
23. Windmaschinen auf Schornsteinen wider den Rauch;
24. Das Blumenwerk an kupfernen Platten, so in Kattun-, Flanell- und dergl. Druckereien gebraucht werden;
25. Beschläge an Jalousieläden;
26. Springgardinen an die Fenster im Zimmer;
27. Springfedern für Sophas ꝛc.

All die angeführten Arbeiten fielen noch bis in die Mitte des vorigen Jahrhunderts den Schlossern zu, werden ihnen aber mehr und mehr durch andere Professionen entzogen, welche sich teils als neue Erwerbszweige bildeten, z. B. Anfertiger chirurgischer Instrumente, teils aber schon da waren und nur frühere Arbeiten der Schlosser in ihren Produktionskreis hineinzogen; so die Ciseleure, Kupferschmiede, Glockengießer ꝛc. Es blieb

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

den Schlossern im wesentlichen die Verarbeitung des Eisens für Schlösser, Baubeschläge, Maschinenteile und für Kunstschlosserarbeiten, „so daß ein Schlosser am Anfang des 19. Jahrhunderts nur den zehnten Teil von dem weiß, was ein Schlosser in der Mitte des verwichenen Jahrhunderts wissen mußte“ [1].

Der Absatz war, der Natur des Handwerks entsprechend, ein wesentlich lokaler. Er belief sich im Jahre 1794 auf 145 000 Thaler für gelieferte Eisenarbeiten [2]. Leider ist mit dieser Angabe wenig zu machen, da nicht gesagt ist, wie die Zahl herausgerechnet worden, und der Begriff „Eisenarbeiten“ an Klarheit zu wünschen läßt. Andererseits fehlen auch Angaben über die Anzahl der in jener Zeit vorhandenen Betriebe. Immerhin dürfte doch die Behauptung, daß die wirtschaftliche Lage der Schlosser in Breslau um das Ende des vorigen Jahrhunderts wenn auch keine glänzende, so doch eine auskömmliche gewesen ist, nicht ganz der Begründung entbehren.

Eine Veränderung trat erst 1806 ein, wo in ganz Preußen der Verkehr stockte, unaufhörliche Einquartierungen, nie endenwollende Kriegskontributionen das Volk in seiner Gesamtheit wirtschaftlich herunterbrachten. Das Handwerk litt schwer. In die Zeit fiel die Einführung der Gewerbefreiheit für Alt-Preußen durch das Edikt vom 2. November 1810. Aber so unschätzbar dieser Schritt war in der Reihe der politischen Konzessionen, welche die nationale Begeisterung von 1813 gezeitigt hatten, so wenig machte er sich zunächst auf wirtschaftlichem Gebiete geltend [3].

Tiefer eingreifende Veränderungen brachte erst die gesamte Umgestaltung unserer Verkehrs- und Produktionsverhältnisse infolge der Verbesserung der Transportmittel. Die Lokalisierung der gewerblichen Thätigkeit wurde aufgehoben. Der schnelle Verkehr hat die Specialisierung der Produktion, die Arbeitsteilung ermöglicht. Der rapide Aufschwung der Technik seit der Erfindung der Dampfmaschinen hat die Produktion mit Hilfe von Maschinen in den Vordergrund gerückt und diese enorm verbilligt.

---

[1] Krünitz a. a. O. S. 334.

[2] Zimmermann a. a. O. S. 341.

[3] Schmoller sagt darüber in der Gesch. der Kleingew. S. 50: „Manches wird sich sogleich nach der Publikation des Ediktes geändert haben: mancher Geselle wird ein eigenes Geschäft angefangen haben, mancher sich an einem passenderen Orte, in dem benachbarten Dorfe, statt in der Stadt, niedergelassen haben; — aber die gewerblichen Gesamtverhältnisse werden sich zunächst nicht viel geändert haben, weil sie unter dem Druck vieler anderer, mächtiger wirkender Ursachen standen.“

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Die neuen Verkehrs- und Produktionsverhältnisse in ihrer Gesamtheit also, nicht nur die Fabrik, wie in der Regel gesagt zu werden pflegt, werden die Feinde des alten zünftigen Handwerks, denen es im weiteren Verlauf mehr und mehr den Boden räumen muß.

Am schnellsten tritt diese Einwirkung zu Tage bei den städtischen Vollhandwerken, welche von vornherein infolge des meist lokalen Absatzes in einem engeren Gesichtskreis lebten und bei ihrer unüberwindlichen Neigung, an dem Alten festzuhalten, sich am langsamsten mit den neuen Verkehrs- und Produktionsweisen befreunden konnten, wo sie es doch, da bei ihnen in der Stadt technische Mängel am schnellsten fühlbar wurden, am ehesten hätten thun müssen.

Auch die Schlosserei gehört zu den städtischen Vollhandwerken, und es soll nun im folgenden dargestellt werden, welche Entwicklung sie unter den angeführten Verhältnissen genommen hat.

B. Die Veränderungen des Produktionsgebietes.

2. Die Bauschlosserei.

Die Schlosserei hat von jeher ihr Arbeitsgebiet nach drei Richtungen hin geteilt: Bauschlosserei, Kunstschlosserei und Reparaturschlosserei (auch Flickschlosserei genannt)[1]. Jedoch war die Teilung nicht so, daß ein Meister nur eine von diesen drei Arten betrieb, sondern alle drei Zweige zusammen, freilich den einen intensiver als den anderen, je nach vorhandenem Vermögen, persönlicher Geschicklichkeit und Intelligenz. Dieser Zustand ist im allgemeinen so geblieben; im einzelnen kann man jedoch bei dem heutigen Bestreben zu specialisieren, eine Verschiebung dahin konstatieren, daß es Betriebe giebt, die nur Bau- oder nur Kunst- oder nur Reparaturschlossereien sind. Zum ausschließlichen Betrieb des Reparaturhandwerks dürften sich freilich die Meister nur gezwungen entschließen, d. h. wenn ihnen Vermögen oder Intelligenz zur Neuarbeit fehlt oder abhanden gekommen ist. Wirtschaftlich auf demselben Niveau oder vielleicht noch etwas schlechter als Reparaturschlosser stehen die zu Lohnarbeitern herabgesunkenen Meister, deren Anzahl in Breslau freilich sehr gering ist. Sie stehen im Dienste größerer Magazine und Geschäfte, für die sie Jahr

[1] Wo im weiteren Verlaufe der Darstellung eine besondere Quelle nicht genannt ist, beruht die Kenntnis des Verf. auf mündlichen Informationen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

aus Jahr ein eine bestimmte Thätigkeit verrichten und so kümmerlich ihr Dasein fristen.

Seit neuester Zeit ist zu den drei oben genannten Kategorien als besonderer Zweig noch die Maschinenschlosserei hinzugekommen. Sie beschäftigt sich mit der Reparatur von Maschinenteilen und auch der eventuellen Neuanfertigung kleiner Maschinen. Freilich machten auch schon früher die Schlosser Reparaturen an Maschinen u. s. w. Dies aber nur gelegentlich und nebenbei. Hier kommt es darauf an, daß die Reparatur und Neuherstellung von Maschinenteilen u. s. w. im Mittelpunkt der Thätigkeit steht. Die Maschinenschlosserei erfordert, wie wir sehen werden, höher qualifizierte Arbeitskräfte und Hilfsmaschinen in größerem Umfange, als die anderen drei Kategorien.

Unter diesen hatte, bevor die Maschine und mit ihr die mechanische Fabrik ihren Einfluß geltend machte, die Bauschlosserei die größte Ausdehnung. Die große Masse der für einen Bau nötigen Schlosserarbeiten wurde ursprünglich aus dem in verschiedenen Dimensionen nach Länge und Breite gewalzten oder zu Draht und Blech verarbeiteten Eisen in der Werkstatt hergestellt. Zum Beweis, wie umfangreich das Arbeitsfeld der Bauschlosserei war, führe ich im folgenden die Schlosserarbeiten auf, welche an einem kleinen, nur aus Keller, Hochparterre und Dachräumen bestehenden Hause zu machen sind[1].

1. Eine zweiflügelige Haupteingangsthür mit 6 Aufsatzbändern, 1 kurzem, 1 langem Kantenriegel, eingestecktem Schloß, einfachem Drücker zu beschlagen. Dazu Steinschrauben und sämtliches Eisenzeug zur Befestigung der Zerge.
2. 5 einflügelige Sechsfüllungsthüren im Erdgeschoß mit je 2 starken Aufsatzbändern zu beschlagen.
3. 1 einflügelige Thür der Giebelstube mit 2 Aufsatzbändern, Kastendrückerschloß mit Drücker, Schlüssel, Schließhaken zu beschlagen.
4. 2 Bodenthüren in den rauhen Bretterwänden mit je 2 Ruhhaken, 2 Langbändern mit Haspe und Anlage zu beschlagen.
5. 1 desgl. in der Bodenabschlußwand mit 2 Ruhhaken, 2 Langbändern, Kastendrückerschloß mit Schlüssel und Schließhaken wie vor.
6. 1 zweiflügelige Glasthür im Vorflur mit 4 Aufsatzbändern, 2 Kantenriegeln, Einsteckschloß mit Schnepper, eiserne Thürdrücker mit 2 Zuziehknöpfen zu beschlagen. 8 Stück Bandeisen zur Befestigung der Glaswand.
7. 6 Stück vierflügelige Kastenfenster, jedes mit 16 Stück Aufsatzbändern, 32 eingelassenen und eingeschraubten Scheinecken, die unteren Flügel mit Basquillschluß, die oberen mit Ruderbeschlag und Riegeln zu beschlagen. Eiserne Oliven, Ruder, 6 Bandeisen, Feststellvorrichtung.

[1] Aus dem Voranschlag der Militärbehörde zum Bau eines Wallmeisterhauses.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

8. 4 Stück einfache zweiflügelige Rundbogenfenster des Giebels mit je 4 Aufsatzbändern, 8 eingelassenen Scheinecken, Ruderverschluß, 2 Fensterriegel mit Riegelblech, Aufziehknöpfe u. s. w. zu beschlagen. 4 Stück Bandeisen, Feststellvorrichtung.
9. 4 Stück einfache vierflügelige Fenster in der Küche und dem Treppenhaus, mit 16 aufgeschraubten und eingelassenen Scheinecken, mit 8 Aufsatzbändern, mit Ruderverschluß und Fensterriegel zu beschlagen. 6 Bandeisen, Aufziehknöpfe, Feststellvorrichtung.
10. 8 Stück einfache zweiflügelige Kellerfenster mit je 4 Aufsatzbändern, 8 eingelassenen Scheinecken, halben Vorreibern mit Reibeblech, Zuziehknopf zu beschlagen. 4 Bandeisen u. s. w. wie vor.
11. 14 Stück kleine Bodenfenster, mit je zwei Stützhaken, 2 aufgeschraubten Winkelbändern, 2 Scheinecken mit 1 halbem Vorreiber, Reibebleche, Zuziehknopf zu beschlagen. 4 Bandeisen u. s. w.
12. Ventilationsklappen im Depotkeller, der Wasch- und Kochküche mit Rollstange.
13. 10 Stück Schornsteinreinigungsschieber.
14. 1 Fußkratzeisen an den Eingang.
15. 1 Ausstiegeklappe mit 2 gekröpften Bändern, Rollstange und Rollstift zu beschlagen.
16. 8 Stück Kellerfenstergitter von Flach- und Rundeisen gefertigt.
17. 5 laufende Meter schmiedeeisernes Treppengeländer.

Bedenkt man, daß die aufgeführten Gegenstände vom Schlosser erst angefertigt werden mußten und nicht, wie heute, in den Geschäften als massenweise hergestellte Fabrikware in der größten Auswahl zu haben waren, so ist klar, daß viel Arbeit vorhanden war, welche eine große Anzahl von Gesellen und Lehrlingen dauernd beschäftigte. Hatte das Bauhandwerk seine tote Zeit, so wurden alle diese Artikel, welche so schnell in der Bausaison nicht hergestellt werden konnten, auf Vorrat gearbeitet. So Schlösser, Fensterbeschläge, Thürbeschläge, Haken, Haspen u. s. w. Arbeit war daher immer vorhanden; die Gehilfen hatten, abgesehen von Gründen individueller Natur, keine Ursache, ihre Stelle zu verlassen, und den Meistern bot sich Gelegenheit zur Heranziehung eines Stammes von tüchtigen Arbeitskräften, auf den sie sich verlassen konnten. Die Lehrjungen lernten ihr Fach gründlich. Ihre Arbeitskraft wurde weniger einseitig ausgenützt als heute, da sie nur neben den Gesellen beschäftigt waren oder diesen Handreichungen zu leisten hatten.

Der Bauschlosserei hat der Großbetrieb nach und nach den Boden entzogen, indem es ihm gelang, die zahlreichen hierher gehörigen Artikel fabrikmäßig oder hausindustriell herzustellen, so daß dem Handwerk heute fast garnichts mehr zur eigenen Produktion geblieben ist. Der Kampf begann mit den einfacheren Artikeln, wie Fensterecken, Wirbel, Bänder ꝛc. Aber auch diese kamen nicht sogleich fertig und brauchbar auf den Markt.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Zunächst waren es nur vorbereitete Stücke, welche auszuarbeiten und zu vollenden immer noch dem Schlosser oblag. So wurden z. B. die Thürbänder ausgestanzt geliefert, aber an der einen Seite nicht gerollt, was der Schlosser eben noch selbst besorgen mußte. Immerhin verschafften sich diese Halbfabrikate Eingang, da ihre Billigkeit erhebliche Vorteile bot. Dieser Zustand war freilich nur vorübergehend; denn alsbald war der Großbetrieb auch imstande, diese Artikel völlig ausgearbeitet und vollendet zu liefern. Und nicht nur solche einfachere Artikel! Mit der Zeit wurden auch die kompliziertesten Gegenstände, wie die Schlösser in größter Anzahl und zu viel billigeren Preisen hergestellt, als dies der Handarbeit überhaupt je möglich gewesen wäre. Mit der Herstellung der Schlösser und Schlüssel als Massenartikel ist wohl unser Handwerk am schwersten geschädigt worden. In der alten Zunftzeit hatte man vor allem dahin zu wirken gesucht, daß den Schlossern die Herstellung und der Vertrieb von Schlössern allein vorbehalten blieb. Die Schloßfabrikation, kann man wohl sagen, war der Mittelpunkt der Thätigkeit gewesen. Demgemäß war der Kampf auf diesem Gebiet ein sehr erbitterter, zumal anfänglich der Großbetrieb nur sogenannte Schundware lieferte, die immerhin bei der mangelnden technischen Urteilsfähigkeit der Käufer guten Absatz fand; dennoch blieben neben dieser Ware die mit der Hand gefertigten Schlösser noch lange gesucht. Allmählich aber machte der Großbetrieb technische Fortschritte und liefert heute ein Schloß, das, wie selbst von Handwerkern versichert wurde, sich an Güte und Sicherheit in nichts mehr von einem mit der Hand gearbeiteten unterscheidet. Sein Preis beträgt aber ungefähr so viel, als der Handwerksmeister seinem Gesellen Arbeitslohn zahlen mußte. Der Kampf ist also, wenn auch einige Handwerksmeister dies, recht charakteristisch für ihre Ansichten, noch nicht zugeben wollen, thatsächlich zu Gunsten des Großbetriebs entschieden und zwar so vollständig, daß nicht nur keine Schlösser, sondern überhaupt keine Artikel der Bauschlosserei, abgesehen von den noch zu schildernden Ausnahmen, jetzt noch von dem Schlosser produziert werden.

Jedoch verloren die Schlosser nicht sofort ihre Beschäftigung in den Bauten, die Art ihrer Arbeit veränderte sich nur. Hatten sie bis dahin die Produkte selbst hergestellt, so waren sie nun infolge des billigen Angebots genötigt, die fertigen Gegenstände zu kaufen, und ihre Arbeit bestand fortan nur in der Anbringung. Daneben gab und giebt es freilich bei jedem Bau immer noch einzelne Gegenstände, welche gerade für diesen speciellen Fall angefertigt werden müssen: eiserne Thüren, eiserne Gitter, Schieber

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

zu Schornsteinen, Fenster und ähnliches. Die Anfertigung dieser ist bis auf den heutigen Tag handwerksmäßig geblieben.

Aber bald ist die Entwicklung noch einen Schritt weiter gegangen: es entstand das Institut der Anschläger. Diese sind, wie bereits oben erwähnt, teils aus Schlossern, teils aus Tischlern hervorgegangen. Ihre Thätigkeit besteht einzig und allein in der Anbringung und dem Passendmachen der Baubeschläge. Es ist klar, daß die manuelle Geschicklichkeit dieser Arbeiter sich bei der Einseitigkeit ihrer Thätigkeit bald sehr steigerte. Die Folge war, daß kein Schlossergeselle, der ja bisher diese Arbeit mit verrichtet hatte, nur annähernd die gleiche Arbeitsleistung aufweisen konnte. So sehen sich die Bauschlosser genötigt, um konkurrenzfähig zu sein, Anschläger in Arbeit zu nehmen.

Das Resultat, welches sich uns also darbietet, ist, daß weder die Herstellung der Produkte noch auch ihre Befestigung im Neubau, die doch wenigstens bislang noch Sache der Schlosser gewesen war, in ihren Händen geblieben ist. Damit erscheint die Bauschlosserei völlig aus der Schlosserei verdrängt, und die weitere Entwicklung, d. h. das völlige Ausscheiden der Schlosserthätigkeit bei einem Bau, wie sie uns jetzt vorliegt, ist eine ganz naturgemäße. Gefördert wurde sie noch durch die Richtung, welche das ganze Bauwesen genommen hat. Ich meine damit die seit der sog. Gründerperiode in den siebziger Jahren beginnenden Bauunternehmungen. Die letzteren haben, bei der Tendenz möglichst billig zu bauen, den Schlosser völlig bis auf jene oben angedeuteten kleinen Ausnahmen ausgeschieden. Der Bauunternehmer kauft heut die Eisenteile, wie Schlösser, Bänder, Beschläge ꝛc. in einem Specialgeschäft für diese Artikel, von denen zwei am hiesigen Platze sind, engagiert einen oder mehrere Anschläger im Accord und beschafft sich so seine Beschläge und deren Anbringung auf die billigste Art die denkbar ist. Auf Güte und Dauerhaftigkeit wird kein Anspruch gemacht, und der Neubau ist, da ja die Beschaffung und Verarbeitung der anderen Materialien in ähnlicher Weise vor sich geht, im wahrsten Sinne des Wortes ein Schwindelbau. Wird besser und solider gebaut, liegt namentlich die Bauleitung in den Händen eines Maurer- oder Zimmermeisters, so bekommen Schlossermeister noch die Arbeit. Die Fälle sind jedoch sehr in der Minderheit. Zu erwähnen ist schließlich, daß auch Specialgeschäfte, wie oben erwähnt, die Schlosserarbeiten an Bauten übernehmen, wozu sie sich dann ihrerseits mit einem Schlossermeister oder Anschläger, meistens dem letzteren, in Verbindung setzen. Dies kommt aber selten vor und gilt in den beteiligten Kreisen als ein nicht gerade anständiges Geschäft.

In ihrer Notlage suchten die Bauschlosser nach einem Ausweg, und er

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

bot sich ihnen in der schmiedeeisernen Treppe. Freilich sind früher solche auch schon gebaut worden; jedoch selten. Da war die Holztreppe das fast allein übliche. Die alte Holztreppe wurde verdrängt durch die Baupolizeiordnung, welche für Breslau diese nur noch gestattet, wenn das Haus zwei durch die Wohnungen mit einander verbundene Treppen hat. Dann kann die eine aus Holz sein. Indessen werden Holztreppen in Rücksicht auf die Feuerversicherung, auf den Preis, der nicht niedriger ist als derjenige einer schmiedeeisernen Treppe, und auf anderes nicht mehr gebaut. An ihre Stelle kann die gemauerte, die Stein- oder die Eisentreppe treten. Bei der ersten liegen erhebliche praktisch-technische Schwierigkeiten und Bedenken vor, so daß sie nicht beliebt ist. Die Steintreppe ist sehr teuer und wird in der Regel nur in öffentlichen Gebäuden oder Prachtbauten oder, wo sonst größtmöglichste Feuersicherheit ohne Rücksicht auf die Kosten gefordert wird, angewandt. Es bleibt die eiserne übrig. Sie kann aus Guß- und Schmiedeeisen hergestellt werden. Zunächst wurde die gußeiserne vielfach verwandt. Ihre Herstellung ist namentlich bei nicht ganz einfachen Treppenhausverhältnissen, die besondere Biegungen der Wangen und bestimmte Stufenform verlangen, nicht ganz leicht. Auch wächst bei zunehmender Treppenbreite die für die Tragfähigkeit notwendige Eisenstärke bei Gußeisen unverhältnismäßig. Diese Momente wirken natürlich erheblich verteuernd und hemmen die Anwendung, zumal sich in der schmiedeeisernen Treppe eine erhebliche Konkurrenz zeigte, die bald das ganze Feld für sich in Anspruch nehmen sollte. Seit der Eisenpreis für Walzeisen niedriger wurde, und dieses somit mehr Arbeitslohn vertrug, begann man schmiedeeiserne Treppen zu bauen, die bei geringem Eigengewicht große Tragfähigkeit haben. Sie bürgerten sich mehr und mehr ein, und man kann wohl behaupten, daß sie jetzt in den Durchschnittswohnhäusern, Fabriken ꝛc. allgemein üblich sind. Der Bau derselben ist sehr vereinfacht dadurch, daß das Eisen heut von den Hütten schon vorgearbeitet in allen möglichen Stärken von Eck-, T-, Bandeisen, Blechen ꝛc. auf den Markt gebracht wird. Dieser Umstand ermöglicht auch dem kleinsten Meister die Herstellung schmiedeeiserner Treppen, und in der That übernimmt auch jeder noch so kleine und ungeübte Schlosser den Bau einer solchen Treppe.

Die schmiedeeiserne Treppe ist also im wesentlichen das einzige Produkt der Bauschlosserei, welches der Schlosser heut noch selbst produzierend herstellt, alles übrige ist ihm in der gezeigten Weise entrissen worden.

Sehr nahe verwandt mit der Bauschlosserei ist der Geldschrankbau. Hierbei wird sich uns im weiteren Verlauf noch im großen und ganzen ein

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

erfreulicheres Bild zeigen, als bisher. Auf diesem Gebiet stehen sich Groß- und Kleinbetrieb noch völlig gleich gegenüber.

Der Geldschrank ist ein aus Eckeisen, verschiedenen Sorten Stab- und Bandeisen und starkem Eisenblech gearbeiteter Kasten. In diesem Kasten ist noch ein zweiter Kasten angebracht. Die Blechwände des äußeren und die des inneren Kastens sind durch einen ungefähr 10 cm breiten Raum getrennt, welcher mit Flugasche gefüllt ist. Die Thür ist mit mehreren Falzen versehen, welche das Eindringen des Feuers verhindern sollen. Der Geldschrank ist seit den dreißiger Jahren in Aufnahme gekommen. Ursprünglich nur ein Gebrauchsgegenstand für reiche Leute, große Geschäfte, Banken ꝛc., ist er heut bei sehr vielen Privatleuten zu finden und bildet ein notwendiges Inventarstück für jeden nicht ganz unbedeutenden Kaufmann. Jedenfalls ist der Konsum erheblich gestiegen. Groß- und Kleinbetrieb sind mit der Herstellung beschäftigt.

Die letztere geschieht in folgender Weise: Zunächst werden die einzelnen Teile der beiden erwähnten Kasten aus Winkeleisen, Blechen ꝛc zurechtgehauen, die nötigen Löcher gebohrt und mit Hilfe von Nieten der Kasten montiert, in welchen dann der innere, in der gleichen Weise hergestellte hineingeschraubt wird. Die Thür wird in ähnlicher Weise aus Blechen und Eckeisen angefertigt. Unter Anbringung von selbst gefertigten Scharnieren wird die Thür an der offenen Seite des Kastens befestigt. In der Thür wird noch der wichtigste Teil, das Schloß, angebracht. Das Schloß ist ein Brama- oder Chubbschloß und im Handel käuflich als im großen hergestellter Artikel. Immerhin sind die Preisunterschiede nicht so bedeutend, daß die Schlossermeister genötigt wären, die Fabrikware zu kaufen. Auch wird hier — und vielleicht mit Recht — über nicht ganz gute Ausführung geklagt. So finden wir in der That vielfach noch in der Werkstelle selbst hergestellte Geldschrankschlösser. Für Bramaschlösser ist dann allerdings nötig, die sog. Bramaeinrichtung zu kaufen, weil ihre Herstellung eine Drehbank erfordert. Die Schlüssel werden zu allen Schlössern gekauft. Ferner ist auch der verzierte Aufsatz, welcher den Schrank nach oben abschließt, in einer Hütte aus Gußeisen hergestellt.

Kleinere Geldschränke werden auf einen Kasten von Holz aufgesetzt, den der Tischler anfertigt. Zum Schluß vollendet der Maler durch mehrmaligen Anstrich das Ganze.

Heut werden noch vielfach Specialitäten gebaut mit Panzerplatten, besonders sicheren Schlössern ꝛc. Jedoch sind diese weniger gangbar, und der kleinere Meister läßt sich höchstens auf gepanzerte Geldschränke ein. Diese fertigt er nur auf Bestellung und verwendet für sie die nach seiner

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Angabe in einem Walzwerk hergestellten Panzerplatten. Es ist hier noch nötig, für die weiteren Ausführungen auf Unterschiede in der Geldschrankfabrikation hinzuweisen, die in der Qualität des gelieferten Produktes bestehen. Im wesentlichen ist die Herstellungsmethode so, wie oben geschildert; auch die Fabrikation im großen und kleinen bringt keine Abweichungen mit sich. Nur im einzelnen finden sich Unterschiede, so was Stärke des angewandten Materials betrifft. Ferner ist die Verbindung der einzelnen Eisenteile, welche die Kasten bilden, und die Befestigung der Bänder der Thür vielfach eine verschiedene. Auch die Falze, welche das Eindringen des Feuers verhindern sollen, sind in mannigfacher Form und Anzahl vorhanden. Nach der mehr oder minder guten Berücksichtigung dieser Punkte bei der Fabrikation bestimmt sich der verschiedene Wert der fertigen Schränke und ihre Brauchbarkeit.

3. Die Kunstschlosserei.

Nächst der Bauschlosserei war die Kunstschlosserei, die man auch ebenso gut Kunstschmiederei nennen kann, von jeher vertreten. Sie trat allerdings, nachdem sie im Mittelalter einen bedeutenden Aufschwung genommen, in dem vorigen Jahrhundert erheblich neben der Bauschlosserei zurück, und ihre Leistungsfähigkeit war im Vergleich zu der jetzt erreichten gering. Immerhin geben mannigfache Gegenstände, die wir heut an Häusern aus dieser Zeit, an Kirchen und Gittern und ähnlichem noch sehen können, den Beweis von ihrem Vorhandensein. Freilich ungeschickt und unschön sind die Formen, welche wir beobachten, noch roh und mangelhaft die Technik, mit der man gearbeitet hat. Dies beruht auf der geringen Vorbildung der Meister in dem Entwerfen geschmackvoller Formen, und auch nicht zum wenigsten auf der Unfähigkeit der Technik, elegante geschmackvolle Zeichnungen entsprechend auszuführen. Um nur eins in der letzten Beziehung zu erwähnen, so war man früher genötigt, alle einzelnen Verzierungen wie Blätter, Blumen, Ranken ꝛc. sowohl mit ihren Stielen als auch an dem eigentlichen Körper mit Nieten zu befestigen, deren vielfach sichtbare Köpfe den Gesamteindruck erheblich stören mußten. Heut ist man dazu gelangt, diese Verbindungen durch Schweißen herzustellen, wodurch natürlich jene Übelstände völlig beseitigt sind.

Damals fehlte jedenfalls der Ansporn zur Verbesserung des Verfahrens. Die Nachfrage und der Absatz von Kunstschlosserwaren war sehr gering. Der Richtung, welche der heutige Zeitgeschmack genommen hat, blieb es

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

vorbehalten, der Kunstschlosserei zu vorher nicht geahnter Blüte zu verhelfen.

Einmal war es die Reaktion im Baustil. Die nüchternen kalten Formen des antiken Stils mußten wieder den lebhaften und lebendigen Formen der Renaissance und des Roccoco Platz machen. Wie damit der Gesamtheit der Bauhandwerker wieder ein reicheres, der freieren Entfaltung der Ideen über formenschöne Ausschmückungen und Verzierungen leichter zugängliches Arbeitsfeld erschlossen wurde, so bekam der Kunstschlosser auch seinen Teil davon. Hier fand sich vielfach Gelegenheit zur Anbringung von Ornamenten, Verzierungen aller Art, wie Gittern, Spitzen, Kuppeln u. s. w. Freilich wurden solche Gegenstände auch vielfach aus Guß hergestellt, aber bei der das Auge ermüdenden Gleichförmigkeit der Gußverzierungen und bei der Unmöglichkeit, elegante, flotte und dabei leichte Formen in Guß nachzubilden, ist es natürlich, daß sich das Schmiedeeisen hier bald siegreich behauptete. Nun paßte sich auch der Zeichner der Technik und diese dem Zeichner allmählich an, und man kann in der weiteren Entwicklung von einer wahrhaften Kunstfertigkeit reden. Es ist selbstverständlich, daß nur ein Bau, bei dem neben den wirtschaftlichen Interessen auch künstlerische obwalten, mit Erzeugnissen der Kunstschlosserei ausgestattet werden kann. Doch ist damit das Arbeitsgebiet nicht ganz erschöpft. Denn es kann die Thatsache nicht verkannt werden, daß auch die unter dem Namen der Mietskasernen vor allem in den Großstädten bekannten Bauten eines gewissen Schmucks durch kunstvolle Schlosserarbeiten nicht entbehren. So sind Balkongitter, eiserne Thore, Zäune für Vorgärten, hie und da auch Fahnenstangen in eleganter Eisenarbeit zu finden.

Ein zweiter Grund für die rasche große Entwicklung der Kunstschlosserei liegt in dem Widerwillen, welchen allmählich die ewig gleiche Nüchternheit der maschinell hergestellten Produkte hervorgerufen hat[1]. Lauter denn je ertönte wieder der Ruf nach der alten gediegenen Handarbeit. Über die Berechtigung dazu läßt sich streiten; aber es ist unverkennbar, daß Handarbeit bevorzugt wird, und mancher zahlt ihretwillen einen höheren Preis. So kommt diese Geschmacksrichtung vielen Gewerben, vor allem Kunstgewerben zu gute und nicht zum wenigsten der Kunstschlosserei, die vornehmlich siegreich kämpft gegen die gestanzten und gegossenen Erzeugnisse mit der Leichtigkeit und Eleganz ihrer Formen. Neuerdings hat es die maschinelle Technik verstanden, sich dieser einmal vorhandenen Vorliebe für sogenannte Handarbeit anzupassen: Täuschend der Handarbeit nachgeahmte und doch massen-

[1] Lessing, Handarbeit. Berlin 1887.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

weise durch Stanzen hergestellte Artikel aus Schmiedeeisen, wie Blätter, Rosetten, Spitzen u. s. w. werden in den mannigfachsten Größen und zu spottbilligen Preisen[1] seit einigen Jahren auf den Markt gebracht und beginnen sich mehr und mehr einzubürgern.

Fragen wir zum Schluß, wie es mit der Leistungsfähigkeit der verschiedenen Betriebsformen in der Kunstschlosserei steht, so muß unzweifelhaft zugegeben werden, daß der Großbetrieb leistungsfähiger ist. Er allein ist imstande, sich tüchtige Zeichner zu halten, welche freischaffend unaufhörlich neue Formen komponieren und die sich ändernde Geschmacksrichtung am besten und schnellsten zu berücksichtigen vermögen. Auch ist es dem Großbetrieb viel eher möglich, sich einen Stamm guter Arbeiter zu begründen und zu halten, welche sich auf bestimmte Formen des Stiles, der Arbeit u. s. w. einarbeiten und dadurch bestmöglichstes leisten. Ein ähnliches finden wir in der Tischlerei, wo die beste, kunstvollste Ware aus den Werkstätten des Großbetriebs hervorgeht.

4. Die Reparaturschlosserei.

Am tiefsten, weil am wenigsten Anforderungen an Intelligenz und Geschick ihres Ausübers stellend, steht in der Schlosserei die Reparatur- oder Flickschlosserei. Während die vorher beschriebenen Kategorien neben der Herstellung neuer Gebrauchswerte freilich auch Reparaturen ausführen, beschränkt sich die jetzt vorliegende Art, wie schon ihr Name sagt, ausschließlich auf Reparaturen und Neuherstellung einzelner Teile bei zusammengesetzten Gegenständen. Die Thätigkeit eines Flickschlossers erfordert ein sehr geringes Maß von Intelligenz und Geschick, da sie sich meistens nur auf das Einpassen und Zuarbeiten von im Großbetrieb käuflichen Ersatzteilen beschränkt. Auch ihr ist bereits durch den Großbetrieb der Boden vielfach entzogen worden. Denn bei dem niedrigen Preis, den die fertige Ware hat, lohnt es sich nicht mehr, Reparaturen an ihr vornehmen zu lassen. Man kauft lieber bald etwas neues. Ich erinnere hier an Schlösser, Thürbänder, Haspen, Fensterriegel, Ofenthüren u. s. w.

Der Verdienst der Flickmeister ist sehr gering, was entsprechend auf ihre Lebenshaltung und ihren Handwerksbetrieb zurückwirkt. Nur wenige von ihnen haben regelmäßige Arbeit dadurch, daß sie die laufenden Reparaturarbeiten von Verwaltungen, Behörden u. s. w. auf eine bestimmte Reihe von Jahren übernehmen.

---

[1] Ein Blatt mit Stiel, für das ein Geselle 25 Pf. Arbeitslohn erhält, wird für 5 Pf. angeboten.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

5. Die Maschinenschlosserei.

Die Maschinenschlosserei ist ihrer Entstehung nach der jüngste Teil der Schlosserei. Daß sie sich entwickelt hat, hat verschiedene Gründe.

Die Zahl der heut in der Technik angewandten Maschinen ist eine ungeheure und dem entsprechend auch die Zahl der Reparaturen sehr bedeutend, so daß große Fabriken oder Fabriken mit vielen maschinellen Einrichtungen sich genötigt sehen, selbst eine Schlosserwerkstätte zur Reparatur zu unterhalten. Jedoch ist dazu nicht jede Fabrik, und vor allem nicht der kleinere maschinelle Betrieb imstande. Andererseits vermeidet man auch, bei kleineren Reparaturen die große Maschinenfabrik in Anspruch zu nehmen: sie ist oft nicht sofort zu erreichen und arbeitet auch für kleinere Sachen zu langsam und zu teuer. In die so entstehende Lücke springt die Maschinenschlosserei ein. Sie ist meistens in der Nähe ihrer Kunden, daher zu Reparaturen, die eventuell auch an Ort und Stelle zu machen sind, schnell zur Hand. Auch arbeitet sie bei schnellerer Fertigstellung durchgängig billiger als die Maschinenfabrik.

Freilich sind die Anforderungen, welche hier an Meister und Gesellen gestellt werden, hohe. Es wird genauer Einblick in die Konstruktionstechnik der verschiedensten Maschinentypen verlangt, schnelles Auffinden der entstandenen Schäden und bei der Wiederherstellung technisch fehlerfreie, genaue Arbeit. Um letzteres möglich zu machen, ist eine wohlausgestattete Werkstatt erforderlich, die mit einer sehr großen Anzahl von Werkzeugen versehen sein muß, welche der gewöhnliche Schlosser nicht braucht. Ich nenne hier nur die Drehbank, die verschiedenartigsten Gewindekluppen, Rohrzangen, Rohrmangel u. s. w. Gleichfalls notwendig sind aber auch tüchtige Arbeitskräfte, Gesellen, welche die gestellte Aufgabe schnell erfassen, mit den genannten Werkzeugen umzugehen verstehen und vornehmlich eine saubere Arbeit liefern. Auch beurteilt sich nach diesen Gesichtspunkten die Leistungsfähigkeit der einzelnen Meister, die jedoch im wesentlichen nicht viel von einander abweichen.

So hat sich die Maschinenschlosserei rasch emporgearbeitet und gewährt offensichtlich einen guten Verdienst: die Betriebe machen einen durchaus guten, wirtschaftlich fundierten Eindruck. Einer oder der andere intelligente Meister ist sogar noch weiter fortgeschritten. Er übernimmt auch den Bau kleinerer Maschinen wenig komplizierterer Art, für die er größere Stücke und Gußteile aus dem Großbetrieb bezieht.

Zum Schluß sei noch gestattet, eine Reihe der Arbeiten aufzuzählen,

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

welche ein Maschinenschlosser in dem vergangenen Jahre ausgeführt hat: Reparaturen an Siedemaschinen, Dreschmaschinen. — Neue Kolben und Ventile an einem Pumpwerk. — Neuherstellung des Mantels eines Thonschneiders und seiner Antriebsvorrichtung. — Die sämtlichen Reparaturen in einem Brennereibetrieb. — Anlage von Wasser- und Dampfheizung in Glashäusern u. s. w.

6. Überblick.

Überblickt man noch einmal die dargestellte Entwicklung, welche sich unter dem Einfluß der angegebenen Faktoren in der Schlosserei vollzog, so läßt sich zusammenfassend kurz folgendes sagen.

Das Produktionsgebiet, welches das alte zunftmäßige Handwerk, wie es im vorigen Jahrhundert bestand, gehabt hat, ist von allen Seiten auf das erheblichste eingeschränkt worden. Es blieb die Bau-, Kunst- und Reparaturschlosserei, die aber wieder im Laufe der Zeit so erheblichen Modifikationen ausgesetzt waren, daß dem Handwerk äußerst wenig geblieben ist und bleibt.

Die Bauschlosserei hat die früher so umfangreiche Herstellung der einzelnen Bedarfsartikel an die mechanische Fabrik abtreten müssen; sie hat dann wenigstens noch die Zuarbeitung und Anbringung der früher selbst hergestellten Produkte in den Bauten selbst besorgt; aber auch diese Thätigkeit ist sie im Begriffe, an die „Anschläger" unter dem Zwange der Verhältnisse abzugeben. Die schmiedeeiserne Treppe und die geringen oben angeführten Ausnahmen sind dann das wenige, was der Bauschlosserei von ihrer so umfangreichen Thätigkeit geblieben ist.

Die Kunstschlosserei hat unbestreitbar in diesem Jahrhundert einen bedeutenden Aufschwung genommen, und dies jedenfalls zunächst auch zum Vorteil des Handwerks. Mehr und mehr macht sich aber hier die Tendenz geltend, Kunstschlosserarbeiten im Großbetrieb herzustellen, so daß das Handwerk immer mehr an Boden verliert.

Das Gleiche sahen wir bei der Reparaturschlosserei.

Ein erfreuliches Bild gewähren uns dagegen heut noch die Geldschrank- und Maschinenschlosserei, die beiden am spätesten entstandenen Arten. Hier ist das Handwerk noch in voller Thätigkeit und mit wirtschaftlichem Erfolg, wie die weitere Darstellung zeigen wird.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

C. Die wirtschaftliche Lage der heutigen Schlosserei.

7. Statistisches.

Zur Orientierung über Zahl, Größe und örtliche Verteilung der Betriebe in Breslau mögen die folgenden statistischen Notizen dienen:

Wir teilen zunächst eine Tabelle[1] der vorhandenen Schlossereibetriebe seit 1821 mit, insoweit es möglich war, die Zahlen zu ermitteln, daneben die Einwohner Breslaus und in der letzten Spalte eine Berechnung, wie viel Einwohner auf einen Betrieb in den verschiedenen Jahren entfielen:

(Siehe Tabelle auf nebenstehender Seite.)

Die Tabelle zeigt mit geringen Ausnahmen, die wohl auch zum Teil auf die vorhandenen Fehler entfallen, ein stetiges Zurückgehen der Anzahl der Betriebe im Verhältnis zur Kopfzahl der Bevölkerung:

Nach der Aufnahme vom Dezember 1894 ergeben sich also 195 Betriebe, die der Größe nach folgendermaßen einzuteilen sind:

a.	Betriebe mit über 20 Gesellen	3
b.	= = 4—20 Gesellen	20
c.	= = 4 Gesellen und darunter .	172

Neben den Gesellen wird eine entsprechend große Anzahl Lehrlinge beschäftigt. Bei Klasse c. fehlen die Gesellen oft ganz, und vielleicht die Hälfte dieser Betriebe arbeitet nur mit Lehrlingen.

Von Betrieben, die sich nur mit Herstellung bestimmter Arbeiten beschäftigen, sind aufzuführen:

---

[1] Die Zahlen für die Betriebe von 1821—1861 stammen zum Teil aus Schneer: Über die arbeitenden Klassen in Breslau, Berlin 1845, zum Teil aus v. Yffelstein: Lokalstatistik Breslaus, Breslau 1864. Sie sind amtlichen Aufstellungen entnommen. Von 1864—1894 sind die Zahlen aus den betreffenden Adreßbüchern, welche immer den Stand vom Dezember des betreffenden Jahres angeben. Sie leiden sicherlich an mannigfachen Mängeln, da die Erhebungen ja, wenn auch mit amtlicher Mithilfe, privater Natur sind, insbesondere aber deshalb, weil Schlosser und Geldschrankfabrikanten getrennt aufgeführt werden, oft aber trotzdem in beiden Listen stehen. Jedoch sind die Fehler nicht so erheblich, daß sie das Gesamtbild sehr beeinträchtigen könnten. — Die Einwohnerzahlen sind der Breslauer Statistik, die von dem hiesigen statistischen Amt herausgegeben wird, entnommen. — Die Lücke 1843—1867 entsteht dadurch, daß für diese Zeit eine besondere Statistik nicht vorhanden ist, und die Gewerbesteuerrollen für diese Zeit die Handwerker insgesamt ohne Trennung aufführen, abgesehen von den Bäckern und Fleischern, für die auch Zahlen vorhanden sind.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Jahreszahl	Schlosserei-betriebe	Einwohner-zahl	Es entfiel 1 Betrieb auf Einwohner
1821	108	81 815	758
1822	113	83 848	742
1825	162	87 497	540
1828	149	90 020	604
1831	141	89 509	861
1834	129	91 401	709
1837	129	94 540	733
1840	125	97 664	781
1843	94	103 204	1098
1867	141	186 343	1322
1871	147	207 997	1415
1873	146	222 747	1526
1874	148	230 986	1560
1875	161	239 050	1485
1876	171	246 286	1440
1877	167	254 772	1525
1878	164	260 895	1591
1879	158	267 377	1692
1880	170	272 912	1605
1881	169	277 909	1644
1882	159	285 465	1795
1883	144	290 265	2016
1884	158	295 241	1869
1885	165	299 640	1816
1886	175	305 028	1743
1887	164	311 037	1897
1888	176	319 042	1813
1889	187	327 722	1752
1890	183	335 186	1832
1891	187	342 054	1829
1892	204	349 250	1712
1893	197	356 524	1861
1894	195	365 747	1876

Geldschrankschlossereien: 12 Betriebe; davon 1 zu Klasse a, 2 zu Klasse b und 9 zu Klasse c gehörig;

Maschinenschlossereien: 10 Betriebe; sie fallen alle unter Klasse b.

Die örtliche Verteilung der Betriebe in der Stadt hat im

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Laufe der Zeit erhebliche Änderungen durchgemacht, freilich auch im Anschluß an die weitere Ausdehnung der Stadt in den Vorstädten. Heut sitzen im Inneren der Stadt fast nur die Reparatur- oder Flickschlosser. Diese sind mit einer sehr kleinen Werkstatt, die eventuell sogar im Keller liegt, zufrieden. Auch an die Wohnung werden keine hohen Ansprüche gemacht, so daß sich hier sehr billige Mieten (200—300 Mk. jährlich für Werkstatt und Wohnung) finden. Größere Betriebe (vornehmlich also Klasse b) können schon deshalb nicht mehr im Inneren der Stadt sein, weil Polizeiverordnungen und gesetzliche Vorschriften die Umwohner gegen das laute Hämmern, das doch bei größeren Arbeiten unvermeidlich ist, schützen und somit den Betrieb illusorisch machen würden. Aber noch ein weiterer wichtiger Grund trug erheblich zu einer Verlegung der Werkstätten in die Vorstädte bei. Es ist die Höhe der Mieten. Mit der allmählichen Preissteigerung des Grund und Bodens in der inneren Stadt stiegen entsprechend auch die Mieten, welche durch ihre Höhe einen solchen Druck ausübten, daß die billigeren Vorstädte aufgesucht wurden. Heute beträgt die Miete für eine Werkstatt von 50 qm mit kleiner Wohnung in der inneren Stadt 500—600 Mk., in der Vorstadt 300—400 Mk. Nicht ganz vereinzelt sind die Fälle, wo bei dieser Verlegung des Betriebes kapitalkräftigere Meister sich ein Haus in der Vorstadt kauften oder selbst bauten, um auf eigenem Boden ihre Schlosserei weiter zu betreiben. Gewiß eine Thatsache, die sehr zu ihrer wirtschaftlichen Kräftigung beigetragen hat!

Das Angeführte, welches im allgemeinen ein Bild der örtlichen Verteilung der kleineren Betriebe (Klasse b und c) giebt, schließt natürlich Ausnahmen nicht aus.

Die Großbetriebe (Klasse a) liegen sämtlich in den Vorstädten: für sie sind ja die oben angeführten Gründe noch mehr ausschlaggebend als für die kleineren Betriebe. Von den 3 Großbetrieben werden 2 auf eignem Grundstück betrieben, 1 in einem gemieteten Fabriklokal.

Eine Berufsorganisation der Schlossermeister besteht in der Innung der Schlosser, Sporer, Büchsen- und Windemacher, wie sie sich mit dem alten Titel nennt. Obwohl die Innung bevorrechtigt ist, aus § 100e der Gewerbeordnung, also nur Innungsmeister das Recht haben, Lehrlinge zu halten und auszubilden, sind doch durchaus nicht alle Meister Innungsmeister. Das Verhältnis der Innungsmeister zu der Gesamtzahl der Betriebe zeigt für eine Reihe von Jahren nachstehende Tabelle[1]:

[1] Nach Angabe der Innung.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Jahr	Anzahl der Betriebe	Anzahl der Innungsmeister
1869	140	50
1871	147	52
1873	146	55
1874	148	57
1875	161	55
1876	171	58
1877	167	57
1878	164	59
1879	158	59
1880	170	56
1881	169	58
1882	159	56
1883	144	57
1884	158	138
1885	165	130
1886	175	132
1887	164	135
1888	176	148
1889	187	140
1890	183	147
1891	187	150
1892	204	149
1893	197	152
1894	195	151

8. Die Betriebs- und Unternehmungsformen.

Es empfiehlt sich, in der Schlosserei folgendes Schema für die verschiedenen Gestaltungen des Arbeits- und Produktionsprozesses aufzustellen:

Gruppe A. Großbetriebe:
1. mechanische Fabrik;
2. Kooperation mit mehr oder weniger Arbeitsteilung auf großer Stufenleiter.

} großkapitalistische Unternehmungen;

Gruppe B. Mittelbetriebe; } kleinkapitalistische Unternehmungen;

Gruppe C. Kleinbetriebe; } Handwerksmeister.

Das im folgenden Angeführte dürfte zu einer Charakteristik dieser Typen dienen. Es ist selbstverständlich, daß das praktische Leben viel-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

gestaltige Formen schafft, die nicht immer konsequent dem einen oder anderen Typus angepaßt werden können.

1. Die mechanische Fabrik stellt mit Anwendung aller technischen Hilfsmittel bei ausgeprägter Arbeitsteilung Gebrauchswerte massenweise her. Diese Gebrauchswerte stellt entweder die Maschine vollständig fertig dar, oder sie produziert die einzelnen Teile, welche dann von Arbeitern, die in den seltensten Fällen gelernte Schlosser sind, montiert werden. Es werden alle Artikel der ehemaligen Bauschlosserei produziert, wie Schlösser, Bänder, Fensterwirbel u. s. w. Eine solche Fabrik besteht in Breslau nicht.

2. Die zweite Form des Großbetriebes mag der Einfachheit halber als Manufaktur bezeichnet werden. Der Arbeitsprozeß vollzieht sich im wesentlichen in den Formen der alten handwerksmäßigen Technik. Es sind nur die in jeder Schlosserei vorhandenen Hilfsmaschinen vorhanden, wenn auch in großer Anzahl und verschiedenen Dimensionen. Der Antrieb dieser geschieht eventuell mit einem Motor. In der Regel vollendet ein Geselle mit den ihm zugeteilten Hilfskräften (jüngerer Geselle, Lehrlinge, Handlanger) die Herstellung eines Gebrauchswertes. Freilich bietet die Kooperation in großem Maßstabe, wie sie hier vorliegt, bedeutende Vorteile gegenüber den kleinen handwerksmäßigen Betrieben. Solche Vorteile sind: die Hilfsmaschinen werden besser ausgenützt, da sie fortwährend im Gebrauch sind; es können Schmiede angestellt werden, welche den Schlossern das erste Zuarbeiten des Materials abnehmen. Es können gewisse Arten von Arbeiten immer bestimmten Gesellen zugewiesen werden, welche dann natürlich besonders gute Arbeit liefern. So z. B. fertigt in der Kunstschlosserei ein Geselle immer Arbeiten in demselben Stil an, während der andere nur Blätter treibt und ähnliches.

Es ist ferner möglich, größere Arbeiten bequem durchzuführen wegen der großen Lokalitäten und großen Arbeiterzahl u. s. w.

Das Hauptübergewicht dieser Betriebe ruht in der technischen und vor allem kaufmännischen Leitung. Dies äußert sich in der Lieferung guter Arbeit und in der Aufstellung richtiger Kostenberechnungen, die ein Arbeiten mit Unterbilanz verhindern. Bei der Kunstschlosserei kommt noch die Möglichkeit hinzu, sich gute Zeichner halten zu können. Es werden so Bau-, Kunst- und Geldschrankschlosserei betrieben.

Die drei in Breslau vorhandenen derartigen Großbetriebe zeigen folgende Größenverhältnisse[1]:

[1] Die hier und im weiteren Verlaufe gemachten zahlenmäßigen Angaben über Betriebsgröße, Kapitalerfordernis, Arbeitskräfte sind aus beantworteten Fragebogen

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Betrieb A. Wesentlich Kunstschlosserei. Alter des Betriebes: 26 Jahr. Beschäftigte Schmiede und Schlossergesellen: 70; Lehrlinge: 20. Größe der Arbeitsräume: 1120 qm, im eignen Grundstück. Antrieb der Hilfsmaschinen durch eignen Motor. Kaufmännisches und technisches Bureau: 5 Angestellte. Hergestellte Artikel: Kunstschmiederei für alle ornamentalen Arbeiten, Eisenkonstruktionen, Bauschlosserarbeiten.

Betrieb B. Wesentlich Bauschlosserei (Besitzer von Hause aus nicht Fachmann). Alter des Betriebs: 28 Jahr. Beschäftigte Schmiede- und Schlossergesellen: 60; Lehrlinge 24. Größe der Arbeitsräume: 1300 qm, im eignen Grundstück. Antrieb der Hilfsmaschinen durch Hand. Kaufmännisches und technisches Bureau: 3 Angestellte. Hergestellte Artikel: Gewächshäuser, Veranden, Treppen, Brücken, Fenster.

Betrieb C. Bau- und Geldschrankschlosserei. Alter des Betriebs: 52 Jahre. Beschäftigte Schmiede- und Schlossergesellen 25; Lehrlinge: 25. Größe der Arbeitsräume: 450 qm, im gemieteten Lokal. Antrieb der Hilfsmaschinen durch gemietete Dampfkraft. Kaufmännisches und technisches Bureau: 3 Angestellte. Hergestellte Artikel: Geldschränke, Treppen, Dachkonstruktionen, Gewächshäuser, Brückenwagen.

3. Kleinkapitalisten. Für sie sind auch andere Bezeichnungen: Arbeitsunternehmer, Großhandwerker gebraucht worden. Es ist schwer, diese Klasse wirtschaftlich genau zu definieren, und doch ist es notwendig, sie von den gewöhnlichen Handwerkern zu unterscheiden. Die Regel ist, daß die Leiter der Betriebe dieser Kategorie aus dem Handwerkerstand hervorgegangen sind. Sie haben aber ein kleines Kapital, das durch persönliche Tüchtigkeit und kaufmännische Intelligenz oder durch Erbgang, Heirat u. s. w. in ihren Besitz gekommen ist. Dadurch wirtschaftlich auf festeren Boden und unabhängiger gestellt, vermögen sie sich manche Vorteile zu verschaffen. Sie sind nicht genötigt, jede Arbeit anzunehmen und bieten selbst den Auftraggebern eine größere Sicherheit für gute Arbeitsleistung. Gewährung von Kredit und eventuelle Stellung von Kautionen wird ihnen leichter, als dem gewöhnlichen Handwerker, der oft dazu garnicht imstande ist. Ihr Betrieb ist wegen der größeren Anzahl der beschäftigten Arbeiter und besseren Werkstatteinrichtungen leistungsfähiger als der rein handwerksmäßige. Es wird Kunst-, Bau-, Maschinen- und Geldschrankschlosserei betrieben. In Breslau

---

entnommen. Verf. hat Fragebogen nur an ihm persönlich bekannte Unternehmer verschickt. Die gemachten Angaben sind den Verhältnissen entsprechend anzusehen und gelten für Dezember 1894.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

sind etwa 20 solcher Betriebe vorhanden. Als Stichproben die Betriebsgröße zweier von ihnen:

a. Wesentlich Bauschlosserei. Alter des Betriebs: 28 Jahr. Beschäftigte Gesellen: 6; Lehrlinge: 5. Größe der Werkstatt: 60 qm, in gemietetem Lokal. Hergestellte Artikel: Beschlagen von Thüren und Fenstern, Treppen, Gitter, Fenster, eiserne Dächer für Treibhäuser. Specialartikel: eiserne Formen für Seifensieder.

b. Wesentlich Maschinenschlosserei. Alter des Betriebs: 13 Jahr. Beschäftigte Gesellen 6 und 1 Eisendreher; Lehrlinge 6. Größe der Werkstatt: 200 qm, im eignen Haus. Hergestellte Artikel: Maschinen- und Bauschlosserarbeiten.

4. Die Handwerksmeister. Sie stellen noch immer das größte Kontingent zur Gesamtzahl der Betriebe. In Breslau sind es ungefähr 164. Mit einem bis höchstens 3 Gesellen und der doppelten Anzahl Lehrlingen wird gearbeitet. Der Meister arbeitet selbst mit. Der Geselle fehlt jedoch sehr häufig, so daß Betriebe mit dem Meister und 2—6 Lehrjungen keine Seltenheit sind. Die wirtschaftliche Lage ist eine unsichere. Mangel an Arbeit, jeder noch so kleine Ausfall an Forderungen, die Aufwendungen auf die Häuslichkeit wirken unmittelbar auf die Vermögens- und Existenzsicherheit. Es wird Kunst-, Bau-, Geldschrank- und Flickschlosserei betrieben.

Anhangweise sei hier bemerkt, daß sich auch Ansätze zur Heimarbeit finden[1]. Infolge von Verlusten im Geschäft, mangelndem Betriebskapital, persönlicher Unfähigkeit oder Zufällen anderer Art haben einige Handwerksmeister ihre Selbständigkeit dadurch eingebüßt, daß sie ihre Thätigkeit nur auf bestimmte, wenig Geschick erfordernde und entsprechend schlecht bezahlte Arbeiten beschränken, die sie Jahr aus, Jahr ein für ein oder mehrere Geschäfte herstellen. Solche Arbeiten bestehen im Beschlagen von Gußteilen aller Art: eisernen Öfen, Ofenthüren u. s. w. Die einzelnen Teile werden von den Geschäften geliefert und nur für die Verbindung derselben, welche natürlich keine völlig eingerichtete Werkstatt verlangt, wird ein Lohn gezahlt. Neben dieser Lohnarbeit wird noch vereinzelt Flickschlosserei in geringem Umfang betrieben.

---

[1] Siehe oben S. 84.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

9. Die Produktionsbedingungen[1].

(Kapitalerfordernis, Arbeitskräfte, Kredit.)

a. Kapitalerfordernis.

1. Für einen Handwerksbetrieb sei zunächst das Minimum von Kapital angegeben, das überhaupt nötig ist, um eine Werkstatt einzurichten und das Gewerbe auszuüben:

Miete für die Werkstatt von 30 qm	150 Mk.
desgl. für Wohnung	100 „
Einrichtung der Werkstatt:	
3 Schraubstöcke, 1 Amboß mit Sperrhorn, 1 Schmiedefeuer mit Balg, 1 Bohrmaschine, 1/2 Centner diverse Feilen, 3 Handhämmer, 3 Niethämmer, 6 verschiedene Meißel für jeden Schraubstock, Schneidekluppe, Feuerzangen, 2 Vorschlaghämmer, 2 Handhämmer, Durchstoß, Blechschere	
Preis ca.	600 „
Dazu ist noch erforderlich ein Betriebskapital von	200 „
	1050 Mk.

Das Kapitalerfordernis für diesen Betrieb, den 1 Meister mit 2 Jungen durchführen kann, beträgt also ca. 1050 Mk. Es ist das Mindestmaß, bei dem ein rühriger Meister und andauernde Arbeit zur Aufrechterhaltung der Existenz erforderlich ist.

Ein Handwerksmeister, der vornehmlich Geldschränke fabriziert, machte folgende Angaben über seinen Betrieb und das notwendige Kapital für das Jahr 1894.

Betriebsgröße: 1 Geselle, 6 Lehrlinge.

Größe der Werkstatt: 80 qm im eigenen Haus in der Vorstadt.

Gesamtsumme des gezahlten Arbeitslohnes	1600 Mk.
Generalunkosten[2]	480 „
Kapital zum Rohmaterialeinkauf	1500 „
Betriebskapital:	3580 Mk.

[1] Bei Erörterung der Konkurrenzfrage, der dieser Abschnitt gewidmet ist, kann füglich die mechanische Fabrik außer Betracht bleiben, da wenigstens in Breslau kein Schlosser heute mehr daran denkt, Artikel der Bauschlosserei selbst anzufertigen (vergl. oben S. 95).

[2] Unter Generalunkosten sind summiert: Ausgabe für Miete, Kohlen, Beleuchtung, Steuer, Abnutzung der Werkzeuge, Kapitalverzinsung. Bei Großbetrieben außerdem: Gehälter der in dem technischen und kaufmännischen Bureau Angestellten.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Betriebskapital . . .	3580 Mk.
Festes Kapital . . .	1000 „
	4580 Mk.

Das notwendige Kapital beträgt demnach 4580 Mk.

2. Da die Grenzen zwischen den verschiedenen Unternehmungsformen naturgemäß sehr verwischt sind, so kann für die Klasse der kleinkapitalistischen Mittelbetriebe ein Mindestmaß für das Kapitalerfordernis nicht angegeben werden. Ich kann mich nur darauf beschränken, Stichproben anzuführen. Die Zahlen sind den beiden Betrieben entnommen, die bereits oben[1] ihrer Größe nach dargestellt wurden und stammen aus dem Betriebsjahr 1894.

a. Gesamtsumme für gezahlte Löhne . 5500 Mk.
Generalunkosten . . . . . 2500 „
Kapital zum Rohmaterialeinkauf . 5000 „
13000 Mk.

Betriebskapital	13000 Mk.
Festes Kapital	4000 „
	17000 Mk.

Das Kapitalerfordernis beträgt 17000 Mk.

b. Gesamtsumme für gezahlte Löhne . 6000 Mk.
Generalunkosten . . . . . 2000 „
Kapital zum Rohmaterialeinkauf . 7000 „
15000 Mk.

Betriebskapital	15000 Mk.
Festes Kapital[2]	6000 „
	21000 Mk.

Das Kapitalerfordernis beträgt 21000 Mk.

3. Durch die Mitteilungen der Besitzer der Großbetriebe ist es mir möglich, wenigstens annähernd die Größe des Betriebskapitals der 3 Großbetriebe angeben zu können. Die Position „Kapital zum Rohmaterialeinkauf" beruht jedoch auf Schätzung. Ich behalte die oben[3] gemachte Benennung der Betriebe mit A, B und C bei:

---

[1] Siehe oben S. 102.

[2] Die Höhe rechtfertigt sich dadurch, daß der Betrieb vornehmlich Maschinenschlosserei ist und diese ja, wie dargestellt, eine größere Menge Hilfsmaschinen und Werkzeuge benötigt.

[3] Seite 101.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Betrieb A.

Gesamtsumme der gezahlten Löhne . .	67 942,67	Mk.
Generalunkosten	10 191,40	„
Kapital zum Rohmaterialeinkauf [1] . .	45 295,00	„
	123 429,07	Mk.

Betriebskapital 123 429,07 Mk.

Betrieb B.

Gesamtsumme der gezahlten Löhne . .	39 400,00	Mk.
Generalunkosten	7 880,00	„
Kapital zum Rohmaterialeinkauf . .	37 000,00	„
	84 280,00	Mk.

Betriebskapital 84 280,00 Mk.

Betrieb C.

Gesamtsumme der gezahlten Löhne . .	27 500,00	Mk.
Generalunkosten [2]	14 000,00	„
Kapital zum Rohmaterialeinkauf . .	26 000,00	„
	67 500,00	Mk.

Betriebskapital 67 500,00 Mk.

Im Anschluß an das Kapitalerfordernis ist es nötig, einige Worte über den Rohmaterialeinkauf zu sagen. Die Hütten der oberschlesischen Eisenindustrie, welche Breslau ziemlich nahe liegen, liefern das Produkt an Großhändler, von denen 2 recht bedeutende hier am Platze sind, die ein Geschäft weit über Schlesien hinaus machen. Diese Firmen treten jedoch mit den Schlossereien nicht in Geschäftsverbindung, höchstens mit den Großbetrieben, wenn diese für den Fall einer umfangreichen Arbeit oder aus sonst irgend einem Grunde einen größeren Abschluß machen. Dann ist der Einkauf für den Großbetrieb ein sehr billiger. In der Regel kauft der Schlossermeister seinen Bedarf in kleineren Posten in Eisenlagern, d. h. bei Zwischenhändlern, welche wiederum ihren Bedarf von den Großhändlern decken. Solche Eisenlager, deren Geschäftsbetrieb manchmal auch schon ziemlich umfangreich ist, giebt es 6 in Breslau. Der Bezug erfolgt gegen

[1] Das merkwürdige Verhältnis von verarbeitetem Rohmaterial zu dem Gesamtarbeitslohn erklärt sich daraus, daß wesentlich Kunstschlosserei betrieben wird. Bei der Bauschlosserei stehen Material und Arbeitslohn ungefähr in dem gleichen Verhältnis. Bei der Kunstschlosserei ist das Verhältnis von Rohmaterial und Arbeitslohn wie 1 : 2.

[2] Hier wurden die Generalunkosten sehr hoch angegeben. Der Grund war nicht zu ermitteln.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

bare Zahlung. Kreditfristen kommen selten vor. Die Preise sind nach Preiskourant feste, und nur bei Abnahme großer Posten werden Preisermäßigungen bis zu 5 % gewährt. Um zu rekapitulieren: am billigsten kauft der Großbetrieb sein Rohmaterial, gleich stehen Kleinkapitalisten und Handwerksmeister, obwohl erstere sich doch ab und zu, weil kapitalkräftiger, einen kleinen Vorteil verschaffen werden, der dem Handwerksmeister nicht offen steht.

b. Arbeitskräfte.

Die Arbeitskräfte werden bei den Handwerksmeistern vor allem durch die Lehrjungen gebildet. Früher standen sie in Kost und Logis für die 4 Jahre ihrer Lehrzeit und zahlten an den Meister ein Lehrgeld. Heut ist dies durchgängig nicht mehr der Fall. Vielmehr ist die Sache so geregelt, daß an Stelle von Kost, Logis und dem Lehrgeld ein vom Meister gezahltes Kostgeld tritt, welches im 1. Jahr 1 Mk., im zweiten 2., im dritten 3. und im vierten 4 Mk. pro Woche beträgt. Es hat dies ohne Zweifel zu einer Verschlechterung der Arbeitskräfte in moralischer Beziehung geführt, während andererseits freilich die Ausnützung der Lehrlinge für Zwecke der Hauswirthschaft, „für die Frau Meisterin", wenigstens außerhalb der Arbeitszeit aufgehört hat. Die Lehrlingswirtschaft ist also in ausgedehntestem Maße vorhanden. Ein Meister mit 2—6 Jungen ist, wie schon erwähnt, keine Seltenheit. Natürlich ist diese Arbeitskraft, wie aus den oben angeführten Lohnsätzen hervorgeht, eine sehr billige. Aber die Qualität ist entsprechend schlecht. Und da die Qualität der Arbeit bei Handarbeit von dem größten Einfluß auf das Produkt ist, so erklärt sich leicht, daß Erzeugnisse, die aus solchen Betrieben hervorgehen, oft an Güte sehr zu wünschen übrig lassen. Andererseits läßt sich allerdings bei so niedrigen Lohnsätzen ein niedriger Preis für das Produkt festsetzen, der den Abnehmer dazu führt, über einige Mängel hinwegzusehen. Die Ausbildung der Lehrjungen läßt viel zu wünschen übrig. Es wird von dem Meister oft nur darauf gesehen, daß der Betreffende möglichst schnell imstande ist, eine leidliche Arbeit in dem vornehmlich betriebenen Teil der Schlosserei zu leisten, oft in einer ganz einseitigen Thätigkeit: „er soll nur bald mit verdienen helfen". So ist eine Ausbildung in allen Verrichtungen des Handwerks unmöglich. Es ist hier daran zu erinnern, daß, weil die Breslauer Innung eine bevorrechtigte aus § 100 e der Gewerbeordnung ist, allein Innungsmeister berechtigt sein sollen, Lehrlinge zu halten. Diese Bestimmung hat aber keine großen Wirkungen; denn zur Rechenschaft gezogene Nichtinnungsmeister erklären, daß sie nur Arbeitsburschen halten.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Auch existiert nach § 52 des Innungsstatutes die Bestimmung, daß der Innungsvorstand die Lehrlinge zu beaufsichtigen hat, und ebenso die Meister, ob diese ihren Lehrlingen das Handwerk ordentlich beibringen. Diese Einrichtung, welche, nicht nach dem alten Zopf, sondern der heutigen Zeit entsprechend ausgeübt, manches bessern könnte, hat bisher keine bemerklichen Änderungen herbeigeführt. Die sog. Gesellenprüfung scheint auch zu einer Formalität herabgesunken zu sein.

Einen sehr günstigen Einfluß auf die Fortbildung der Lehrlinge und Gesellen übt die Sonntags- und Abendschule für Handwerker aus, welche seit 1874 in Breslau besteht[1]. Sie wird von der Stadt unterhalten. Die Innungen, welche ihre Lehrlinge teilnehmen lassen, zahlen kleine Beiträge. So die Schlosserinnung 50 Mk. jährlich. Der Unterricht in der Unterstufe besteht in einer Wiederholung des Elementarunterrichts und ist frei. In der Oberstufe wird ein Schulgeld von 1,50 Mk. für den Monat erhoben. Sie wird vielfach von Gesellen und selbst Meistern besucht. Für Schlosser bestehen in der Oberstufe der Anstalt 3 besondere Kurse: 1. Fachzeichnen für Bauschlosser, 2. Fachzeichnen für Maschinenschlosser, 3. Freihandzeichnen für Kunstschlosser. Daneben wird Unterricht erteilt im Schreiben, Rechnen, Deutsch und Buchführung. Der Besuch der Oberstufe der Anstalt durch Schlosser war im Wintersemester folgender[2]:

1883/84	84/85	85/86	86/87	87/88	88/89	89/90	90/91	91/92	92/93	93/94
20	37	48	29	37	63	47	52	101	124	163.

Über das Freihandzeichnen für Kunstschlosser macht der unterrichtende Lehrer folgende Mitteilungen: Die Fachklasse ist seit 1886 errichtet mit 6 Schülern. Heut zählt sie 25—30 je nach Sommer- oder Wintersemester. Die Schüler besuchen die Anstalt durchschnittlich 6 Semester. Es kommt aber auch 10—12semestriger Besuch vor. Die Lehrmethode ist folgende: Zunächst zeichnet der Schüler nach Skizzen des Lehrers und Vorlagen. Nach 2 Semestern wird nach Modellen gezeichnet. Zum Schluß wird das selbstständige Entwerfen von Ornamenten geübt.

Trotz der stetigen erheblichen Steigerung der Frequenz der Anstalt[3] läßt die allgemeine Beteiligung noch zu wünschen übrig. In dem Unter-

[1] Vergl. die Jahresberichte der Schule.

[2] Verwaltungsberichte der Stadt Breslau.

[3] Die hohen Zahlen in den letzten Jahren der Tabelle erklären sich daraus, daß die hiesigen Eisenbahnhauptwerkstätten ihre Lehrlinge in die Schule schicken, ohne allerdings etwas zur Unterstützung der Schule beizutragen. Auch der Fiskus giebt keine Beisteuer zum Unterhalt der Anstalt.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

richt wäre entsprechend den heutigen Verhältnissen ein größeres Gewicht auf die kaufmännische Ausbildung (Rechnen, Buchführung) zu legen. Verfasser hat mehrfach gehört, daß emporgekommene Meister, die ihren Erfolg der Schule verdanken, nur Klage führten über mangelhafte kaufmännische Bildung, ein Punkt, der bei den Absatzverhältnissen besonders zu betonen ist.

Gesellen beschäftigt der Handwerksmeister nur 1—3, vielfach fehlen sie, wie erwähnt, ganz. Auch die gezahlten Löhne sind gering. Ich verweise hier auf die Tabellen am Schluß des Kapitels. Man sieht daraus den großen Unterschied zwischen Handwerk und Großindustrie und, wenn man noch bedenkt, daß der Großbetrieb das ganze Jahr Arbeit gewährt, während dies bei den Handwerksmeistern nicht immer der Fall ist, so ist das große Abströmen der ausgebildeten Lehrlinge in andere Betriebe und der Mangel von guten Gesellen im Handwerk erklärlich. Gesellen, welche für den billigen Lohn von 10—13 Mk. wöchentlich arbeiten, thun dies nur, weil sie im Großbetrieb wegen ihrer mangelhaften Ausbildung nicht unterkommen können. Denn sonst bietet sich in den verschiedenartigsten Großbetrieben gute Arbeitsgelegenheit. Abgesehen von den großen Fabriken, welche selbst eine Schlosserei für Reparaturen unterhalten, ist die Zahl der Betriebe, welche fast ausschließlich gelernte Schlosser für ihren Arbeitsprozeß bedürfen, ziemlich erheblich. Für Breslau giebt folgende Zusammenstellung ein Bild:

Eisengießerei
Maschinenbauanstalten
Wassermesserfabrik
Mühlenbauanstalten
Waggonfabrik
städt. Gas- und Wasserwerke
Reparaturwerkstätten der { Oberschlesischen / Freiburger / Märkischen } Eisenbahn

Besonders hinzuweisen ist noch auf die große Menge der ausgelernten Schlosser, welche ihr Unterkommen bei einer der Eisenbahnwerkstätten trotz des niedrigen Anfangslohnes von 10—12 Mk. wöchentlich suchen. Es hat das seinen Grund im Hinblick auf die Zukunft. Vielfach gelingt es dem einzelnen, sich emporzuarbeiten und es beispielsweise bis zum Lokomotivführer zu bringen; nicht weniger lockt eine Altersversorgung durch Pension.

Ein lebensfähiger Arbeitsnachweis existiert nicht. Die Großbetriebe werden überlaufen. Die kleineren Meister decken ihren Bedarf durch Annoncen. Das sog. Umschickwesen der Innung existiert zwar noch, ist aber völlig veraltet und wird wenig oder garnicht benützt.

Die Kleinkapitalisten halten sich 1—5 gute Gesellen, für die sie die gleichen Löhne zahlen, wie der Großbetrieb, und daneben noch mehrere

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

schlechter bezahlte. Die Arbeit ist aber eine dauernde, und die Leute halten lange aus. Hier und da trifft man 1—2 Gesellen, welche sozusagen mit dem Meister alt werden, ein guter Stamm, auf den dieser sich verlassen kann.

Der Großbetrieb steht mit seinen Arbeitskräften am besten. Er hat hoch qualifizierte Arbeiter, welche gute Löhne beziehen, aber auch entsprechendes leisten. Bei der dauernden Arbeit und dem hohen Lohn ist ein Wechsel der Arbeitskräfte selten. Die Heranziehung eines Stammes von tüchtigen Arbeitern geht hier am weitesten und bietet die größten Vorteile. Daß der Großbetrieb höhere Löhne zahlen kann, hat seinen selbstverständlichen Grund in der höheren Stufe, zu der er die Produktivität der Arbeit entwickelt hat.

Um das Facit aus diesem Teil unserer Darstellung zu ziehen, so sehen wir, daß der Großbetrieb mit seinen Arbeitskräften sehr leistungsfähig und dem Handwerksmeister und oft auch dem Kleinkapitalisten überlegen ist. Betrachten wir noch einmal das Lehrlingswesen in den Kleinbetrieben, so ergiebt sich, daß diese nicht imstande sind, die herangebildeten Arbeitskräfte sich in annähernd em Maße zu erhalten, ein sicheres Anzeichen des Niederganges.

Die folgenden 2 Tabellen erteilen zahlenmäßigen Aufschluß über Löhne, Anzahl der in den Breslauer Schlossereien beschäftigten Gesellen u. s. w.:

1. Übersicht über in verschiedenen Betrieben an Schlossergesellen gezahlte Löhne[1]:

Nach Angabe der	Zeitlohn	Stücklohn
Innung	10,— Mk.	— Mk.
Gesellenkasse	11,— "	— "
Eisengießerei und Emaillierwerk . .	19,28 "	— "
Wassermesserfabrik	19,13 "	— "
Maschinenbauanstalt	18,— "	— "
Maschinenfabrik	15,97 "	— "
Wagenfabrik	— "	14,— "
Mühlenbauanstalt	18,— "	— "
Waggonfabrik	13,55 "	26,44 "
Gas- und Wasserwerke	17,30 "	— "
Oberschlesische Eisenbahn	12,82 "	16,50 "
Freiburger "	13,11 "	— "
Märkische "	14,40 "	20,16 "

[1] S. Breslauer Statistik, 10. Serie, S. 235 ff. Die Zahlen stammen aus 6 Lohnermittlungen in den Jahren 1883—1885 und sind für 60 Stunden berechnet. Eine große Abweichung zu heutigen Lohnsätzen ist kaum anzunehmen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

2. Die in den verschiedenen Betrieben der Schlosserei beschäftigten Gesellen, gezahlten Löhne u. s. w.:

Betriebsform	Anzahl der beschäftigt. Gesellen	Lohn in Mk. pro Woche höchster	niedrigster	Arbeitszeit pro Woche in Stunden	vornehmlich vorhandener Lohnmodus
Großbetrieb	155	24,—	12,—	60	Stücklohn
Kleinkapitalisten	ca. 120	24,—	12,—	60—66	Stück- und Zeitlohn
Handwerksmstr.	ca. 70	21,—	10,—	66	Zeitlohn

c. Betriebs-Kreditgewährung.

Über Kreditverhältnisse läßt sich nur wenig sagen. Es kommen hier vornehmlich die Handwerksmeister in Betracht; denn Großbetrieb und Kleinkapitalisten sind entweder im Besitz von ausreichendem Kapital, oder es gelingt ihnen bei ihrer ganzen wirtschaftlichen Stellung viel leichter, auf andere Weise Kredit zu bekommen. Die Kreditinstitute, welche von den Handwerksmeistern benutzt werden, sind in Breslau: Die Volksbank, Genossenschaft m. unb. H., der Vorschußverein, der Spar- und Darlehnsverein, die Kreditbank, die 3 letzten m. beschr. H. Es werden Darlehne bis zu einer dem wirtschaftlichen Standpunkt des Darlehnsnehmers angemessenen Höhe gegen einen Wechsel gegeben, welchen der Darlehnsnehmer ausstellt, und der die weiteren Unterschriften zweier Bürgen tragen muß. Das Darlehn kann nur persönlich bei Mitanwesenheit der 2 Bürgen vor dem Bankbeamten aufgenommen werden. Die Kreditfristen übersteigen den Zeitraum eines Jahres nicht. Zinsen werden erhoben in Höhe von 1 bis 3 % über Bankdiskont.

10. Der Absatz.

Von vornherein läßt sich hier sagen, daß der Großbetrieb, der sich kaufmännisch vorgebildete Angestellte hält, in Bezug auf die Absatzbedingungen besser gestellt ist, als die Kleinbetriebe, Kleinkapitalisten und Handwerksmeister. Groß sind die Klagen letzterer, daß ihnen kaufmännische Vorbildung fehle. Die Fähigkeit zum Aufstellen von Kostenanschlägen, die Möglichkeit der Berechnung, wie weit ein Preisdruck bei Submissionen mitzumachen ist, die Berechnung der Generalunkosten und anderes mehr sind Dinge, welche den Kleinmeistern fast ganz abgehen. Namentlich die Generalunkosten werden leicht außer Acht gelassen oder, wenn sie doch berücksichtigt werden, viel zu gering angesetzt. Der Mangel an Buchführung verhindert

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

die Übersicht über die Geschäftslage in längeren Zeitabschnitten, wie einem Betriebsjahr, und macht es unmöglich, aus den früheren Geschäften, bei denen man zu kurz gekommen ist, Lehren für die Zukunft zu ziehen, da die Einzelheiten schnell dem Gedächtnis entgehen. Bei Handwerksmeistern hat Verfasser nie die Ansätze zu solchen Aufzeichnungen gesehen, so daß genaue Angaben über Produktion, Absatz u. s. w. nicht gemacht werden konnten. Die Kleinkapitalisten stehen darin besser und machen sich da und dort wohl Aufzeichnungen über gelieferte Arbeiten, gezahlte Löhne, Eiseneinkauf; jedoch unübersichtlich und meistens nicht regelmäßig, so daß der Wert dieser Notizen auch mehr oder minder zweifelhaft ist. Natürlich giebt es Ausnahmen. Aber diese bestätigen die Regel, da dann auch ein flotterer Geschäftsgang vorhanden ist.

Im einzelnen ist ein Absatz an Kunden, Absatz durch Submission und bei den Geldschränken Absatz auf Inserate hin vorhanden. Bei der Kunst- und Maschinenschlosserei spielt auch der gute Ruf dieses oder jenes Meisters, dieser oder jener Firma eine Rolle, worauf Erzielung unverhältnismäßig hoher Preise, wie es in der That vorkommt, anzurechnen ist.

Die **Kunden** sind vor allem vorhanden in der Bau-, Reparatur- und Maschinenschlosserei. Sie entwickeln sich aus Bekannten des Meisters. Durch diese lernen andere die Arbeit des betreffenden kennen wie seine Preise, machen auch Bestellungen, und bei Rührigkeit der Meister wächst sich dieser Kreis zu einem festen Kundenkreis aus. Hierher gehören auch Baumeister, Geschäfte, Fabriken, welche sich keine eigene Reparaturwerkstätte halten, und schließlich Verwaltungen aller Art, welche Reparaturarbeiten auf eine bestimmte Zahl von Jahren vergeben und dabei in der Regel den einmal als gut befundenen wieder nehmen. Freilich grenzt dieses Gebiet eng an die Submission. Überhaupt ist noch zu beachten, daß die Aufträge, welche Kunden in dem hier gebrauchten Sinne geben, nur wenig umfangreich sind, daß somit der weiter unten betonte Mangel an kaufmännischer Vorbildung hier nicht in Betracht kommt. Geben solche Kunden große Aufträge, so macht sich der Mangel natürlich sofort fühlbar, und es treten dann, was Kostenanschläge, sonstige Berechnungen u. s. w. anbelangt, dieselben Nachteile für den Kleinbetrieb ein, wie unten bei der Submission dargestellt.

Der Absatz der Kunstschlosserei besteht hauptsächlich in Gelegenheitsgeschäften.

Die **Submission** ist die Art, wie öffentliche Verwaltungen aller Art Neuarbeiten zu vergeben pflegen. Auf Grund eines Kostenanschlages, der als Anhalt für die Gebote dienen soll, findet eine beschränkte oder unbeschränkte Submission statt, d. h. die Vergebung soll entweder jeden treffen

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

können, der nur ein Angebot machen will, oder im letzteren Falle nur diejenigen, welche aufgefordert sind, ein Gebot abzugeben. Die Klagen über dieses Institut, welches dazu bestimmt ist, die Integrität der Beamten zu wahren, sind groß und haben vielfach zu einer Nichtbeteiligung derer, welche nicht absolut darauf angewiesen sind, geführt. Die Folge davon ist, daß die ausschreibende Verwaltung mit den wenig tüchtigen Meistern zu arbeiten gezwungen ist. Man klagt über kolossalen Preisdruck, über Ausschreibung von Arbeiten, die sich zur submissionsmäßigen Vergebung nicht eignen, zu geringe Berücksichtigung der Qualität der gelieferten Waren durch die Abnahmekommission und über indirekte Folgen, wie allzu große Ausnutzung der Arbeit, Lohndruck, Begünstigung des Fuschertums im Handwerk. In der That sind diese Übelstände vorhanden und bedürfen baldiger Besserung, die auch in mannigfacher Weise angestrebt wird. Wie die Verhältnisse aber heut stehen, ist der Großbetrieb den Kleinbetrieben gegenüber bei der Submission im Vorteil. Von den Kleinbetrieben sind die Handwerksmeister fast ganz auszuscheiden, da sie sich äußerst wenig an Submissionen beteiligen wegen der Schwere der Bedingungen, der erforderlichen Kautionen, der langsamen Geschäftsabwicklung und lange ausbleibenden Bezahlung. Der Großbetrieb ist also im Vorteil. Die aufgestellten Selbstkostenberechnungen ermöglichen es ihm, mit dem Preisangebot nie unter eine bestimmte Grenze herunterzugehen und so ein Arbeiten mit Unterbilanz zu verhüten, das bald zu wirtschaftlichem Ruin führen würde. Der Kleinbetrieb hat dagegen dieses Sicherungsmittel nicht, da, wenn selbst Berechnungen aufgestellt werden, Generalunkosten nicht oder nur unvollständig in Rücksicht gezogen werden. Hier geben auch oft individuelle Überlegungen den Ausschlag wie: „wenn es der Meister für den Preis kann, so muß ich es auch können", oder „ich muß die Arbeit bekommen, koste es, was es wolle". Darauf erfolgt ein niedriges Angebot und auf dieses der Zuschlag. Bei Ausführung stellt sich aber heraus, daß erheblich zugesetzt werden muß. Ein solches Verfahren wiederholt sich ein-, zweimal, dann ist der Bankerott da.

Welche Preisdifferenzen möglich sind, zeigt die unten folgende Aufzählung von Angeboten. Ein Fachmann versicherte, daß das 1. bis 3. Angebot in der Regel der richtige Preis bei mäßigem Verdienst und guter Ausführung wäre. Auch ist die Tendenz nicht zu verkennen, daß die billigen Angebote meistens von kleinen Betrieben ausgehen. Die im folgenden aufgeführten Angebote sind nur von Breslauer Betrieben gemacht in den Jahren 92, 93, 94[1].

[1] Aus den Aufzeichnungen des einen der hiesigen Großbetriebe.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

a. Eiserne Dächer über dem Lichthof eines Schulhauses:

1662,20 Mk.
1522,80 =
1511,20 =
1432,50 =
1382,50 =
1360,80 =
1237,00 =
1192,20 =
1143,00 =
1130,00 =

b. Schlosserarbeiten an einem Volksschulhause:

4913,25 Mk.
4629,90 =
4002,00 =
3792,80 =
3642,65 =
3383,40 =
3178,00 =
3057,00 =

c. Träger und Galerietreppen für die Strafanstalt in Wohlau:

59 253,80 Mk.
54 793,29 =
50 167,65 =
39 521,89 =
37 389,25 =
33 080,09 =
32 928,10 =
32 449,12 =
32 158,02 =
31 504,06 =
31 418,04 =
30 313,59 =
28 038,04 =

d. 64 Fenster, 26 Rauchabzüge, 29 Schlammfanggitter, 2 Stück Treppen für den Rangierbahnhof Brockau bei Breslau:

9485,80 Mk.
8810,07 =
8529,57 =
7989,40 =
7831,27 =
7732,16 =
7648,26 =
7303,73 =
6866,62 =
6714,68 =
6033,73 =

e. Kunstschmiedearbeiten an einem Breslauer Hospital:

1170,00 Mk.
1122,00 =
816,60 =
771,50 =

f. 8 Oberlichter und 16 Dunstschlote für den Breslauer Schlachthof:

7507,00 Mk.
7193,00 =
6975,00 =
6957,00 =
6737,30 =
5888,50 =
5648,00 =

Bei der Geldschrankfabrikation spielt der Absatz durch Inserate eine große Rolle. Mittelbetriebler geben bis 300 Mk. für Inserate jährlich

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

aus. Dadurch wird der Absatz ein interlokaler. Er dehnt sich aus auf Schlesien, die angrenzenden Provinzen von Österreich und Rußland. Auswärtige Konkurrenz ist wegen der niedrigen Preise nicht möglich. Es konkurrieren hier Großbetrieb, Mittel- und Kleinbetrieb, ohne daß ersterer vorläufig die Tendenz zeigte, jenen bedeutend Schaden zu machen. Vielmehr ist das Arbeitsfeld so geteilt, daß der Kleinbetrieb billige und dementsprechend weniger haltbare Schränke fertigt und absetzt, während der Großbetrieb nur gute Ware mit mannigfachsten Sicherungen und unter weitgehendster Garantie liefert. In der Mitte stehen die Mittelbetriebe der Kleinkapitalisten sowohl mit Qualität der Ware als Preis. Die Preisverhältnisse zeigt folgende Tabelle[1]:

Größe d. Schrankes	Großbetrieb	Kleinkapitalisten	Handwerksmeister.
No. 00	170 Mk.	120 Mk.	100 Mk.
= 0	215 =	144 =	120 =
= 1	280 =	200 =	150 =
= 2	325 =	230 =	165 =
= 3	365 =	310 =	200—225 =
= 4	410 =	360 =	250 =
= 5	440 =	420 =	350—400 =
= 6	470 =	450 =	400 =

Der Absatz verteilt sich nun so, daß Käufer, denen wirklich an guter Arbeit und größter Sicherheit etwas liegt, ohne Rücksicht auf den Preis beim Großbetrieb kaufen. Solche Kunden sind Behörden, Banken, Bankiers u. s. w., und der Bedarf dieser ist nicht unbedeutend. Wird noch Wert gelegt auf gute Arbeit, aber ein mäßiger Preis gefordert, so machen die Kleinkapitalisten ihr Geschäft. Den größten Umsatz haben aber entschieden die Handwerksmeister mit ihrer billigen Ware. Denn den meisten Käufern entgeht die Fähigkeit der Beurteilung eines solchen Schrankes auf Sicherheit gegen Einbruch und Feuer. Äußerlich und für den Nichtfachmann sieht ein gut gearbeiteter Schrank einem schlechten fast ganz ähnlich. Dazu kommt der billige Preis, der vielfach bei der großen Menge überhaupt das ausschlaggebende ist.

Der Absatz, welcher sich in Breslau auf ungefähr 500—550 Schränke jährlich beläuft, könnte noch größer sein, wenn der Geschäftsverkehr nach Rußland nicht so bedeutend durch den Zoll beschränkt wäre. Es kostet z. B. ein Geldschrank im Preis von 200,00 Mk. folgenden Zoll:

[1] Nach den Preiskouranten und Erkundigungen bei Dritten. Die aufgeführten Größen stimmen im wesentlichen überein, so daß ein Vergleich möglich ist.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Für den eisernen Teil . . .	112,00 Mk.
Für das Holzgestell	12,70 =
An Stempel	7,95 =
	132,65 Mk.

Daß ein solcher Zoll den Geschäftsverkehr ausnehmend hindert, bedarf keiner Erläuterung. Jedoch ist Geschäft mit Rußland vorhanden, das aber auf Schmuggel zu beruhen scheint. Der Schlossermeister steht in direkter Geschäftsverbindung nur mit Zwischenhändlern an der Grenze in Kattowitz u. s. w. Merkwürdig ist die große Nachfrage nach gebrauchten Schränken. Es wurde versichert, daß bis $^9/_{10}$ aller Käufer gebrauchte Schränke fordern. Dann werden vielfach neue als gebrauchte mit entsprechendem Preisdruck verkauft, nur um zu verkaufen. Auf solche Geschäfte läßt sich freilich nur der Kleinbetrieb ein. Kaufleute handeln nicht mit Geldschränken. Das Geschäft geht direkt von Produzent zu Konsument.

Ich hatte oben behauptet, daß der Handwerksmeister, welcher Geldschränke baut, noch sein gutes Auskommen habe, und das folgende wird es erweisen, da der Reingewinn bei gutem Absatz eine angemessene Höhe hat. Berechnet man die Selbstkosten für einen Schrank, z. B. No. 1, die gangbarste Sorte nach den Angaben eines Handwerksmeisters:

Eisen	33,50 Mk.
Schlosserlohn circa[1]	55,— =
Lackierer inkl. Farbe . . .	15,— =
Tischler inkl. Holz	9,— =
	112,50 Mk.,

so ergiebt sich bei einem Verkaufspreis von 150 bis 170 Mk., ein Bruttogewinn von 37,50 bis 55,50 Mk. an einem solchen Schrank. An größeren Schränken wird relativ bedeutend mehr verdient. So kostet Nr. 3 schon 200—225 Mk., während sich die Produktionskosten nur um geringes, vielleicht um 20 Mk. erhöhen. Hier beträgt also der Bruttogewinn schon 67,50—92,50 Mk. Die Höhe des Umsatzes schwankt bei den einzelnen Meistern zwischen 25 bis 40 Schränken im Jahr. Nimmt man den durchschnittlichen Bruttogewinn auf 75 Mk. pro Schrank an, so ergiebt sich ein Bruttogewinn von jährlich 1875 Mk. bis 3000 Mk. für einen Handwerksmeister. Der Reingewinn ist bei den niedrigen General-

[1] Gesellenlohn. Vielfach wird mit Lehrjungen gearbeitet, so daß diese Position sehr gering wird und, wenn man sie auf der Höhe beläßt, die Generalunkosten für den Schrank deckt.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

unkosten eines solchen Betriebes nicht viel niedriger. Es hat also den Anschein, daß hier der Handwerksmeister sein genügendes Auskommen findet neben Großbetrieb und Kleinkapitalisten.

Die Maschinenschlosserei endlich hat ihren Absatz nur an Kunden, wie bereits oben bei der Schilderung der Entwicklung gesagt ist. Auf denselben Gründen, welchen sie diese verdankt, beruht auch ihr weiteres gutes Fortbestehen. So wie so schon nur in den Händen der wirtschaftlich gesicherten Kleinkapitalisten ist sie infolge gleich guter, aber schnellerer und billigerer Ausführung imstande, den Maschinenfabriken in der Konkurrenzfrage die Spitze zu bieten. Ein fester Kundenkreis trägt zur Regelmäßigkeit der Arbeit bei, die verhältnismäßig hoch bezahlt wird, so daß sich auch der Reingewinn nicht unbedeutend erhöht. Sie steht durchaus auf festem Boden.

11. Ergebnis.

Unsere Untersuchungen haben uns folgendes erwiesen:

1. Von dem Produktionsgebiet des alten Schlosserhandwerks ist ein sehr beträchtlicher Teil — die Anfertigung der Schlösser und anderer Bauartikel — definitiv der mechanischen Fabrik anheimgefallen. Von einer Konkurrenz des Handwerks ist hier keine Rede mehr.

2. Auf dem verbliebenen Arbeitsgebiet, zu dem seit Mitte unseres Jahrhunderts noch Geldschrank- und Maschinenschlosserei hinzugetreten ist, konkurrieren kapitalistische Großbetriebe, kleinkapitalistische Mittelbetriebe und handwerksmäßige Kleinbetriebe.

Wenn wir die Ziffern der auf S. 97 mitgeteilten Tabelle etwa seit 1867 überblicken, so geht daraus unzweifelhaft eine Verringerung der Schlossereibetriebe im Verhältnis zur Einwohnerzahl hervor, was auf ein *Vordringen des größeren Betriebes* auch auf dem Restgebiete der handwerksmäßigen Schlosserei schließen läßt. Und in der That haben uns unsere eigenen Erwägungen zu einem die Richtigkeit jenes Schlusses bestätigenden Ergebnis geführt. In keinem Zweige der Schlosserei bietet der Kleinbetrieb Vorteile, die sich der Großbetrieb nicht auch verschaffen könnte; umgekehrt weist dieser in allen Zweigen, vor allem wohl in der Kunstschlosserei, Vorzüge auf, deren der Kleinbetrieb nie teilhaftig werden kann. Nur in der Geldschrank- und Maschinenschlosserei weist der Kleinbetrieb noch eine leidlich gesicherte Stellung auf. Es ist aber nicht abzusehen, warum der Großbetrieb sich nicht auch hier Eingang verschaffen sollte. Daß er es noch nicht gethan hat, hat seinen Grund wohl in der Thatsache, daß jene Zweige noch zu wenig lohnend erscheinen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Eine besondere Beachtung, fanden wir, verdienen in der Schlosserei jene von uns als kleinkapitalistisch bezeichneten Mittelbetriebe, die bei dem Stande der heutigen Technik einen großen Teil der Vorzüge des Großbetriebes sich verschaffen können und deshalb einstweilen sich als konkurrenzfähig erweisen. Diese Produktionstypen sind vor allem dadurch charakterisiert, daß dem handwerksmäßigen Leibe der kaufmännische Kopf aufgesetzt ist. Bedingung für die Existenzfähigkeit dieser Zwischenglieder zwischen Handwerk und Großindustrie ist, außer einem nicht unbeträchtlichen Vermögen — ca. 20 000 Mk., wie wir sahen — eine persönliche übernormale Tüchtigkeit des Betriebsleiters.

Der Handwerksmeister alten Stils fristet schon heute in der Breslauer Schlosserei ein nur kümmerliches Dasein. Er hält sich durch Lehrlingszüchterei, Herabsetzung der eigenen Lebensansprüche u. dergl. noch über Wasser. Sein Untergang ist jedoch nur eine Frage der Zeit.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

IV.

Konfektion und Schneidergewerbe in Prenzlau.

Von

Gustav Mayer.

1. Die Anfänge der Krisis.

Die ersten Anzeichen der großen Krisis, welche die gesamten Kleingewerbe in ihrer Existenzfähigkeit erschüttern sollte, scheinen sich bei den Prenzlauer Schneidern im Jahre 1847 bemerkbar gemacht zu haben. Wenigstens erheben sich in diesem Jahre zum erstenmal die Klagen, welche in der Zukunft immer stärker und berechtigter werden sollten. Man begann Petitionen an die Regierung zu richten, man versuchte aber auch bald, aus eigener Kraft den drohenden Gefahren zu begegnen. Die Folgen der großen Handwerkerbewegung des Revolutionsjahres wirkten natürlich auch auf Prenzlau ein. Wir werden das im folgenden aus den Innungsakten feststellen können. Daß die Schneider gerade diejenigen waren, welche damals mit ihren Forderungen am radikalsten und naivsten unmittelbar auf ihr Ziel losgingen, ersieht man aus einem Vergleiche der Beschlüsse des Frankfurter Handwerkerparlaments mit denjenigen des besonderen Schneiderkongresses, welcher in derselben Stadt tagte[1].

Die Ursachen, welche in den Jahren 1847 und 1848 es bewirkten, daß die Lage des Schneidergewerbes in Prenzlau sich verschlechterte, scheinen einen gewissen typischen Wert beanspruchen zu dürfen. Sie sollen daher hier in der chronologischen Reihenfolge, in welcher sie in den Akten des Gewerks hervortreten, mitgeteilt werden.

---

[1] Schmoller, Zur Geschichte der deutschen Kleingewerbe im 19. Jahrhundert. Halle 1870. S. 85.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Kurz vor der Einsegnung zu Ostern 1847 hatte in Prenzlau eine Auktion von fertigen Kleidungsstücken durch einen Berliner Händler stattgefunden und das Schneidergewerbe gerade in seiner besten Geschäftszeit empfindlich geschädigt. Dieser Umstand veranlaßt einen Innungsbeschluß vom 5. Juli 1847. Man richtet an die Regierung ein Gesuch um Aufhebung der Auktionen, welche mit fertigen Sachen von Ort zu Ort betrieben werden oder um deren Einschränkung. In der Begründung wird angeführt, wie seit der Herstellung der Eisenbahnverbindung mit Berlin die bessere Kundschaft ihren Bedarf immer mehr aus der Hauptstadt beziehe. Nun würden durch die Auktionen auch die mittleren und die unteren Volksklassen den Handwerkern abspenstig gemacht. Es wäre darum zu wünschen, daß öffentliche Verkäufe von Sachen, welche nicht in den Hausierhandel gebracht werden dürfen, in Zukunft verboten oder auf einen zweimeiligen Umkreis des Wohnortes der Gewerbetreibenden, welche dergleichen Auktionen vornehmen wollen, beschränkt würden.

Die Antwort der Regierung auf dieses Gesuch datiert vom 9. August 1847; sie fiel abschläglich aus. Sie weist auf ein Reskript vom 29. Okt. 1840 hin, laut dessen auch von solchen Waren, mit denen ein Verkehr im Umherziehen nicht zulässig ist, Auktionen an fremdem Ort durch eine daselbst zum stehenden Handel oder zur Versteigerung berechtigte Person gestattet wären, ohne daß dazu die Lösung eines Gewerbescheines notwendig würde.

Anfangs Juni 1848 trifft dann in Prenzlau ein Schreiben des Altmeisters der Berliner Schneiderinnung ein, welches den Wortlaut einer am 10. April des Jahres von der Berliner Innung an das Gewerbeministerium eingereichten Eingabe, „zur Abstellung der unserem Gewerbe betreffenden Übelstände" mitteilt. Beigefügt war das Ersuchen, ebenfalls möglichst schleunigst Anträge an das betreffende Ministerium abgehen zu lassen. Die wichtigsten Forderungen der Berliner Schneider waren: 1. Regulierung der bis jetzt bestandenen Gewerbezügellosigkeit und zwar in der Art, daß nur derjenige ein Gewerbe betreiben darf, der es auch selbständig erlernt und durch Prüfung den Beweis seiner Tüchtigkeit gegeben hat. 2. Beschränkung des Niederlassungsrechts. 3. Sofortige Aufhebung sämtlicher bestehenden Kleiderhandlungen. 4. Sofortige Aufhebung der Werkstätten, deren Inhaber nicht selbst gelernte und durch Prüfung bestätigte Schneider sind. Auch müsse verboten werden, daß die Manufaktur- und Modemagazine noch ferner fertige Damenkleidungsstücke verkaufen dürfen. Ginge der Mittelstand zu Grunde, so verlöre der Staat damit seine größte und beste Stütze. 5. Aufhebung aller Werkstätten für Schneiderarbeiten in den

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

öffentlichen Straf- und Besserungsanstalten, Militärkommissionen, Eisenbahngesellschaften u. s. w. und Überweisung dieser Arbeiten an die Gewerksvorstände zur Verteilung unter die bedürftigen Mitglieder. Die Preise seien dabei vom Gewerksvorstande festzustellen, welcher außerdem Vereinshallen errichten müßte, um den unbeschäftigten Mitmeistern lohnende Arbeit geben zu können. 6. Den Frauenzimmern, außer den hinterbliebenen Witwen, solle das Bürgerrecht zur Betreibung des Schneiderhandwerks nicht ferner erteilt werden. 7. Die inneren Angelegenheiten der Innungen sollten von ihnen selbst in die Hand genommen werden dürfen und ihre Anordnungen bei der Regierung Gesetzeskraft haben.

Die Prenzlauer Innung gab der Berliner Aufforderung Folge und beauftragte ihren Gewerksassessor, in gleichem Sinne bei dem betreffenden Ministerium vorstellig zu werden, was dann auch geschah. In einem Dankschreiben an die Berliner Innung wird nochmals der völligen Billigung der Schritte derselben Ausdruck gegeben und dann hervorgehoben, daß es sich für Prenzlau hauptsächlich um die Punkte 2, 6 und 7, also um die Beschränkung des Niederlassungsrechts und der Frauenkonkurrenz sowie um die selbständige Regelung der Innungsangelegenheiten handele. Auf die ganz radikalen Forderungen der Berliner Kollegen scheint man in Prenzlau also zu Anfang noch kein großes Gewicht gelegt zu haben.

Die in jenen Tagen immer stärker werdende Handwerkerbewegung sowie wohl besonders auch das Schreiben der Berliner Genossen veranlaßten das Prenzlauer Gewerk in seiner Sitzung vom 19. Juni 1848 „in diesen bewegten Zeiten" einen Ausschuß von 12 Mitgliedern zu wählen, „um sich eine reifliche Übersicht über alle Dinge zu verschaffen, welche die Nahrungs-, Gewerbe- und Innungsverhältnisse berühren. Da dies aber durch große Gewerksversammlungen in der dazu nötigen Ruhe und Schnelligkeit nicht erreicht werden kann, so soll ein Ausschuß zu dem Ende gewählt werden."

Am 26. Juni 1848 sollte in Prenzlau der Johannimarkt stattfinden. Es war dies einer der Hauptgeschäftstage des Jahres für die Schneider. Eine zahlreiche Landbevölkerung pflegte da die Stadt zu besuchen und viele Bestellungen auf Kleidungsstücke daselbst zurückzulassen. Groß war daher die Erbitterung der Meister, als zu diesem Tage eine Anzahl Berliner Konfektionäre sich einstellte, welche die Ware natürlich zu für den Handwerker unerreichbar billigen Preisen loszuschlagen sich anschickte. Die bedrohten Meister traten darum, soweit sie der Innung angehörten, unter Beisitz des Syndikus zu einer Beratung zusammen. Sie wollten erörtern, „welche Mittel zu Gebote ständen, um den von Berlin zum heutigen Jahr-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

markt zugereisten Kleiderhändlern den Verkauf ihrer Waren zu untersagen oder sonst den Markt gänzlich zu verhindern." Als man sich aber vom Syndikus hatte überzeugen lassen, daß das formelle Recht auf seiten der Gegner wäre, mußte man sich entschließen, von allen ferneren äußeren Schritten abzusehen und sich mit einem schleunigen Gesuch an die Regierung zu begnügen. Man verlangte, „daß die Bestimmung der Gewerbegesetzgebung, wonach Kleiderhändlern von auswärts der Besuch der Jahrmärkte erlaubt ist, aufgehoben wird."

Sehr charakteristisch für die Denkweise der kleinen Meister jener Zeit ist die Begründung dieses Gesuches: Die Gewerbefreiheit habe nachteilig gewirkt. Dem Handwerke könne keine Hilfe kommen, wenn Personen, welche das Geschäft garnicht kennen, durch Betrieb desselben auf kaufmännische Art den Verdienst des Handwerkers noch schmälern. Die Jahrmärkte seien doch hauptsächlich eingerichtet, damit die Produzenten ihre eigenen Fabrikate zum Verkauf stellen. Dies Motiv fällt aber weg bei den Kleiderhändlern, welche durch den Besuch des Marktes nur eine ihnen freilich erlaubte Erweiterung ihres Gewerbescheines erreichen. Dazu tritt, daß ein reeller Gewerksmeister zu Preisen, wie sie von den Kleiderhändlern gestellt werden, garnicht arbeiten kann, und daß diese niedrigen Preise oft nur dadurch gestellt werden können, daß Fabrikanten und Arbeiter um den wohlverdienten Lohn gebracht werden. Die Bittsteller halten eine interimistische Anordnung in Bezug auf diesen Punkt umsomehr für angebracht, als gewiß ähnliche Bitten auch von anderen Städten vorgetragen wären und die Aufregung unter dem Gewerke von der Art sei, daß man „für nichts einstehen könne, wenn am nächsten Michaelsmarkte dem beregten Übelstande noch nicht abgeholfen sein sollte." Überhaupt, so fährt das Gesuch fort, wäre notwendig, daß nicht nur der Kleiderhandel auf den Jahrmärkten, sondern der Handel mit fertigen Kleidern überhaupt aufhörte[1], indem nur dadurch die kleineren Schneidermeister sich wieder heben könnten. Sonst würden sie gänzlich zu Grunde gehen, da der Lohn, den sie jetzt von den Kleiderhändlern bezögen, nur halb so groß sei, als derjenige, welchen ihre Mitmeister für bestellte Arbeit an sie zahlen[2]. Die kleineren Meister seien jedoch jetzt gezwungen, für die Kleiderhändler zu arbeiten, wenngleich sie und ihre Familie mit diesem kläglichen Verdienst nur ein kummervolles Dasein fristen. Indem die Kleiderhändler durch ihre

[1] In Prenzlau hatte sich damals gerade das erste Konfektionsgeschäft aufgethan.

[2] Es handelt sich hier um den Gegensatz von Arbeit auf Lager und Arbeit nach Maß auf Bestellung. Letztere wird natürlich ungleich höher bezahlt.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Schleuderpreise den größeren Schneidermeistern die Arbeit schmälern, seien diese nicht mehr im stande, ihren kleineren Mitmeistern die hinreichende Beschäftigung geben zu können. Den Damenkleidermachern wäre endlich dadurch sehr zu helfen, wenn der Pfuscherei des weiblichen Geschlechts Einhalt gethan würde.

Nunmehr bekannten sich die Prenzlauer Schneider also rückhaltslos zu den radikalen Forderungen ihrer Berliner Genossen. Das Gesuch mußte natürlich erfolglos bleiben. Die Antwort der Regierung vom 23. Juli lautete abschlägig. Eine Beschränkung der auswärtigen Kleiderhändler sei nach der allgemeinen Gewerbeordnung vom 17. Mai 1845 unzulässig. Das Gewerk begnügte sich mit diesem Bescheide nicht. Es wandte sich an den Leipziger Innungsverein mit dem Gesuch, womöglich dahin zu wirken, daß sämtliche Kleiderhallen abgeschafft werden. Es veranlaßt den Magistrat, sich in Stettin und Halle zu erkundigen, was für Schritte man dort gegen den Marktbesuch der Kleiderhändler versucht habe und erhält den Bescheid, daß daselbst von seiten des Gewerks nichts geschehen sei, um auswärtige Kleiderhändler von dem Besuch der Märkte zurückzuhalten. Auch mit einem neuen Gesuch an die Regierung hatte man keinen Erfolg. Man hatte verlangt, daß die auswärtigen Kleiderhändler auf den Märkten wenigstens nicht in besonderen Lokalen, sondern in der Reihe der Buden ihre Waren feil bieten sollten. Die Antwort der Regierung lautete mit Hinweis auf § 81 der geltenden Gewerbeordnung abschlägig. Der Magistrat erklärte sich zwar dem Gewerk gegenüber bereit, die Angelegenheit sofort beim Ministerium zu remonstrieren, die Haltung der Regierung blieb aber unverändert.

Ungerechtfertigt waren die Klagen der Schneider nicht. Gerade in den letzten Jahren des fünften Jahrzehnts setzte in ihrem Handwerk die Krisis mit aller Macht ein. Die Angabe Schmollers[1], daß sich in Preußen die Gehilfenzahl in den wenigen Jahren von 1846—1849 um 2000 verminderte, bestätigt dies ebenfalls. Die Gehilfen wurden entlassen, wie Schmoller hervorhebt, aus Mangel an Beschäftigung. Von diesen hätten dann wieder viele keinen anderen Ausweg gewußt, als sich selbst zu etablieren und so die Konkurrenz zu vermehren. Viele dieser kleinen Meister konnten sich aber nur kurze Zeit halten und so verminderte sich die Zahl der Schneidermeister in den Jahren 1852—1855 um 2000[2]. Auch die Gehilfenzahl hatte wiederum abgenommen. Als sich gegen Ende

[1] a. a. O. S. 82.
[2] a. a. O. S. 93.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

des Jahrzehnts die allgemeine Geschäftslage besserte und als die Jahre der Krisis die existensunfähigen Meister hinweggeschwemmt hatten, nahm auch die Gehilfenzahl wieder zu[1].

2. Versuch einer Association.

Die Prenzlauer Schneider beschränkten sich aber gegenüber der Bedrohung der wirtschaftlichen Existenz ihres Gewerbes nicht allein auf Petitionen und Resolutionen. Sie suchten auch auf dem Wege der Genossenschaft sich selbst zu helfen. Die Anregung zur Begründung der Association scheint von Berlin ausgegangen zu sein. Wenigstens finden sich in den Akten der Innung die Statuten für das „Erste Kleidermagazin von vereinigten Schneidermeistern", Mohrenstraße 50, Berlin 1847, und diesen Statuten sind die Satzungen der Prenzlauer Association nachgebildet worden.

Zum Zwecke der Vorberatung über die Errichtung des Magazins wurde vom Gewerk eine Deputation gewählt. Dieselbe einigte sich dahin, daß zur Einrichtung des Lokals und zur Anschaffung der Utensilien von den Meistern, welche der Gesellschaft beitreten wollten, sogleich ein Kapital von 200 Thalern aufgebracht werde. Im übrigen traten zwei verschiedene Ansichten hervor.

Der eine Teil sieht den Vorteil der Gesellschaft nur darin, wenn sie sich gute und billige Stoffe verschafft, um daraus gute und billige Kleidungsstücke anfertigen zu können. Außer den 200 Thalern zum Einrichtungskapital soll darum ein jedes beitretende Mitglied zur Anschaffung guter Materialien 50 Thaler in die Gesellschaftskasse einzahlen. Aus diesem Fonds soll entweder auf der Messe oder vom Fabrikanten direkt das Material zu Fabrikpreisen bezogen werden. Von diesen wohlfeilen Stoffen entnehme dann jedes Mitglied so viel, als es für das Magazin zu verarbeiten gedenkt. Sobald aber das daraus für das Magazin angefertigte Kleidungsstück verkauft wäre, solle der betreffende Meister den dazu entnommenen Stoff an das Magazin bezahlen und von diesem Gelde würde auf die vorgeschriebene Weise wieder neues Material angeschafft werden.

Ein anderer Teil der Meister meinte, daß die Anhänger des vorstehenden Vorschlages für den Anfang zu weit gingen. Es solle vorläufig der Einkauf des Rohstoffes noch dem einzelnen überlassen bleiben. Jeder solle für 50 Thaler Kleidungsstücke ins Magazin liefern, und wenn ein

[1] a. a. O. S. 94.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Stück veräußert sei, dasselbe sofort wieder zu ergänzen gehalten sein. Die Verkaufspreise sollten durch Taxatoren festgestellt werden. Wer billiger eingekauft hätte, würde also auch mehr verdienen. Ginge man sogleich mit gemeinsamen direktem Einkaufe vor, so ginge der Kredit, den die Schneider heute bei den Tuchhändlern genießen, und der wohl die Prozente wert sein möchte, welche man beim Einkauf aus erster Hand erzielt, verloren. Man dürfe sich auch die Tuchhändler nicht zu Feinden machen, da sie einen großen Einfluß auf die Kunden ausübten. Wenn das Geschäft erst einmal gut im Gange sei, dann würde man bei den prozentualen Gewinnanteilen, welche in die Betriebskasse flössen, des Kredits der Tuchhändler bald entraten und sich selbst ein gutes Lager halten können, ohne von Anfang an die Kräfte der einzelnen zu sehr überspannen zu müssen.

Von diesen beiden auseinandergehenden Anschauungen trug die erste anscheinend den Sieg davon. Wenigstens beschloß das Gewerk in seiner Sitzung vom 30. August 1847, daß diejenigen Meister, welche der Gesellschaft zur Errichtung eines Kleidermagazins beitreten wollen

zur Einrichtung des Ladens, zu Cirkularen und
Utensilien . . . . . 200 Reichsthaler
zum Ankauf von Tuchen und sonstigen Stoffen 1000 =
zusammen 1200 Reichsthaler

unter sich aufzubringen hätten. Die sofortige Anschaffung von Tuchen und Stoffen auf genossenschaftlichem Wege und aus ersten Hand wurde damit gerechtfertigt, daß von Anfang an eine in die Augen fallende angemessene Billigkeit zu erzielen sein müsse. Die Beiträge der einzelnen zu dem Betriebskapital würden umso geringer sein, je mehr Teilnehmer die Association finden würde.

Aus dem Entwurf eines Cirkulars an die Gewerksgenossen, in welchem zum Beitritt zur Genossenschaft aufgefordert wird, seien noch folgende Sätze hervorgehoben: „Warum gehen wir an dies Unternehmen? Um künftiger Nahrungslosigkeit vorzubeugen, denn das Ankaufen fertiger Kleidungsstücke nimmt immer mehr überhand. Was nicht in Berlin gekauft wird, entnimmt man aus dem hier schon bestehenden Magazin oder auf Auktionen. Der Zug der Zeit geht nun einmal dahin, sofort einen fertigen Anzug zu erhalten.“ Nachdem es auf das geringe Risiko des einzelnen beim Fehlschlagen des Unternehmens, indem er nämlich durch seinen Anteil am Stofflager, an den fertigen Sachen und an den Utensilien ziemlich gedeckt wäre, hingewiesen hat, fährt das Cirkular fort: „Wenn die Mitglieder des Gewerks, die meistens wegen ihrer beschränkten Vermögensumstände sich einzeln

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

nicht vor der drohenden Zukunft schützen können, jetzt keine Einigung aus Furcht und Zweifelsucht unter sich aufkommen lassen, so werden sie sehen, daß bald mehrere Kleiderhandlungen hier errichtet werden, welche die ganze, jetzt schon nicht mehr ausreichende Nahrung der hiesigen Schneidermeister untergraben. Wer diesem Übel vorbeugen will, der unterzeichne das Cirkular."

Die größte Gefahr für Produktivgenossenschaften von Handwerkern liegt in der Verschiedenheit des Kapitalbesitzes der einzelnen Teilnehmer. Der Genossenschaftsgedanke ist in den seltensten Fällen stark genug, um diesen stets vorhandenen Interessengegensatz auf die Dauer niederzuhalten. Den wohlhabenderen Meistern werden Opfer zu Gunsten ihrer weniger bemittelten Mitmeister zugemutet, zu denen sie selbst ihren Innungsgenossen gegenüber nicht leicht bereit sein werden. Dies erkannte ein besonders intelligenter Prenzlauer Meister ganz richtig, und er weist in einem Schreiben an die Innung darum ganz besonders nachdrücklich auch auf die Vorteile hin, welche die größeren Meister durch die Unterstützung ihrer weniger bemittelten Genossen erlangen würden. Je mehr Innungsmeistern, — denn nur solche waren natürlich als Teilnehmer gedacht — durch Geldvorschüsse die Teilnahme an der Association ermöglicht würde, um so geringer würde die Summe werden, welche der einzelne in das Unternehmen einzuschießen hätte. Bei 30 Teilnehmern würde sich der Beitrag des einzelnen nur auf 40 Thaler belaufen. Ferner sei die Bestimmung des Statuts bemerkenswert, welche es den zum Verein gehörenden Meistern gestattet, ihre Rohstoffe, wie Tuche, Futter, Knöpfe u. s. w. aus dem Magazin für Fabrikpreise zu entnehmen. Da die wohlhabenderen Meister nun im ganzen größere Geschäfte machen als die unbemittelten Meister und mithin auch mehr Rohstoff verbrauchen, so entsteht ihnen daraus der Vorteil, welcher ihnen wegen ihrer Geldvorschüsse wohl zu gönnen wäre.

Während über die Vorgeschichte der Association reichliches Quellenmaterial sich vorfand, habe ich über die Zeit der eigentlichen Wirksamkeit derselben gar keine schriftlichen Nachrichten erhalten können. Nach dem unglücklichen Ausgange müssen alle bezüglichen Urkunden und Geschäftsbücher über Seite gebracht worden sein. Die folgenden Angaben beruhen auf den Mitteilungen der wenigen heute noch lebenden Teilnehmer an jener Association.

Dieselbe hat von 1847—1864 bestanden und während der ganzen Zeit sehr gute Geschäfte gemacht. Es beteiligten sich anfangs ungefähr 20 Meister. Jedoch sind die Kapitaleinlagen der Mitglieder vom Anfang

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

an durchaus nicht gleichmäßige gewesen und infolgedessen auch nicht die Gewinnanteile. Die Stadt gewährte der Association ein zinsfreies Darlehen von 2000 Thalern auf zwei Jahre. Dasselbe wurde nach Ablauf dieser Zeit nochmals um eine ebenso lange Frist verlängert. Jeder Meister konnte jederzeit Anspruch auf Arbeit erheben; wenn nicht genügende Maßbestellungen vorlagen, übernahm man Arbeiten fürs Lager, die aber entsprechend billiger angefertigt werden mußten. Die Maßbestellung wurde immer einem bestimmten Turnus entsprechend verausgabt. Alle abgelieferte Arbeit wurde sofort bar bezahlt, ohne Rücksicht darauf, ob das Konto des betreffenden Mitgliedes bei der Association belastet war oder nicht. Die Arbeit auf Vorrat war besonders in den ersten Jahren der Association üblich. Man pflegte auch die umliegenden Märkte mit fertigen Kleidungsstücken zu beschicken. Aber um hierbei Erfolge zu erzielen, dazu fehlte es den ehrsamen Meistern an der nötigen kaufmännischen Gewandtheit. In dem Laden der Association mußten jederzeit abwechselnd zwei Mitglieder anwesend sein, um die fertigen Sachen zu verkaufen und auch Bestellungen entgegenzunehmen. Außerdem war im Laden jederzeit der Zuschneider der Association anwesend, welcher auch die Bücher geführt zu haben scheint. Er war Mitglied der Genossenschaft. Für seine Thätigkeit im Dienste derselben erhielt er monatlich 25 Thaler. Leider gab es keine festen Preise im Laden der Association; eine Kontrolle, ob die vereinnahmten Summen auch unversehrt in die gemeinsame Kasse flossen, war also unmöglich. Hierdurch wurden diejenigen Meister, welche gerade du jour hatten, besonders aber der erwähnte Zuschneider, welcher des Abends die Einnahmen festzustellen hatte, verführt, möglichst in ihre eigenen Taschen zu wirtschaften. Diese gegenseitige Mißgunst der Mitglieder, von denen jeder auf Kosten der Genossen für seine Person möglichst hohe Gewinne herausschlagen wollte, wie die Unehrlichkeit des Geschäftsführers veranlaßten endlich nach siebenzehnjährigem Bestehen die Auflösung der Association. Bei der Liquidierung erst stellte es sich heraus, wie groß die Mißwirtschaft gewesen war. Der solide Teil der Mitglieder erhob gerichtliche Klage gegen den Geschäftsführer und einige andere Genossen; der erstere wurde auch zu einer empfindlichen Freiheitsstrafe verurteilt. Zur Deckung der nicht unbeträchtlichen Schulden der Association mußten die Einlagekapitalien der Mitglieder in Anspruch genommen werden. Diejenigen, welche bis zuletzt Teilnehmer geblieben waren, retteten schließlich kaum 5—10 % ihrer Einlage. Die meisten Schneider aber hatten diesen Ausgang vorausgesehen und sich rechtzeitig und ohne Verlust, teilweise mit glänzenden Dividenden, vorher zurückgezogen. Wie völlig verfrüht diese Association, wie durchaus

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

unzureichend und genossenschaftlich unerzogen die Menschen waren, welche ihr angehörten, das zeigen noch folgende von Zeitgenossen mir mitgeteilte Thatsachen.

Zwei Meister hatten in Angelegenheiten der Association in Leipzig zu thun. Während man sie dort beschäftigt glaubte, benutzten sie aber die Zeit, um auf Kosten ihrer Genossen sich heimlich acht Tage hindurch in Paris zu amusieren. Der Zuschneider war übrigens nicht nur Betrüger, sondern auch Betrogener. Er soll für Schnaps sehr empfänglich gewesen sein, und die Meister, welche du jour hatten, sollen ihn solange damit traktiert haben, bis er soweit war, daß er es nicht bemerkte, wenn sie die Kasse bestahlen.

Heute noch lebende Teilnehmer an der Association geben zu, daß der Mangel an genossenschaftlichem Sinn und kaufmännischer Initiative den Untergang des Unternehmens herbeiführte. Eine Hauptursache des Mißglückens sehen sie auch darin, daß der Zuschneider ein Mitglied der Association und kein besoldeter Angestellter war.

3. Das Konfektionsgeschäft.

Die für ihr Gewerbe gefahrvolle Entwicklung, welche die Prenzlauer Schneider schon im Jahre 1847 voraussahen und zu deren Bekämpfung sie sich vergeblich zusammenschlossen, hat in dem halben Jahrhundert, welches seitdem verflossen ist, die traurigsten Fortschritte gemacht. Heute giebt es in Prenzlau 11 Herrengarderobengeschäfte, und von den 96 Schneidermeistern, welche der Adreßkalender vom laufenden Jahre aufzählt, ist im günstigsten Falle noch der dritte Teil von diesen Geschäften ganz unabhängig.

Die Ursachen für das Emporblühen der fabrikmäßigen Kleidererzeugung sind dieselben, welche auch in anderen Gewerbszweigen die Massenproduktion hervorgerufen haben. Dem traditionellen zunftmäßigen Schneidermeister war die Arbeit auf Vorrat so gut wie unbekannt. Er wäre auch gar nicht dazu befähigt gewesen. Das Kapital mußte erst durch die Gewerbefreiheit in den Stand gesetzt werden, sich diesem Zweig der Produktion zuzuwenden. Erst dann konnte das moderne Konfektionsgeschäft ins Leben treten. Auch das Aufkommen der Nähmaschine kam der Massenproduktion zu gute, wenn auch der Einfluß der Maschine in der Schneiderei bei weitem nicht die Bedeutung hat, wie etwa in der Textilindustrie. Immerhin kann mit Hilfe der Maschine von baumwollenen Waren — und diese nehmen bei der Massenproduktion die erste Rolle ein — die doppelte Quan-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

tität hergestellt werden, als innerhalb desselben Zeitraums mit bloßer Handarbeit. Zu berücksichtigen ist hierbei noch die beispiellose Verbreitung der Nähmaschine, welche sie ihrer Einfachheit, leichten Transportierbarkeit und verhältnismäßigen Billigkeit verdankt.

Die Entstehung der Hausindustrie war eine notwendige Folge des Aufkommens der Konfektionsgeschäfte, eine notwendige Vorbedingung ihres Gedeihens. Nur durch Ausnutzung der Eigentümlichkeiten der hausindustriellen Produktionsweise wurde es ihnen möglich, die Wohlfeilheit im Verkauf zu erzielen, durch welche sie groß geworden sind und mit der die alte Art des Betriebs der Schneiderei schlechthin nicht mehr konkurrieren konnte. Durch die Hausindustrie ist der Kleiderfabrikant davon befreit, eine eigene Werkstatt besitzen zu müssen, oder gar, wie in anderen Industriezweigen, große Fabrikräume anzulegen und zu unterhalten. Die Kosten für Beleuchtung und Heizung, für die Nähmaschine und manche Zuthaten zur Schneiderei kann er auf den Hausindustriellen abwälzen. In der Ausbeutung der Arbeitskräfte ist er durch keine staatliche Beschränkung der Arbeitszeit, nicht durch die Sonntagsruhe behindert. Auch Kosten für Versicherung seiner Arbeiter gegen Krankheit oder Invalidität hat er in den seltensten Fällen zu tragen. Denn seine Arbeiter sind ja im Grunde „selbständige Gewerbetreibende", die auch einmal für andere Geschäfte oder sogar direkt für das Publikum arbeiten.

Diese kurzen allgemeinen Bemerkungen konnte ich, obwohl sie allbekannt sind, an dieser Stelle darum nicht unterdrücken, weil sie zur Würdigung der nun folgenden speciellen Angaben über die Lage der Schneiderei in Prenzlau in der ersten Hälfte des Jahres 1895 zu wesentlich sind. In der folgenden Schilderung wird zuerst das Konfektionsgeschäft und dann erst das Maßgeschäft behandelt werden. Diese Scheidung ließ sich jedoch streng nur für die Arbeitgeber durchführen, während sie für die Arbeitnehmer aus bald ersichtlichen Gründen nicht möglich war.

Von den Besitzern der Prenzlauer Herrengarderobengeschäfte sind nur zwei gelernte Schneidermeister. Zwei sind ursprünglich Kürschner, die übrigen alle Kaufleute. Die beiden vorerwähnten Konfektionäre schneiden ihre Stoffe selbst zu, an einer anderen Stelle thut es die Frau, zwei Geschäfte halten sich Zuschneider, die übrigen übergeben die Stoffe zumeist unzugeschnitten an die kleinen Meister zur Fertigstellung. Einige der aus dem Handel hervorgegangenen Konfektionäre haben es auch soweit gebracht, daß sie baumwollene Stoffe selbst zuschneiden können. Mit dem Zunehmen der Frauenarbeit wird dies auch notwendig.

Alle diese Geschäfte haben einen offenen Laden. Mit dem einen der-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

selben ist ein Manufakturgeschäft verbunden, eines läßt auf dem Lande mit fertigen Kleidungsstücken hausieren, einige betreiben ein ziemlich bedeutendes Engrosgeschäft; sie exportieren besonders nach Mecklenburg, Vorpommern und der Neumark. Ein Teil dieser Geschäfte übernimmt neben dem Verkauf von fertigen Kleidungsstücken auch Aufträge zur Herstellnng von Anzügen nach Maß, in einigen überwiegt sogar dieser Zweig. Die Inhaber pflegen dann mit Proben herum zu reisen und Aufträge zu sammeln. Früher beschränkten sie sich dabei auf Eisenbahnstationen und deren nächste Umgebung. Neuerdings aber beginnen sie, auf dem Zweirad die Gegend mit ihrem Musterkoffer zu durchstreifen und die eigentlichen Schneidermeister machen es ihnen nach.

Kaufmännische Angestellte werden in diesen Geschäften fast gar nicht beschäftigt. Während der Mann auf Reisen ist, steht die Frau dem Laden vor, und die Tüchtigkeit und Sachkenntnis, mit der dies in Prenzlau allgemein geschieht, ist bemerkenswert.

Der Inhaber eines Prenzlauer Konfektionsgeschäfts verfügt über ein Betriebskapital von etwa 8000—13 000 Mk. Er bedarf eines so hohen Kapitals, da er nur einen Kredit von 3 oder höchstens 6 Monaten beim Fabrikanten und Grossisten besitzt und seinerseits besonders an Engroskunden oft viel längere Fristen zu gewähren hat. Die meisten der Konfektionäre sind Hauseigentümer, die übrigen zahlen eine Miete von etwa 600 Mk. für Laden und Wohnung. Im Detailverkauf erhalten sie ungefähr $^2/_3$ bar bezahlt; die jährliche Verlustziffer beträgt etwa 4 % des Gewinnes.

Über einen Rückgang klagen in der Herrenkonfektion nur die Besitzer der älteren und angeseheneren Geschäfte, welche sich bisher nicht entschließen können, die Kundschaft selbst aufzusuchen. Sie leiden unter den Reise- und Versandgeschäften und werden, wenn sie auf die Dauer bestehen wollen, ebenfalls zu dieser neueren Form der Herrengarderobengeschäfte übergehen müssen.

Nach der einstimmigen Aussage der Konfektionäre nimmt gerade in den unteren Volkskreisen das Bestreben, nach Maß gearbeitete Anzüge zu erwerben, zu. Sie bestätigen alle, daß die Produktion auf Vorrat gegenüber der nach Maß entschieden im Zurückweichen begriffen ist. Es gilt dies natürlich nur von Kleidungsstücken, die außerhalb der Arbeitszeit getragen werden. Die eigentlichen baumwollenen und leinenen Arbeiteranzüge werden heute *nur* noch massenweise durch die Konfektion hergestellt. Man darf in dieser Erscheinung ein günstiges Moment sehen. Es wird jedenfalls dazu beitragen, daß die Nachfrage nach tüchtigen und gut geschulten Arbeitskräften sich nicht vermindert. Je besser aber die Vorbildung des Schneiders

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

ist, je befriedigender seine Leistungsfähigkeit, um so leichter wird es ihm sein, auch unter den heutigen sehr schwierigen Verhältnissen noch selbständig zu bestehen. Wenn der Geschmack des Publikums aber differenziertere Leistungen verlangt, so wird die steigende Nachfrage nach geeigneten Arbeitskräften auch auf die Heranbildung derselben einwirken.

Die in diesen Magazinen zum Verkaufe kommenden Kleidungsstücke werden fast alle in Prenzlau selbst und zwar auf dem Wege der Hausindustrie gegen Stücklohn hergestellt. Nur Kinderkonfektion wird größtenteils von außerhalb bezogen. Die Zahl der Arbeitskräfte, welche ein solches Geschäft in Thätigkeit hält, läßt sich bei der decentralisierten Form der Produktion schwer feststellen. Nur in den selteneren Fällen arbeiten die hausindustriellen Meister ausschließlich für *ein* Konfektionsgeschäft. Angaben, daß das eine Geschäft an 6, das andere an 4, ein drittes an 3 solcher Meister regelmäßig seine Arbeit ausgiebt, haben deshalb geringen Wert. Daß diese Stückmeister zu Zwischenmeistern werden und die Arbeit, welche sie erhalten, gegen Stücklohn weiter geben, kommt in Prenzlau bisher nicht vor. Dagegen halten einige dieser Meister Gesellen gegen Zeitlohn. Aber auch Frauen werden in der Herrenkonfektion beschäftigt, bisher nur bei der Herstellung baumwollener Kleidungsstücke. Im allgemeinen arbeiten die Frauen als einfache Heimarbeiterinnen; nur zwei Fälle sind mir bekannt geworden, wo Frauen direkte Nähstuben unterhalten und auch 2—3 Nähmädchen beschäftigen. Mit diesen Hilfskräften stellen sie 1 bis $1^1/_2$ Dutzend Hosen täglich her.

Die Abrechnung zwischen dem Verleger und dem hausindustriellen Meister findet am Ende der Woche statt; Vorschüsse werden häufig verlangt. Viele dieser Arbeiter sind ausschließlich für ein und dasselbe Geschäft thätig; viele nehmen aber auch die Arbeit, wo sie sie gerade bekommen; die meisten stehen mit zwei oder drei Geschäften in regelmäßiger Beziehung. Das persönliche Verhältnis zwischen dem Verleger und seinem Heimarbeiter ist im ganzen kein schlechtes. Wenn der Mann stirbt, so beschäftigt der Verleger oftmals die Witwe weiter. Denn auch schon bei Lebzeiten des Mannes hilft die Frau mehr oder minder bei der Arbeit. Die Heimarbeiter klagen natürlich auf das äußerste über die schmählichen Löhne, welche sie erhalten. Sie geben aber nicht sowohl dem Konfektionär die Schuld, als vielmehr den Verhältnissen, welche auch diesen zwingen, so überaus billig zu verkaufen. Von den Innungen erwartet diese Kategorie der Schneider nichts mehr und viele von ihnen fühlen sich schon mit dem übrigen Proletariat völlig identisch.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

4. Die Hausindustrie.

Wollen wir nunmehr die verschiedenen Elemente, welche in der Hausindustrie beschäftigt sind, des näheren schildern, so sind wir gezwungen, die Scheidung zwischen Arbeitern nach Maß und Konfektionsarbeitern soweit fallen zu lassen, daß wir an dieser Stelle alle die Arbeitskräfte behandeln, welche in ihrer eigenen Wohnung für einen Unternehmer oder auch einen anderen Schneidermeister häufiger Arbeit anfertigen. Denn auch die besseren Maßgeschäfte sind besonders in lebhaften Zeiten gezwungen, Arbeit aus dem Hause zu geben. Es hängt dies mit dem in Prenzlau öfters hervortretenden Mangel an wirklich tüchtigen Arbeitskräften für beste Arbeit zusammen. Die Ursache dieses Mangels ist die Nähe Berlins, welches durch seine höheren Löhne für wirklich gute Leistungen und durch die Reize der Großstadt überhaupt gerade die besten Arbeitskräfte anzieht.

Wenn der Geselle eines Maßgeschäfts sich verheiratet hat, besucht er nicht mehr die Werkstatt, sondern er arbeitet daheim. Sonst ändert sich zuerst wenig in seinen Verhältnissen. Zumeist macht er sich dann gleichzeitig selbständig. Alles was er dabei zu thun hat, ist eigentlich, daß er ein Schild vor seiner Thür anheftet und sich bei der Polizei anmeldet. Sonst arbeitet er ruhig für seinen bisherigen Meister weiter. Allmählich sucht er dann auch direkt mit dem Publikum Fühlung zu bekommen und wenn er ein geschickter Arbeiter ist, kommt er schon vorwärts. Zu seinem alten Meister oder auch zu anderen bleibt er ruhig in der Lage eines Heimarbeiters, da es meist eine geraume Zeit dauern wird, bis er von seiner Kundenarbeit allein wird leben können.

Dieser von der Hausindustrie aus aufwärts strebenden Bahn steht eine andere Entwicklungsphase gegenüber, welche zur Hausindustrie hinab geführt hat. Hierher gehören diejenigen, welche die Opfer des großen Kampfes zwischen der Konfektion und dem zunftmäßigen Handwerk geworden sind. Es sind das solche Meister, welche in besseren Zeiten für eine ausreichende Privatkundschaft thätig gewesen sind und welche dann mit dem Fortschreiten der Krisis immer mehr auch aus den Konfektionsgeschäften sich Arbeit holen mußten. Ihr Wunsch ist es auch heute noch, direkt für das Publikum zu arbeiten. Manche von ihnen demütigen sich zur Geschäftsarbeit nur in den stillen Jahreszeiten. Ein gewisses Kämpfen, ein unterliegender Stolz charakterisiert sie im Gegensatz zu der stumpfen Resignation derjenigen, welche überhaupt nur noch für Geschäfte arbeiten. Ihnen übergiebt man in der

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Regel die weniger wertvollen Maßbestellungen, während den in der Werkstatt beschäftigten und den jüngeren selbständig gewordenen Gesellen wegen ihrer modernen Ausbildung die bessere Arbeit übertragen wird. Bei der Herstellung von Kleidungsstücken nach Maß ist natürlich eine größere Sorgfalt und weit mehr Handarbeit erforderlich als bei Stapelartikeln. Die Nähmaschine kommt bei guter Arbeit nur wenig in Anwendung. Die Löhne für Maßarbeit sind deshalb bedeutend höher als für Lagersachen. Die besseren Maßgeschäfte geben die Stoffe immer zugeschnitten aus, während die Konfektionsgeschäfte, welche auch immer mehr Maßbestellungen ausführen, das Zuschneiden oft den Hausindustriellen überlassen. Eine Vergütung für das Zuschneiden erfolgt in den seltensten Fällen und ist auch dann nur sehr unbeträchtlich.

Bei der Arbeit nach Maß sind die Löhne je nach der Qualität der Arbeit und des Stoffes sehr verschieden. In der sogleich folgenden Lohntabelle sind immer die höchsten und niedrigsten mir bekannt gewordenen Sätze angegeben. Nach der oberen Grenze werden im allgemeinen die Löhne der jüngeren gut geschulten Arbeitskräfte, nach der unteren die der älteren unmodern oder schwerfälliger arbeitenden Meister hin gravitieren. Die obersten Lohnsätze werden in der Regel von den feinen Maßgeschäften, die niedrigsten von den Konfektionsgeschäften bezahlt. Es hängt dies mit den in beiden Geschäftsarten sehr verschiedenen Anforderungen des Publikums zusammen.

Daß in der Hausindustrie ausschließlich Stücklöhne gezahlt werden, ist selbstverständlich. Aber auch die Gesellen, welche sie in ihrer Werkstatt beschäftigen, entlohnen die Inhaber der besseren Maßgeschäfte auf diesem Wege. Zeitlöhne herrschen nur noch bei den Kundenmeistern ohne Laden vor, sowie in den Fällen, wo hausindustrielle Meister Gesellen halten.

Es betragen die durchschnittlichen Löhne bei der Arbeit nach Maß

für einen Überzieher	6,00—8,50	Mk.
= = Frack	9,00	=
= = Rock	4,50—7,00	=
= ein Jaquett	4,50—6,50	=
= eine Hose	1,50—2,50	=
= = Weste	1,25—2,25	=

Diese Löhne sollen seit etwa 30 Jahren um 10 % gestiegen sein, sie beziehen sich ausschließlich auf wollene Stoffe.

Es ist immer eine schwierige Sache, den durchschnittlichen Verdienst des Accordarbeiters für einen bestimmten Zeitraum zu berechnen. Derselbe

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

hängt vollkommen von dem Fleiß und der Geschicklichkeit der einzelnen Individuen ab. Der Wochenverdienst des Maßarbeiters mag in Prenzlau etwa 12—24 Mk. betragen.

Diejenigen Löhne, welche für die Beurteilung des Gros der hausindustriellen Schneider maßgebend sind, folgen erst jetzt. Es sind diejenigen, welche von den Konfektionsgeschäften für Lagersachen bezahlt werden. Man beachte die folgende Tabelle:

Wollene Stoffe.		Baumwollene Stoffe.	
Überzieher . .	3,00—5,00 Mk.	Jaquett ohne Futter	0,50—1,00 Mk.
Rock	2,50—3,00 =	Jaquett mit Futter	0,80—1,25 =
Jaquett . . .	1,50—2,50 =	Hose	0,25—0,80 =
Hose	0,75—1,50 =	Weste	0,25—0,50 =
Weste	0,75—1,00 =		

Es ist im allgemeinen anzunehmen, daß bei der Herstellung solcher Lagersachen die Frauen den Männern helfen. Jedoch ist ihre tägliche Arbeitsleistung nur gleich $^1/_2$ oder $^1/_3$ der männlichen zu setzen.

Eine einzelne Arbeitskraft, welche tagein, tagaus Konfektionsarbeit anfertigt, stellt innerhalb eines Tages her

an wollenen Jaquetts . . .	$^3/_4$—1 Stück
= baumwollenen Jaquetts .	2 =
= wollenen Hosen	$1^1/_2$—2 =
= baumwollenen Hosen . .	3—4 =
= wollenen Westen . . .	2 =
= baumwollenen Westen . .	3—4 =

Rechnen wir die Mithilfe der Frau, wenngleich sie sicherlich auch oftmals fehlt, gleich $^1/_3$ der männlichen Arbeitsleistung, und kombinieren wir die obigen Angaben alle nach mittleren Gesichtspunkten, so würde sich das tägliche Einkommen eines von seiner Frau in der angegebenen Weise unterstützten Heimarbeiters auf etwa 2,40 Mk. stellen. Hierbei ist eine durchschnittliche tägliche Arbeitszeit von 15 Stunden angenommen. Kann diese Arbeitszeit einmal nicht eingehalten werden, und dies wird ziemlich häufig der Fall sein, so schrumpft der tägliche Verdienst damit zusammen. Gegen Krankheit und Invalidität sind die wenigsten Heimarbeiter versichert; denn sie gelten ja als „selbständige Gewerbetreibende".

Wie überaus traurig die Lage der hausindustriellen Meister ist, das ersieht man aus dem folgenden Beispiel.

K. hat 7 Kinder, von denen nur erst die älteste Tochter eingesegnet ist. Dieselbe ist aber vorläufig noch zu schwächlich, einen Dienst anzunehmen. Die Frau ist durch die vielen Kinder zu sehr in Anspruch ge-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

nommen, um zur Ernährung der Familie beizutragen. Die Wohnung ist geräumig und freundlich und kostet nur 150 Mk. jährlich. Der Mann arbeitet mit einer halbstündigen Mittagspause von morgens bis abends, im Sommer von 6 bis zur Dunkelheit, im Winter von 7—10. Seine Arbeitszeit beträgt also annähernd 15 Stunden. In dieser Zeit kann er höchstens ein wollenes Jaquett, für welches er 2,50 Mk., oder 2 baumwollene Jaquetts für zusammen 2 Mk. herstellen. Dabei muß er die kleinen Zuthaten, wie Zwirn und Baumwolle noch selbst bestreiten und die Stoffe selbst zuschneiden. Er arbeitet immer für dasselbe Geschäft und ist regelmäßig beschäftigt. Sein Wochenverdienst bleibt oft noch unter 12 Mk. Noch einige Nebeneinnahmen hat er. Er ist Innungsbote und erhält als solcher 1 Mk. monatlich; als Bote eines Vereins verdient er monatlich 5 Mk. Außerdem ist er Leichenwagenführer und bekommt pro Leiche 75 Pf., d. i. wenn man auf die Woche selbst 3 Leichen rechnet, jährlich 117 Mk. Sein gesamtes Jahreseinkommen beläuft sich also im günstigsten Falle auf 813 Mk. Davon sind 624 Mk. die Einnahmen, welche ihm sein Gewerbe bei 15stündiger Arbeitszeit bringt, 189 Mk. sind Nebenverdienst. Alle diese Zahlen sind noch ziemlich hoch angenommen. Den meisten kleinen Meistern wird aber ein Nebeneinkommen, wie es K. bezieht, fehlen. Ihre Lage wird darum noch eine schlechtere sein.

Eine große Gefahr für diese unterste Schicht der hausindustriellen Arbeiter bildet die immer mehr zunehmende Konkurrenz der Frauenarbeit. Einer der Konfektionäre, welchem die Löhne, die er an die Männer zahlte, noch zu hoch erschienen, begann vor einigen Jahren damit, Frauen anzulernen. Heute beschäftigt er bereits für baumwollene Arbeit 12 Frauen und gar keine Männer mehr. Die anderen Konfektionäre sind ihm schon zum Teil darin gefolgt oder werden durch die Konkurrenz über kurz oder lang dazu gezwungen werden. Denn die Frauen arbeiten für äußerst geringe Löhne. Sie erhalten für

baumwollene	Hosen pro Dutzend . . .	3,00	Mk.
=	Westen = = . . .	3,00	=
=	Jaquetts (gefüttert) pro Dutzend	6,00	=
=	Jaquetts (ohne Futter) pro Dutzend	4,80	=
=	Anzüge für Kinder von 1—6 Jahren pro Stück . . .	0,50	=
=	Anzüge für Kinder von 7—12 Jahren pro Stück . . .	0,75	=

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Mit diesen Löhnen können die männlichen Heimarbeiter nicht konkurrieren. Sie werden deshalb voraussichtlich von der Herstellung baumwollener Kleidungsstücke immer mehr verdrängt werden.

5. Das Maßgeschäft (Kundenschneiderei).

Erst jetzt können wir uns denjenigen Gruppen innerhalb des Schneidergewerbes zuwenden, welche die große Krisis bisher insofern überstanden haben, als sie die Grundform des alten handwerksmäßigen Betriebs, die Arbeit für Kunden auf Bestellung, in die neue Zeit glücklich hinüber gerettet haben. Freilich hat die Konkurrenz der Konfektionsgeschäfte auch die Art ihres Geschäftsbetriebs beeinflußt.

Dies gilt besonders von den *besseren Maßgeschäften*, welche heute den Bedürfnissen des feineren Publikums am besten entsprechen. Ihre Inhaber sind die sogenannten *Marchands tailleurs*. Dieser Name paßt aus dem Grunde für sie, weil sie thatsächlich zu gleicher Zeit Kaufleute und echte Handwerker sind. Sie unterhalten einen *offenen Laden* mit einem reichhaltigen Tuchlager. Ihre Tuche beziehen sie hauptsächlich vom Grossisten, weniger vom Fabrikanten. Sie arbeiten nur auf Bestellung und nach Maß und liefern die Stoffe für die Kleidungsstücke bis auf verschwindend wenige Fälle selbst. Sie verdienen auf diese Weise sowohl am Stoffe wie auch an der Arbeit. Die 11 *Meister*, welche in Prenzlau ihr Geschäft auf diese Weise betreiben, arbeiten durchschnittlich mit einem Betriebskapital von 3—5000 Mk. Viele sind Hauseigentümer. Eine ganze Reihe von ihnen haben die Schneiderakademie besucht. Es sind überhaupt wohl unterrichtete und intelligente Leute, welche nicht nur gut arbeiten, sondern auch über genügende kaufmännische Kenntnisse verfügen. Sie erscheinen wohl geeignet, auch innerhalb der modernen Wirtschaftsverhältnisse ihre Stellung zu behaupten. Die Verschiedenheit der Figuren, des Geschmacks und des Besitzes verbürgt ihnen die Kundschaft der wohlhabenderen Klassen, während die unteren und ein Teil der mittleren Klassen ihre Bedürfnisse immer mehr in den Konfektionsgeschäften befriedigen, welche ihnen die Kleidungsstücke auch nach Maß ungleich billiger liefern. Aus einem Briefe, den ich von einem der erwähnten 11 Meister erhielt, seien noch folgende charakteristische Stellen hervorgehoben: „In uns darf der Kaufmann den Handwerker nicht verdrängen. Es ist nötig, mehr Schneider als Kaufmann zu sein, gleichviel, ob man seine Gesellen in oder außer dem Hause beschäftige. Warum die Kaufleute nicht mehr zu unserem Geschäft übertreten? Weil es nötig ist, daß man erst ein tüchtiger Schneider werden

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

muß, wenn man einem besseren Maßgeschäft vorstehen will: Das bißchen Kaufmännische findet sich später von selbst. Sie glauben wohl, daß diejenigen, welche ein besseres Maßgeschäft haben, nicht mehr praktisch zu arbeiten brauchen? Wer in seinem Geschäft vorwärts kommen will, muß oft selbst Hand anlegen. Denn er bedient die Kundschaft, er schneidet zu, er probiert an und giebt den Gesellen die Anweisung, wie der Stoff verarbeitet werden soll. Ob die Gesellen die Aussicht haben, später auch ein solches Geschäft zu eröffnen? Jeder Geselle hat diese Aussicht, wenn er etwas gelernt hat und einige Mittel besitzt. Denn wir alle, die wir hier ein solches Geschäft haben, waren Schneidergesellen, wir haben alle hier zuletzt als Gesellen gearbeitet und sind hier Meister geworden. Nachdem die Konfektionsgeschäfte uns mehr und mehr verdrängten, haben wir uns selbst Tuchlager zugelegt."

Alle diese Geschäfte unterhalten eine Werkstatt im Hause. Die Gründe, aus denen sie auch außerhalb des Hauses arbeiten lassen, sind schon in anderem Zusammenhang besprochen worden.

Die alte zunftmäßige Form der Schneiderei, welche darin besteht, daß die Kunden ihren Schneider, welcher *keinen offenen Laden unterhält*, in seiner Werkstatt mit ihren Bestellungen aufsuchen, findet sich in Prenzlau noch bei etwa 22 Meistern. Bei der Feststellung dieser Zahl sind alle diejenigen Meister ausgeschieden, welche irgendwie in beträchtlichem Umfang für Maßgeschäfte oder gar Konfektionsgeschäfte arbeiten. Es handelt sich hier also nur um eigentliche Kundenschneider. In den meisten Fällen werden ihnen die Stoffe von den Konsumenten geliefert. Neuerdings aber wird es immer mehr üblich, daß das Publikum sich von dem Schneider Stoffproben vorlegen läßt und danach seine Wahl trifft. Manche dieser Schneider halten zur Saison auch einige Stücke Tuch auf Lager. Hiermit offenbaren diese Geschäfte ganz richtig die in ihnen liegende Entwicklungstendenz, welche auf den Übergang zum besseren Maßgeschäft gerichtet ist.

Zu den Schneidern, welche so in der hergebrachten Art ihr Gewerbe betreiben, gehört besonders eine Reihe *älterer* Meister, welche seit Jahren dieselbe feste Kundschaft haben, die sich aber nicht wesentlich mehr erweitert. Sie bilden das Rückgrat der Innung, und ihre Sympathien gelten der Zeit vor Einführung der Gewerbefreiheit. Aber auch *junge* Meister, welche sich erst das Kapital erarbeiten müssen, um später dann ein Ladengeschäft errichten zu können, finden sich in dieser Klasse. Ein eigenes Haus besitzen diese Schneider gewöhnlich nicht, sie zahlen eine Miete von 200—250 Mk. jährlich für eine Wohnung mit 2—3 Zimmern und einer Küche. Bei

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

ihnen hat sich noch am meisten ein familienwirtschaftliches Verhältnis zu ihren Gesellen erhalten; Zeitlohn ist vorherrschend.

Die Schneiderei in dieser Art hat schwerlich eine Zukunft. Die älteren Meister werden allmählich aussterben, und für die jüngeren Kräfte wird der Betrieb des Handwerks in dieser Form nur ein Übergangsstadium zu dem mehr kaufmännischen Schneidereigeschäft bedeuten.

Als die Ursache ihrer sich nicht verbessernden wirtschaftlichen Lage sehen die älteren Meister die Gewerbefreiheit an, in deren Gefolge die Kleiderhandlungen erst aufkommen konnten. Daß die meisten unter ihnen die Wiederkehr der Zwangsinnungen und des Befähigungsnachweises fordern, ist selbstverständlich. Wichtiger aber, da ihr abzuhelfen wäre, ist eine andere Klage dieser Meister. Sie beschweren sich über die säumige Bezahlung, welche sie für die von ihnen gefertigten Kleidungsstücke erhalten. Im allgemeinen wären sie heute zufrieden, wenn zu Ende des Jahres die Rechnungen beglichen würden. Da sie selbst Kredit geben müssen, so sähen sie sich oft gezwungen, auch Kredit aufzunehmen. Würden regelmäßig nach drei Monaten die Rechnungen beglichen werden, so wäre man überhaupt keines Kredits bedürftig. Vom Vorschußverein (nach Schulze-Delitzsch) erhält man Geld gegen $5^1/_2$ %. Dieser Zinssatz wird von vielen Handwerkern als zu teuer empfunden. Außerdem wird vom Vorschußverein zu seiner Sicherung noch die Verpfändung von sicheren Wertpapieren oder die Stellung von 1—2 Bürgen verlangt. Zu dem ersteren sind die kleineren Meister selten fähig und das letztere ist ihnen unbequem. Sie offenbaren damit anderen ihre Verlegenheit und nehmen deren Gefälligkeit in Anspruch. Ein Schneider sagte mir mit vollem Recht: „Wer für mich bürgt, der pumpt mir auch direkt. Das ist einfacher und erspart Scherereien.“ In den meisten Fällen nimmt man in der That den Kredit von Verwandten und Freunden in Anspruch.

Eine Unterscheidungslinie zwischen den auf ihrer Bude arbeitenden Gesellen und den hausindustriellen Meistern läßt sich schwer ziehen. Wenn wir als Unterscheidungsmerkmal annehmen, ob der Betreffende in der Krankenversicherung ist oder nicht, dann stellte sich die Zahl der Gesellen in Prenzlau im April 1895 auf 60. Davon entfielen 37 auf die Innungskrankenkasse und 23 auf die Ortskrankenkasse. Die 35 Innungsmeister hatten im ganzen 37 Gesellen, von den etwa 60 nicht zur Innung gehörigen Schneidern beschäftigen 13 Meister 23 Gesellen, die übrigen arbeiten ohne Gesellen.

Daß die Gesellen Wohnung und Unterhalt beim Meister haben, nimmt immer mehr ab. Von den 37 Gesellen der Innungsmeister werden heute nur noch 17 von ihnen beköstigt.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Die Gesellen, welche noch nach alter Weise beim Meister wohnen und essen, erhalten neben der freien Station noch einen Wochenlohn von 6—7 Mk. Auch Wochenlöhne zu 4,50 Mk. kommen vor; dieselben werden aber nur von den kleinen hausindustriellen Meistern bezahlt, wenn sie einmal zeitweise einen Gesellen annehmen. Im allgemeinen rentiert es sich nicht für sie.

6. Arbeitszeit, Gesellenkrankenkasse, Arbeitsnachweis.

Die Arbeitszeit ist in Prenzlau in den besseren Maßgeschäften eine 12 bis 13stündige. Sie währt mit einer Stunde Mittagspause im Winter von 8 bis 9, im Sommer von 6 bis zum Anbruch der Dunkelheit, also etwa bis 8. Vom ersten April bis zum ersten Oktober wird nicht bei der Lampe gearbeitet. Zur Saison kommt es dort, wo Stückarbeit üblich ist, auch vor, daß man die ganze Nacht hindurch bei der Arbeit bleibt. Die selbständigen Schneidermeister ohne Laden, welche ihre Gesellen meist noch mit Zeitlohn halten, haben eine Arbeitszeit von 12—14 Stunden. Bei den hausindustriellen Meistern läßt sich natürlich schwer eine Arbeitszeit angeben, die Not heißt sie so lange zu arbeiten, wie sie irgend können; sie geben eine Zeit von 15 Stunden an, welche nur von einer halben Stunde Mittagspause unterbrochen wird.

Infolge des Gesetzes von 1883 hat die Innung ihre Gesellenkrankenkasse reformiert, die Bestimmungen sind die heute allgemein üblichen.

Aber schon im vorigen Jahrhundert hatte das Gewerk eine Gesellenkrankenkasse, welche auf das engste mit dem Herbergswesen und dem Arbeitsnachweis zusammenhing. Die folgenden Angaben sind von mir aus den im Innungsarchiv vorgefundenen Akten und Protokollen zusammengestellt.

Der Versammlungsort der Gesellen, allwo sie ihre freie Zeit verbrachten, wo sie ihr eigenes Kneipzimmer hatten, wo ihnen ihre Wäsche besorgt wurde, wo sie im Krankheitsfall gepflegt wurden, war die Herberge. Zwischen den Gesellen der Innungsmeister und der nicht zur Innung gehörigen Meister herrschte erklärlicherweise durchaus nicht derselbe Gegensatz wie zwischen ihren Meistern. Auch die Gesellen der nichtzünftigen Meister verkehrten in der Herberge und mögen sich auch mancher Wohlthaten daselbst erfreut haben. Dagegen richtet sich ein Gewerksbeschluß vom Jahre 1829: Die Gesellen solcher Meister sollen in Zukunft im Krankheitsfall nicht unterstützt werden, da für den Fall, daß die Gesellenkrankenkasse nicht aus-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

reiche, die Gewerkskasse aufzukommen habe, das Gewerk sich aber nicht veranlaßt fühle, die Gesellen von Nichtinnungsmitgliedern zu unterstützen. Auch sollten den nicht zur Innung gehörenden Meistern auf der Herberge keine Gesellen nachgewiesen werden. Gleichzeitig wurde es für die Zukunft verboten, daß die Gesellen, wie es bisher üblich war, sich zur Bezahlung der Auflage zur Krankenkasse auf der Herberge versammelten, dieselbe würde hinfort in den Werkstätten erhoben werden. Versammlungen der Gesellen über gemeinschaftliche Angelegenheiten seien überhaupt möglichst zu beschränken und sollten nur mit Erlaubnis der Altersleute stattfinden dürfen. Die Gesellen werden daran erinnert, daß sie keine privilegierte Gesellschaft für sich ausmachten, sondern in allen Gewerksangelegenheiten unter der Aufsicht der Altersleute ständen. Die Wahl des Altgesellen, welcher die Instanz war, durch welche die Gesellen mit den Gewerksmeistern verhandelten, sollte so geregelt werden, daß die Gesellen einen Vorschlag machten und die Altersleute und die Beisitzer ihre Genehmigung geben mußten. Bei Gewerksmeistern neu eintretende Gesellen hatten sofort die Auflage zur Krankenkasse zu erlegen und sich in die Gesellenliste eintragen zu lassen.

Im Jahre 1833 stoßen wir auf Beschwerden darüber, daß der Herbergswirt den Arbeitsnachweis auch Nichtinnungsmitgliedern zur Verfügung stelle. Gleichzeitig wird ihm verboten, Gesellen, welche bisher bei solchen Meistern gearbeitet hätten, sofort an Innungsmitglieder zu überweisen. Dieselben hätten vielmehr vorher wenigstens erst 3 Monate außerhalb Prenzlaus zu arbeiten.

Dagegen setzten es in dem gleichen Jahre die Gesellen durch, daß auch ihre Genossen, welche bei Nichtinnungsmeistern arbeiteten, in die Krankenkasse eintreten durften. Sie verpflichteten sich dafür, aus ihrer eigenen Kasse hinfort auch die Kur- und Verpflegungskosten zu zahlen, sowie niemals auf die Beihilfe der Gewerkskasse Anspruch zu machen. Gleichzeitig wurde auch wieder gestattet, daß die von Nichtzunftmeistern entlassenen Gesellen, sofort an Innungsmeister verdungen werden durften.

Auf diese Weise mit ihrer Kasse pekuniär ganz auf eigene Füße gestellt, wehren sich die Gesellen gegen jede Einmischung des Magistrats und der Zunft. Die Kasse muß aber bald in Verfall geraten sein. Wenigstens scheinen das die folgenden Vorgänge aus dem Jahre 1842 zu beweisen.

Das Gewerk hatte die ihm seit alters her in der Marienkirche zustehenden Chorsitze, auf deren Wunsch, an die Stadt verkauft. Die Kaufsumme belegte nun der Apotheker Holz mit Beschlag wegen der Forderungen,

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

welche er an die Gesellenlade hatte. Das Gewerk war nach dem mit den Gesellen 1833 abgeschlossenen Vertrage zur Zahlung nicht verpflichtet. Es war aber sogar, selbst wenn es gewollt hätte, zur Zeit ebensowenig wie die Gesellenlade im stande, die Zahlung zu leisten. Um die Gläubiger zu befriedigen und zu seinem Gelde zu kommen, beschloß das Gewerk deshalb, die monatlichen Beiträge der Gesellen zur Krankenkasse für wenigstens 12 Auflagen annähernd um das doppelte zu erhöhen. Diesen Eingriff in ihre Rechte lassen sich die Gesellen nicht gefallen und weigern die Zahlung. Als das Gewerk nun Beschlagnahme der Wochenlöhne gegen sie verfügt, bilden sie Zusammenkünfte, vernachlässigen die Arbeit und drohen die Stadt zu verlassen. Da aber gerade viel Arbeit vorlag, es war kurz vor Ostern, so sahen sich die Meister gezwungen, vorläufig nachzugeben.

Im folgenden Jahre 1843 aber hob der Magistrat die Krankenkasse ganz auf. Die Begründung dieses Schrittes lautet im Innungsarchiv: „Da die Gesellen keine Auflage zur Krankenkasse mehr zahlen wollen, so liegt kein Grund vor, die Gesellenschaft als Verbindung zu Gewerkszwecken weiter bestehen zu lassen. Sie sind zu Zusammenkünften nicht mehr berechtet. Die Herberge geht somit ein. Die Kurkosten sind dagegen von jedem einzelnen Gesellen einzuziehen. Die Gesellenlade ist in der Gewerklade aufzubewahren."

Durch die übrigens nur vorübergehende Aufhebung der Herberge wurde eine Neuregelung des Arbeitsnachweises notwendig. Einer der Gewerkmeister erklärte sich bereit, denselben zu übernehmen. Alle Vakanzen waren bei ihm anzumelden. Zuwandernde Gesellen mußten sofort erklären, ob sie im Ort Arbeit nehmen wollten. Wollten sie es, so wurde ihnen sofort bei demjenigen Meister, welcher sich zuerst gemeldet hatte, Arbeit angeboten. Nahmen sie es unbedingt an, so wurde ihnen Paß und Wanderbuch abgefordert und dem betreffenden Meister zur Nachsuchung des Arbeitsscheins vom Vorstande des Nachweises ausgehändigt.

Die Gewerksmeister durften nur solche, ihnen durch den Arbeitsnachweis zugewiesene Gesellen in Arbeit nehmen. Auch Gesellen, welche in Prenzlau schon anderweitig in Arbeit gestanden hatten, mußten diesen Weg beschreiten. Es war somit garnicht möglich, einem anderen Meister seinen Gesellen abspenstig zu machen, da man garnicht wissen konnte, ob man denselben durch den Arbeitsnachweis erhalten werde. Denn dem Gesellen stand die Wahl nicht frei. Jede Veränderung innerhalb des Gesellenbestandes mußte durch den Arbeitsnachweis geschehen. Wollte sich ein Gewerksmeister einen Gesellen von außerhalb verschreiben, so mußte er vorher davon dem Vorstande des Arbeitsnachweises Anzeige machen. Unter-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

ließ er diese Anzeige, so hatten andere Meister, welche vor ihm als Reflektanten eingeschrieben waren, das Vorrecht. Gesellen, welche bei Innungsmeistern keine Arbeit nehmen wollten, hatten keinen Anspruch auf Aufnahme und Verpflegung durch die Innung. Denn das Gewerk hatte kein Interesse, die Leute am Orte festzuhalten, bis sich etwa bei nicht zur Innung gehörigen Meistern Nachfrage nach Arbeit einstellte.

Schon 1844 wurde dann die Gesellenkrankenkasse auf Grund einer Regierungsverfügung vom 21. September 1843 wieder erneuert. Mitglieder dieser Kasse durften nunmehr aber nur wieder bei Gewerksmeistern in Arbeit stehende Gesellen werden. Als 1848 diese Gesellen mit dem Hinweis, daß auch sie später oft gezwungen seien, bei Nichtinnungsmeistern Stellung zu nehmen und daß sie ihrer Beiträge dann verlustig gingen, an das Gewerk das Gesuch richteten, auch die Gesellen jener Meister zum Beitritt zur Krankenkasse auffordern zu dürfen, wurden sie abschlägig beschieden.

Nach dem heute gültigen Innungsstatut werden die Gesellen- und Herbergsangelegenheiten von dem Vorstande unter Zuziehung von zwei Gesellen verwaltet. Die letzteren werden von den seit mindestens drei Monaten bei Innungsmeistern in Arbeit stehenden Gesellen auf ein Jahr gewählt. Die Kosten des Herbergswesens werden aus der Innungskasse bestritten. Zuwandernde Gesellen werden von dem Herbergswirt an ein dazu bestimmtes Vorstandsmitglied verwiesen. Dieses prüft ihre Legitimation und weist ihnen womöglich bei Innungsmeistern Arbeit nach. Sonst erhalten sie ein sogenanntes „Geschenk", welches in einer Anweisung auf Beköstigung in der Herberge im Werte von 30 Pfennig besteht.

7. Lehrlingswesen.

Als eine Innung, „deren Thätigkeit auf dem Gebiete des Lehrlingswesens sich bewährt hat", genießt die Prenzlauer Schneiderinnung gemäß dem bekannten § 100e der geltenden Gewerbeordnung das Vorrecht, daß ausschließlich ihre Mitglieder im Orte Lehrlinge halten dürfen. Es giebt in Prenzlau gegenwärtig 25 Lehrlinge, das bedeutet noch nicht einmal einen Lehrling auf einen Innungsmeister, und wenn man die Zahl der Schneidermeister in der Stadt überhaupt berücksichtigt, etwa 5 Lehrlinge auf 19 Meister. Von übertriebener Lehrlingszüchterei kann also nicht die Rede sein. Diese geringe Zahl der Lehrlinge ist eine für das Handwerk günstige Erscheinung, zumal da sich die Innung in der That bemüht, sich

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

des ihr erteilten Privilegs würdig zu erzeigen. Eine Fachschule giebt es am Orte freilich nicht, die Lehrlinge besuchen nur zweimal in der Woche des Abends die Fortbildungsschule. Jedoch findet neuerdings des Sonntagnachmittags ein fakultativer Unterricht im Zeichnen statt. Derselbe wird von einem Tischlermeister erteilt. Die Schneiderlehrlinge folgen hierbei einem vom Innungsverband herausgegebenen sehr instruktiven Leitfaden und Vorlagenheft.

Die Gesellenprüfung findet vor einer Prüfungskommission in Gegenwart des ganzen Gewerks statt und wird recht streng gehandhabt; es kommt vor, daß Lehrlinge dieselbe nicht bestehen. Die Lehrlinge haben Wohnung und Kost beim Meister, ein Lehrgeld ist nicht üblich. Die Lehrzeit währt 3—4 Jahre. Die Lehrlinge sind in derselben Krankenkasse wie die Gesellen, jedoch zahlen sie nur einen wöchentlichen Beitrag von 9 Pf., während jene 21 Pf. zahlen. Dafür erhalten die Lehrlinge im Falle der Krankheit 13 Wochen lang täglich 30 Pf., die Gesellen 75 Pf. Ein Drittel der Beiträge trägt übrigens der Meister. Es läßt sich nicht bestreiten, daß es seit der Einführung der Gewerbefreiheit gar keine Garantien mehr giebt, ob derjenige, welcher ein Handwerk ausübt, die dazu notwendigen Vorkenntnisse und Fähigkeiten besitzt. Da es nun jedermann bisher frei stand, Lehrlinge zu halten, so mußte die Ausbildung der Lehrlinge darunter leiden und die allgemeine technische Leistungsfähigkeit, von der heute mehr denn je das Gedeihen des Handwerks abhängt, herabgedrückt werden. Aus solchen Erwägungen heraus schuf die Regierung den oben erwähnten § 100e der Gewerbeordnung. Sie nahm dabei an, daß die Zugehörigkeit zur Innung eine Gewähr für die Leistungsfähigkeit eines Meisters biete. In der Regel sind die Aufnahmebedingungen der Innungen ja auch so gehalten, daß diese Annahme gerechtfertigt erscheint. Eine Härte gegen die außenstehenden Meister ist freilich nicht zu verkennen. Sobald sich darum ein anderer Weg zur Erreichung desselben Zieles bieten sollte, muß derselbe eingeschlagen werden.

Für die Prenzlauer Schneider ist anzuerkennen, daß sie sich der Pflichten, welche in ihrem Privileg liegen, auch bewußt sind und daß bei ihnen die Ausbildung der Lehrlinge in einer Weise erfolgt, welche den Erwartungen des Gesetzes vom 8. Dezember 1884 entspricht. Die Innungsmeister selbst sind übrigens vielfach der Ansicht, daß sie am besten daran thäten, wenn sie gar keine Lehrlinge aufzögen und daß die Mühe, welche sie auf deren Ausbildung verwendeten, sich schlecht lohnte. Denn viele dieser gut ausgebildeten Lehrlinge würden später der Konfektion anheim fallen und gerade durch ihre größere Leistungsfähigkeit die Konkurrenz der-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

selben noch gefährlicher machen. Daß sie aber diese Privilegien erkämpft haben und mit Eifersucht überwachen, zeigt, daß dieser Einwand nicht zu ernst zu nehmen ist.

Bessere technische Ausbildung ist das einzige Mittel, welches viele Gruppen des Handwerks am Leben erhalten kann. Das zeigen die bekannten badischen Erhebungen über die Lage des Kleingewerbes, das beweisen zahlreiche Einzeluntersuchungen, auch die große Enquete des Vereins für Socialpolitik wird zu diesem Resultat kommen. Uns lehrte es unsere Untersuchung über die Lage der Prenzlauer Schneider.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

V.

Das Schneidergewerbe in Stadt und Kreis Dramburg[1].

Von

Paul Steinberg.

Die im Dramburger Kreise gebrauchten Kleidungsstücke sind, dem Bedarf der stark überwiegenden ländlichen und ackerbautreibenden Bevölkerung entsprechend, meist einfach und schmucklos. Die Stoffe und Zeuge, welche für die Anfertigung notwendig sind, werden zu einem noch immer bedeutenden Teile im Kreise selbst gefertigt. In den meisten Bauernfamilien sind noch Frauen und Töchter am Webstuhl thätig zur Herstellung von Warbstoffen, welche für Frauenkleidung, ja auch zu Anzügen für Knaben und Männer Verwendung finden. Die gewerbsmäßige Herstellung von Zeugstoffen war früher in den Städten des Kreises bedeutend größer als jetzt. In Dramburg und Falkenburg, besonders aber in Kallies, bestand ein blühendes Tuchmachergewerbe, dessen Produktion nicht nur den größten Teil des einheimischen Bedarfs deckte, sondern auch in entfernteren Teilen der Provinz und noch über dieselbe hinaus Absatz fand. Etwa seit der Mitte unseres Jahrhunderts geriet die hiesige Tuchmacherei mehr und mehr in Verfall, da sie der durch das Aufkommen der modernen Maschinen be-

[1] Zur Orientierung über die allgemeinen wirtschaftlichen Verhältnisse im Dramburger Kreise bitte ich meine Abhandlung über die dortige Schuhmacherei zu vergleichen, die zu der vorliegenden Arbeit auch in anderer Beziehung manche Ergänzungen bietet. Schriften des Vereins für Socialpolitik, Bd. 62, S. 53—81.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

günstigten Großindustrie nicht gewachsen war[1]. Es entstanden allerdings in neuerer Zeit einige Webereien mit Dampfbetrieb, doch haben dieselben keine sonderliche Bedeutung für den Kreis und seine Städte erlangt. Der größte Teil der Zeuge für Männer- und Frauenkleidung wird jetzt von auswärts eingeführt.

Wie der Hausfleiß hier bei Anfertigung der Stoffe thätig ist, so ist er auch stark beteiligt bei der Verarbeitung derselben zu Kleidungsstücken, besonders bei der Anfertigung von Frauen- und Kinderkleidung und Vornahme von Flickarbeit und Reparaturen aller Art. Doch wird der größte Teil des Bedarfes durch einheimische gewerbliche Kleinbetriebe gedeckt und zwar durch weibliche selbständige Arbeiterinnen und ihre Gehilfinnen, soweit es sich um Anfertigung von Frauen- und Mädchenkleidung handelt. Der Übergang der Damenschneiderei an weibliche Arbeitskräfte begann schon seit langer Zeit und vollzog sich schnell und vollständig im Anfange dieses Jahrhunderts. Ich werde Gelegenheit haben, zu dieser Thatsache unten noch einiges anzuführen. Die vorliegende Abhandlung soll sich aber nur mit dem Schneidergewerbe beschäftigen, soweit es hier zur Anfertigung von Männer- und Knabenkleidung betrieben wird.

Es befinden sich im Kreise 121 selbständige Schneider, von denen 69 auf dem Lande, 19 in Dramburg, 18 in Kallies und 15 in Falkenburg wohnen. Nur die kleinere Hälfte von ihnen ist in drei städtischen Innungen organisiert. Es gehören nämlich 13 städtische und 5 ländliche Meister zur Dramburger, 12 städtische und 4 auswärtige zur Falkenburger und 17 städtische und 8 ländliche Meister zur Kalliefer Innung. Ein Schneider im Dorfe Virchow ist Meister einer auswärtigen Innung. Die Landschneider verteilen sich auf 40 Dörfer. Es sind in einem Dorfe 6 Schneider, in 7 je 3, in 10 je 2 und in 22 je 1 Schneider. Bei einem Vergleich mit dem Schuhmachergewerbe fällt die weit größere Konzentration des letzteren in den drei Städten auf. Von 223 selbständigen Schuhmachern wohnen hier nur 40 auf dem Lande. Wenn man die Verteilung der Schneider mit dem Zahlenverhältnis der Städter und Landleute des hiesigen Kreises vergleicht (rund 14 000 Städter und 22 000 Landleute, also ein Verhältnis von 7 : 11), so ergiebt sich, daß in den Städten nicht nur absolut weniger Schneiderbetriebe sind, als auf dem Lande, sondern daß auch die nach der Bevölkerungsverteilung in Stadt und Land noch immer vorhandene ver-

[1] Die Bd. 62, S. 77 Anm. beschriebene zeitweise Auswanderung von Kalliefern zu ländlichen Arbeiten scheint zum Teil eine Folge des Zusammenbruchs der dortigen Tuchmacherei zu sein.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

hältnismäßige Überzahl der städtischen Schneider eine ziemlich geringe ist. In den Städten kommt ein Betrieb auf je 270, in den Landorten auf je 320 Einwohner.

Das Bild ändert sich allerdings erheblich, wenn wir auch die Hilfskräfte berücksichtigen, die von den Schneidern des Kreises insgesamt in der Zahl von 62 Lehrlingen und 22 Gesellen beschäftigt werden. Nur 3 Gesellen und 11 Lehrlinge sind von ihnen auf dem Lande, während sich die andern auf städtische Meister verteilen; kein Geselle oder Lehrling ist bei einem Nichtinnungsmitgliede. Eine in der Schneiderei beschäftigte Person kommt in den Städten durchschnittlich auf etwa 115, in den Dörfern aber auf 265 Einwohner. Auch die Anzahl der Lehrlinge scheint ziemlich hoch; bei den Schuhmachern fanden wir ihrer nur 50. Die Erklärung dieser Thatsachen ist wohl möglich. Bei der im Verhältnis zur Zahl der Schuhmacher anscheinend geringen Anzahl selbständiger Schneider ist zunächst zu bemerken, daß die Anzahl der Schuhmachereibetriebe im Deutschen Reich nach der Berufszählung vom Jahre 1882 überhaupt rund 18 % höher ist als die der Schneidereibetriebe und daß in den hier genannten Zahlen die Schneiderinnen nicht enthalten sind. Die Thatsache der größeren Zerstreuung der Schneiderbetriebe in den ländlichen Ortschaften des Kreises wird durch die Betriebs- und Absatzweise erklärt. Wir haben im hiesigen Schneidergewerbe fast ebenso ausnahmslos *Lohnwerk*, wie im Schuhmachergewerbe Preiswerk. Letzteres gründet sich zu einem bedeutenden Bruchteil auf Vorratsproduktion und ist auf den Absatz der städtischen Krammärkte und stehenden Verkaufslager angewiesen. Da das Schneidergewerbe hier und wohl an den meisten Orten als Lohnwerk zu seiner Ausübung kein bedeutendes Betriebskapital erfordert, so ist die Aussicht für einen jungen Menschen, sich einmal als Schneider selbständig niederlassen zu können, größer als z. B. im Schuhmachergewerbe, und dieser Umstand dient auch wohl im hiesigen Kreise dazu, dem Schneidergewerbe mehr Lehrlinge zuzuführen. Die genaue Verteilung der Hilfskräfte ist folgende:

(Siehe Tabelle auf umstehender Seite.)

Die Ausbildungszeit der Lehrlinge ist in der Regel eine dreijährige. Während in der Schuhmacherei Lehrgeld eine Seltenheit ist, bildet es im Schneidergewerbe hier die Regel. Es beträgt für eine dreijährige Lehrzeit zusammen 30—60 Mk., in einzelnen Fällen sogar 90 Mk. Nach beendeter Lehrzeit unterzieht sich der Lehrling, um Geselle zu werden, einer Prüfung vor einer Innungskommission. Wie schon die erhebliche Differenz zwischen der Anzahl der Lehrlinge und derjenigen der Gesellen beweist, bleiben nur

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Es haben Gesellen u. Lehrlinge	in Dramburg	in Falkenburg	in Kallies	auf dem Lande	überhaupt
1. Nur 1 Lehrling . .	—	3	2	5	10
2. Nur 2 Lehrlinge . .	—	1	2	3	6
3. Nur 3 Lehrlinge . .	—	1	—	—	1
4. Nur 4 Lehrlinge . .	—	—	1	—	1
5. Nur 1 Gesellen . . .	—	1	1	3	5
6. 1 Gesellen u. 1 Lehrl.	1	—	—	—	1
7. 1 Gesellen u. 2 Lehrl.	7	1	—	—	8
8. 1 Gesellen u. 3 Lehrl.	—	—	2	—	2
9. 2 Gesellen u. 2 Lehrl.	1	—	—	—	1
10. 2 Gesellen u. 4 Lehrl.	—	2	—	—	2
Zusammen	9	9	8	11	37

die wenigsten nach ihrer Lehrzeit als Gesellen im Kreise; die meisten wandern weiter und suchen wenigstens zeitweise in großen Städten Arbeit.

Eine vor einigen Jahren in Dramburg begründete Herberge zur Heimat bietet wandernden Gesellen aller Handwerke Unterkunft und billige Beköstigung. Die meisten unserer Schneidermeister, besonders die älteren, haben eine mehrjährige Wanderzeit hinter sich. Viele sind in Berlin gewesen; manche haben sich als wandernde Handwerksburschen bis in die Kaiserstadt Wien durchgefochten und haben nicht nur ihr Handwerk gelernt, sondern auch manches andere, wovon sich der ruhige Ackerbürger in unserm hinterpommerschen Landstädtchen nichts träumen läßt.

Von der Werkstatt ist dasselbe zu sagen, wie beim Schuhmachergewerbe: es ist meist kein besonderer Arbeitsraum vorhanden. Jeder Schneider besitzt mindestens *eine* Nähmaschine, die einen Anschaffungswert von 100—150 Mk. hat. Das übrige Handwerkszeug: Scheren, Bügeleisen u. s. w. repräsentiert etwa einen Wert von 20—30 Mk. Dazu kommt noch ein Arbeitstisch.

Wie schon bemerkt, sind die Schneider des Kreises Lohnwerker. Nur zwei Meister in Falkenburg halten ein Rohstofflager, ohne darum Besteller abzuweisen, welche ihr Zeug anderwärts eingekauft haben. In jeder der drei Städte giebt es außerdem mehrere, durchweg in Händen von jüdischen Kaufleuten befindliche Läden, in denen Stoffe für Herren- und Damenkleidung, sowie meist zugleich auch Kurzwaren verkauft werden. Ein nicht unbedeutender Teil des besser situierten Publikums bezieht seinen Bedarf an Anzugstoffen von auswärtigen Versandgeschäften. Auf diesem Wege hat sich nun eine eigenartige Änderung des ursprünglich reinen Lohnwerks

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

vollzogen. Eine ganze Anzahl städtischer Meister nämlich hält sich Musterkollektionen von auswärtigen Fabriken oder Handlungen. Der Kunde kann sich bei ihnen nach Proben Stoff für ein anzufertigendes Kleidungsstück aussuchen und ihn durch ihre Vermittlung beziehen. Der Meister erhält dann mit oder ohne Wissen des Kunden von dem Versandgeschäft Vermittlungsgebühren, welche zwischen 1 und 3 Mk. für den Meter schwanken. Vielfach wickelt sich das Geschäft zwischen dem Schneidermeister und seinem Kunden auch so ab, daß der letztere bei einem ihm zusagenden Stoffe anfragt, welchen Preis irgend ein gewünschtes Kleidungsstück aus ihm haben werde. In solchen Fällen richtet der Meister den Preis desselben gleich so ein, daß er außer seinem Arbeitslohn einen oftmals ziemlich bedeutenden Gewinn am Zeuge hat.

Doch bilden derartige Handelsgeschäfte unserer Schneider immer nur die Ausnahme, einmal weil sie für die betreffenden Kunden meist nicht sehr vorteilhaft sind, zum anderen weil sie auch für die Schneider unter Umständen eine recht bedenkliche Seite haben. Ein großer Teil der Kundschaft nämlich bezahlt die verfertigten Kleidungsstücke nicht sofort, sondern vielleicht erst am Jahresschluß oder im Herbst nach der Ernte, wenn Feldfrüchte verkauft sind, oder Arbeitsverdienst gespart ist. Es würde nun der Schneider ein Betriebskapital gebrauchen, was ihm nicht zu Gebote steht, wenn er häufiger außer seiner Arbeit auch noch den Wert des Zeuges auf längere Zeit kreditieren wollte. Wenn nun ein oder zwei Besteller den Meister mit den Auslagen im Stich lassen und ihm dieselben wegen andauernder Zahlungsunfähigkeit nicht ersetzen können, so gerät der kleine Etat der Schneiderfamilie in heillose Verwirrung; wenige solcher Fälle können hinreichen, einen Handwerker in gefährliche Verschuldung zu stürzen.

Die andere Quelle, aus welcher der hiesige Bedarf gedeckt wird, sind auswärtige Konfektionsgeschäfte. Dieselben treten jedoch mit den Käufern im Kreise fast niemals direkt in Verbindung, sondern setzen ihre Waren an mehrere der erwähnten Ladengeschäfte in den Städten des Kreises ab, welche neben Stoffen und Schneiderzuthaten auch zum Teil fertige Kleider führen. Es werden in diesen Läden — es sind etwa 1 Dutzend im Kreise — alle Artikel verkauft, die auch unsere Schneider anfertigen. Besonders drückend ist die Konkurrenz bei Mänteln und Knabenanzügen. Mit großem Erfolg hat sich die Konfektion in den letzten Jahren der sogenannten Kaiser- und Pelerinenmäntel bemächtigt, bei denen ein genauer Anschluß an die betreffende Figur nicht so unerläßlich ist. Diese Artikel, die meist in Großstädten teilweise durch weibliche Arbeitskräfte zu Hungerlöhnen angefertigt werden, von denen ja ab und zu durch Berichte der Tagespresse haar-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

sträubende Einzelheiten ans Licht gezogen werden, verdrängen zu einem bedeutenden Teil die bestellten Stücke.

Je nach der Kundschaft des betreffenden Schneiders sind natürlich auch die von ihm hergestellten Artikel, die auf sie verwendete Arbeitszeit und der erzielte Verdienst verschieden. Für einen Winterüberzieher, welcher 2—3 Tage Arbeit erfordert, zahlt der Kunde 8—12 Mk. und giebt — wie auch in den folgenden Beispielen angenommen wird — alle Zuthaten außer Garn und Seide dazu. Ein Pelerinenmantel für die „bessere Kundschaft" würde 3 Tage Arbeit erfordern und einen Verdienst von 12—13 Mk. bringen. Die Arbeitszeit für Herstellung eines Sommerüberziehers beträgt 2—2½ Tage; der erzielte Verdienst beläuft sich auf 8—10 Mk. Zwei bis drei gewöhnliche Beinkleider für Arbeiter lassen sich in einem Tage herstellen und bringen einen Tagesverdienst von 2—3 Mk. Bei einem Paar besserer Beinkleider dauert die Arbeitszeit einen ganzen Tag; der Verdienst steigt bis auf 3,50 Mk. Etwa gleich ist Arbeitszeit und Verdienst bei Westen. Jedoch fertigen einzelne Schneider, welche nur für ein minderbemitteltes Publikum arbeiten, und nicht viel Zeit auf das Studium von Modejournalen verwenden, Gehröcke schon für 6 Mk. an, einzelne Sommeranzüge für 4,50—5 Mk., Arbeitshosen schon für 0,80 Mk.

Den Gesellen wird durchgängig ein Wochenlohn gezahlt, der zwischen 3 und 5 Mk. schwankt. Stücklohn findet sich im hiesigen Kreise zur Zeit nirgends.

Der Vorteil, welchen die Meister bei dem heutigen Stande der Gesetzgebung von ihren Innungen haben, ist ein minimaler; doch ist denselben für Beaufsichtigung der Lehrlingsausbildung und für die Meisterprüfung einige Bedeutung zuzuerkennen. Einschreibegeld, Ausschreibegeld und Meistergeld ist in ähnlicher Höhe, wie bei den Schuhmacherinnungen zu zahlen; doch sind die hiesigen Schneiderinnungen sämtlich ohne jedes Vermögen.

Anfänge zu einem genossenschaftlichen Zusammenschluß für gemeinsame wirtschaftliche Zwecke sind bisher nur in der Stadt Dramburg vorhanden. Und doch wäre solch ein Zusammenschluß recht nötig. Denn mehr und mehr, wenn auch langsam, gewöhnt sich das Publikum daran, fertige Sachen in den Läden zu kaufen, und wenn auch unsere Meister mit Ausnahme der Damenarbeit noch keinen Produktionsgegenstand ganz aufzugeben gezwungen wurden, so ist doch, wie hervorgehoben, bei einigen die Konkurrenz der Konfektion eine recht drückende. Die Meister waren ferner genötigt, für manche unentbehrliche Zuthaten in den städtischen Ladengeschäften unverhältnismäßig hohe Preise zu zahlen. Letzterem Übelstande wurde in Dramburg abzuhelfen gesucht, indem der dort begründete Schuhmacherrohstoffverein

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

(LXII S. 66) vor vier Jahren sich zu einem allgemeinen Handwerkerrohstoff- und Magazinverein entwickelte und auch ein Stofflager für Schneider anlegte. Dasselbe erfreut sich eines ziemlichen Zuspruchs und gewährt den Schneidern auch erhebliche Vorteile. Geht nämlich ein zur Genossenschaft gehöriger Schneider mit seinem Kunden in das Rohstofflager, um diesem einen Stoff aussuchen zu helfen, so schließt er für ihn formell den Kauf ab und hat dadurch den Vorteil einer bisher etwa achtprozentigen Dividende für jedes gekaufte Stück Zeug. Ist der Kunde selbst Mitglied (die Genossenschaft hat sich nämlich in den letzten Jahren bedeutend erweitert und auch viele Nichthandwerker unter ihren etwa 300 Mitgliedern; sie nennt sich jetzt „Rohstoff-, Magazin- und Konsumverein"), so hat er natürlich selbst die Vorteile der Dividende. Keiner der Schneider, welche Musterkollektionen auswärtiger Versandgeschäfte haben, wird hieraus übrigens einen Gewinn ziehen, der jährlich 100 Mk. erheblich überstiege.

Die bei weitem wichtigere Aufgabe, die Bekämpfung der auswärtigen Konfektion, ist praktisch noch ungelöst. Unmöglich erscheinen Resultate auf dem Wege genossenschaftlicher Selbsthilfe auch hier nicht. Die Leitung des genannten Dramburger Vereins ist nach gehöriger Kalkulation und Vergleichung der Ladenpreise der hiesigen Konfektionsgeschäfte mit den Preisen billiger, zur Massenherstellung geeigneter Zeugstoffe und nach Berechnung der notwendigen Arbeitszeit zu dem Ergebnis gekommen, daß in den meisten Fällen eine Konkurrenz unserer Meister noch möglich ist. Schon seit drei Jahren wurde ein entsprechender Versuch gemacht. Mehrere der Genossenschaft angehörige Meister bezogen aus dem Lager derselben geeignete Stoffe und fertigten Anzüge und Mäntel an, welche in einem dazu eingerichteten Magazin der Genossenschaft gegen eine Provision von 3 % für den Verkäufer ausgestellt werden. Daß die Erfolge dieses Vorgehens bisher nicht größer geworden sind, als es der Fall ist, liegt nur daran, daß den Schneidern die Mittel fehlten, einen größeren Posten fertiger Waren längere Zeit zum Verkauf ausstehen zu lassen. Wenn in absehbarer Zeit die finanzielle Lage des Vereins es gestattet, sollen die gefertigten Gegenstände bis zu einer gewissen Höhe beliehen werden (Schuhmacherartikel werden laut Beschluß der Genossenschaft schon in diesem Jahre lombardiert werden). Da die meisten unserer Schneider in mehreren Monaten (Hochsommer, Januar und Februar) nicht immer ausreichende Arbeit haben, so würden sie ohne direkte Vernachlässigung der Kundenarbeit für Füllung des Magazins sorgen können.

Die Einsichtigeren unter den Meistern verhehlen sich aber auch keineswegs die Bedenken einer solchen, wenn auch nur teilweise veränderten Pro-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

duktion. Während bisher sorgfältig und eigen, dementsprechend aber auch langsam gearbeitet wird, erfordert die Vorratsarbeit zum Zwecke einer Konkurrenz mit der auswärtigen Konfektion ein rasches, schablonenhaftes Arbeiten, selbst wenn die gefertigten Stücke in den Einzelheiten an sorgfältiger Ausführung viel zu wünschen übrig lassen. Mehrere der Schneidermeister im Kreise haben in jüngeren Jahren eine kürzere Zeit lang in Großstädten für Konfektionsgeschäfte gearbeitet und wissen recht gut, daß z. B. ein Sommerüberzieher, der von einem Kunden bestellt, eine zweitägige Arbeit erfordert, auch in einem Tage „zusammengehauen" werden kann, ja daß ein darauf geübter Schneider noch mehr leistet. Sollen sie aber den Lehrlingen, die ihrer gewissenhaften Ausbildung anvertraut sind, solche Arbeit in die Hand geben, auf die Gefahr hin, die jungen Leute zu Pfuschern werden zu lassen? Auch bei den jungen Gesellen, die immer noch mehr oder weniger zu lernen haben, steht die Sache nicht anders. Für gute Kundenarbeit sind sie dann in der Regel verdorben. Und ein tüchtiger Schneidermeister, der mit Lust und Liebe sorgfältig nach genauem Körpermaß ein Kleidungsstück anfertigt, der sich freut, wenn der Kunde in dem neuen, gut sitzenden Rock stattlich einhergeht — man kann es ihm nicht verdenken, wenn er sich ungern dazu hergiebt, Massenware anzufertigen, von der er nicht weiß, wo sie bleibt, und deren Mängel ihm nur zu gut bekannt sind. Einen besonderen sittlichen Wert hat solche Arbeit nicht; nur der Kampf ums Dasein zwingt, sie zu übernehmen.

In ganz geringem Umfange lassen auch die hiesigen Ladenbesitzer am Orte selbst konfektionieren. Ein paar verarmte Schneider und zwei oder drei Frauen arbeiten dann und wann einige Sachen für die Läden.

Über die Einkommensverhältnisse der Schneider kann ich weniger mitteilen, als über die der Schuhmacher. Bei diesen gab die verhältnismäßig leicht zu kontrollierende Menge des verarbeiteten Materials einen ziemlich sicheren Maßstab zur Ermittelung des Einkommens. Bei den Schneidern ist dies mangels irgend einer Buchführung der Meister nicht möglich. Durch gütige Vermittelung des Dramburger Königl. Landratsamtes bin ich in der Lage, folgendes anzuführen: 8 Schneidermeister im Kreise zahlen Einkommensteuer, besitzen also ein Einkommen von über 900 Mk. jährlich. Sämtlich wohnen dieselben in den Städten. Es ist nämlich eingeschätzt ein Schneidermeister mit einem Einkommen von 900—1050 Mk., einer mit einem Einkommen von 1050—1200 Mk., zwei mit einem Einkommen von 1200—1350 Mk.; bei einem wird ein Einkommen von 1500—1650 Mk. vorausgesetzt; der letzte endlich ist mit 31 Mk. veranlagt, was einem Einkommen von 1800—2100 Mk. entsprechen würde. Ich bitte, den Wert

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

dieser Zahlen nicht zu überschätzen. Es mag bemerkt werden, daß auch in diesem Gewerbe Landwirtschaft eine oft wichtige Nebeneinnahmequelle bildet. Ein eigenes Grundstück besitzen in Dramburg 5, in Falkenburg 3, in Kallies 7 und auf dem Lande 44 Schneider.

Wenn es auch nicht streng zu meiner Aufgabe gehört, so dürfte es doch nicht ohne Interesse sein, einiges aus der Geschichte des Dramburger städtischen Schneidergewerbes größtenteils an der Hand von Innungsakten zu erfahren. Von älteren Urkunden und Schriftstücken der Innung ist erhalten:

1. Ein starker schweinsledener Quartband mit handschriftlichen Protokollen und Aufzeichnungen, die bis in die zweite Hälfte des 17. Jahrhunderts zurückgehen.

2. Eine ganze Anzahl von Lehr- und Meisterbriefen aus dem 18. Jahrhundert.

3. Ein dünnes Aktenbündel mit für die Innung wichtigen behördlichen Erlassen und Entscheidungen (handschriftlich).

4. Das gedruckte „Generalprivilegium und Güldebrief des Schneidergewerks in der Chur und Mark Brandenburg diesseit und jenseit der Oder und Elbe, insonderheit des Schneidergewerks in Dramburg. De dato Berlin, den 27. September 1735."

Nummer 1 enthält Protokolle über „Morgensprachen" und Versammlungen des Gewerks von 1680—1852. Doch beschränken sich dieselben fast nur auf Mitteilungen von Meisteraufnahmen und Einschreibungen von Gesellen oder Lehrlingen. Recht sauer war das Meisterwerden gegen Ende des 17. Jahrhunderts. Ein Protokoll vom Jahre 1680 lautet folgendermaßen:

1.	„Anno 1680 hat Matthias Schadow für Eßungen erlegt	1	Thaler	8	Groschen		
2.	und zugleich Meister geworden, giebt er nach neuer Churfürstlicher Verordnung als ein Fremder	6	=				
3.	Vor den Schnidt[1] giebt er . . .	3	=	12	=		
4.	Eine Tonne Bier dem ganzen Amt	2	=	8	=	8	Pfennige
5.	Dem ganzen Amt eine Mahlzeit .	1	=	12	=		
6.	Dabei auch ½ Tonne Bier . .	1	=	2	=	8	=
	Zum Übertrag	14	Thaler	14	Groschen	8	Pfennige

[1] „Schnidt" wird an anderer Stelle als „Meisterstück" erklärt, die 3 Thaler und 12 Groschen sind eine Art Prüfungsgebühr.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

	Übertrag	14	Thaler	14	Groschen	8	Pfennige
7.	1/2 Tonne Bier vor die Jahresarbeit[1]	1	=	2	=	8	=
8.	Zwei Pfund Wachs in die Lade .			12	=		
9.	Ein Spiel Karten			2	=		
	Summa	17	Thaler	12	Groschen		

Man sieht das Bestreben, das Meisterwerden durch recht hohe Beiträge zu erschweren; außerdem beweist obige Rechnung auch wohl, daß das Gewerk aus etwas „bierfröhlichen" Brüdern bestand.

Dieser liederlichen Wirtschaft wurde 1735 ein Ende gemacht. Durch König Friedrich Wilhelm I. erfolgte eine Reorganisation der Innungen, durch welche für das Dramburger Schneidergewerk im § 6 des genannten Privilegs sämtliche Meisterbeiträge auf höchstens 5 Thaler festgesetzt wurden. Der Güldebrief bestimmte außerdem, daß sämtliche Landmeister in die Städte ziehen oder ihr Gewerbe aufgeben sollten. Nur den Schullehrern und Küstern auf den Dörfern blieb „zu ihrer besseren Subsistenz" nachgelassen, für andere zu arbeiten. Der Handel mit Kleiderwaren blieb untersagt; selbst für die Schneider war es mit Schwierigkeiten und Weitläufigkeiten verbunden, wenn sie auf Vorrat arbeiten und ihre Erzeugnisse feilhalten wollten (§ 8). Die Anzahl der Hilfskräfte für einen Betrieb war auf höchstens 3 Gesellen und 1 Lehrling eingeschränkt. Ausdrücklich wurde verheirateten und ledigen Frauenspersonen gestattet, bei ihnen bestellte Frauenkleidung anzufertigen; doch war auch ihnen verboten, solche auf Lager zu halten. Jeder Schneider mußte beim Eintritt in die Innung erklären, ob er Mannarbeit, Frauenarbeit oder beides betreiben wolle, und dementsprechende Meisterstücke vorlegen. Bis zum Anfang unseres Jahrhunderts ist noch Frauenarbeit von den hiesigen Schneidermeistern, wenn auch allmählich weniger, betrieben worden. Das Jahr 1811 brachte für Preußen mit der „Gewerbepolizeiordnung" den Zusammenbruch des alten Zunftwesens. Als 1849 die Gewerbefreiheit aufgehoben und durch eine straffe Zunftordnung ersetzt wurde, hatten die Meister die Frauenarbeit schon vollständig verloren[2].

[1] Ein Fremder war, ehe er als Meister aufgenommen werden konnte, eigentlich verpflichtet, erst 1 Jahr als Geselle am Orte zu arbeiten. Die halbe Tonne Bier ist eine Ablösungsgebühr.

[2] Eine Zeitlang beschäftigten sich fast ausschließlich die Töchter der Meister mit der Damenarbeit; erst später ergriffen auch andere Frauen den Beruf der Schneiderinnen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

In dem oben unter Nummer 3 bezeichneten Aktenbündel befindet sich eine recht interessante, von Obrigkeits wegen im Jahre 1764 erlassene Taxe der Maximalpreise für die einzelnen Kleidungsstücke. Sechzehn solcher sind namentlich mit ihren Preisen aufgeführt. Da der Erlaß der Taxe wohl ohne Not nicht erfolgt wäre, läßt sich annehmen, daß die in derselben genannten Preise vorher mehrfach überschritten worden sind. Es kostete z. B. ein ganzer Anzug 2 Thaler 8 Groschen, eine Weste 16 Groschen, ein Paar Beinkleider 8 Groschen. Diese Zahlen, mit den vorhin angegebenen heutigen Macherlöhnen verglichen, sind bei dem bedeutend höheren damaligen Geldwert recht ansehnlich. Auch zwanzig verschiedene Frauenkleidungsstücke mit ihren Macherlöhnen sind aufgeführt.

Auf Grund mündlicher Mitteilungen eines alten Schneidermeisters bin ich in der Lage, über die Verhältnisse aus dem Jahre 1837 einiges mitzuteilen. Die Anzahl der Schneidermeister in der Stadt Dramburg betrug damals 14, welche zusammen 7 oder 8 Gesellen hielten. Ein tüchtiger Geselle bekam außer freier Station einen halben Thaler Wochenlohn. Für ein Paar gute Beinkleider, welche $1^1/_2$ Tage Arbeit machten, bekam der Schneider 15 Groschen, für einen Tuchmantel, der 3 Tage Arbeit machte, 2 Thaler. Wenn man bedenkt, daß damals in Dramburg das Pfund Rindfleisch 15 Pfennige, das Pfund Kalbfleisch 6 Pfennige kostete, so waren es ganz anständige Arbeitslöhne für die Meister.

Als Schlußresultat scheint auch hier hervorzugehen, daß die Vermehrung des Einkommens der Meister mit der allgemeinen Verbesserung der Lebenshaltung und der bedeutenden Verteuerung der Lebensmittel nicht gleichen Schritt gehalten hat. Trotzdem ist aber unverkennbar die Lage des Schneidergewerbes hier zur Zeit noch günstiger, als die des früher dargestellten Schuhmachergewerbes. Das zeigt sich schon darin, daß letzteres sehr stark übersetzt ist, während es nur wenige beschäftigungslose Schneider im Kreise giebt. Auch die erheblich größere Zahl von Lehrlingen im Schneidergewerbe scheint auf eine günstigere Lage desselben hinzudeuten.

Der Grund dafür liegt meines Erachtens in der verschiedenen Betriebsform. Der Schneider als Lohnwerker hat kein Betriebskapital und gebraucht auch keins; der Schuhmacher als Preiswerker ist hier meist ungenügend damit versorgt. Das unserm Handwerk so gefährliche Großkapital ist zunächst nur für den Preiswerker gefährlich, und für diesen auch nur dann, wenn das Publikum fertig ausgestellte Waren zu kaufen pflegt. So lange die große Mehrheit unserer in ihren Gewohnheiten ziemlich konservativen

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Bevölkerung ihrem Brauche treu bleibt, sich Kleidungsstücke nach Maß zu bestellen, so lange kann die Übermacht der fremden Großbetriebe unserem Schneidergewerbe wenig schaden. Wenn sich dies aber ändert, und es scheint, wie gesagt, wenn auch sehr allmählich, der Fall zu sein, dann wird gerade wie der hiesige Schuhmacher, so auch der Schneider, einen wenig aussichtsvollen Kampf um die selbständige Existenz zu bestehen haben.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

VI.

Das Tischlergewerbe in Konitz, Westpreußen[1].

Von

Adolf Lubnow.

1. Einleitung.

Die bereits seit einer Reihe von Jahren andauernde wirtschaftliche Not eines großen Teiles der Konitzer Tischler ist weniger als Wirkung der unmittelbaren Konkurrenz von Großbetrieben, als des Auftretens von mehreren mit selbständigen Tischlereien in einer Hand vereinigten Möbelmagazinen anzusehen. Wenn wir die Größe der einzelnen Betriebe nach der Anzahl der in ihnen beschäftigten Arbeitskräfte abgrenzen und danach, wie dies vielfach üblich, unter Großbetrieben die 10 und mehr Arbeitskräfte beschäftigenden Tischlereien, unter Mittelbetrieben die 5—9, unter Kleinbetrieben die 1—4 Arbeiter beschäftigenden Betriebe verstehen, so finden wir nur einen Groß- und zwei Mittelbetriebe am Orte, während sämtliche andere Tischlereien unter die Kategorie der Kleinbetriebe zu rechnen sind. Dazu befaßt sich der erwähnte Großbetrieb vornehmlich mit der Herstellung von Kunstmöbeln, findet also seine Abnehmer fast aus-

[1] Da sich das Archiv der Stadt Konitz bereits seit dem Jahre 1883 zum Behuf einer durchgreifenden Revision in Königsberg befindet, mußte der Verfasser davon absehen, der Arbeit eine historische Einleitung vorauszuschicken. Zudem waren anderweitige schriftliche Aufzeichnungen über den Stand des Konitzer Tischlergewerbes in früherer Zeit nicht zu erlangen, während sich die auf mündlicher Tradition beruhenden Angaben ortsansässiger Gewerbetreibender fast durchweg als ungenau und einander widersprechend erwiesen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

schließlich unter dem bessergestellten, aber wenig zahlreichen Publikum der Stadt und ihrer Umgebung.

Von einem eigentlichen Konkurrenzkampfe in der Tischlerei ist erst seit einer kleinen Reihe von Jahren die Rede. Er läßt sich seit dem Aufkommen der beiden ersten Magazine, seit etwa 25 Jahren verfolgen. In der früheren Zeit konnte nach den Mitteilungen der älteren Konitzer Tischler schon aus dem Grunde von einem derartigen Kampfe keine Rede sein, weil die Betriebe sämtlicher Tischler in der Produktionstechnik, dem Produktionsgebiet, der Anzahl der Arbeitskräfte u. s. w. die größtmögliche Gleichförmigkeit aufwiesen: ein kleiner Teil der Tischler arbeitete mit einem Gesellen und einem Lehrling, die große Mehrzahl nur mit einem Gesellen. Ihr Zeugnis wird durch die Angabe einer im Jahre 1846 erschienenen Statistik des Konitzer Kreises[1] bestätigt. Nach der Gewerbe- und Handelstabelle (S. 48) dieser Statistik betrug die Anzahl der in Konitz ansässigen Tischler im Jahre 1843 sechzehn, die Zahl der in ihren Betrieben beschäftigten Gehilfen und Lehrlinge zwanzig Köpfe, bei einer Einwohnerschaft von 3839 Seelen. Auf dem platten Lande betrieben 32 Tischler ihr Gewerbe. Die Summe der im Tischlergewerbe thätigen Arbeitskräfte betrug in Konitz im genannten Jahre demnach 36. Im Gegensatz dazu finden wir im Jahre 1895 in Konitz insgesamt nur 73 in unserem Handwerk thätige Arbeitskräfte, wiewohl sich die Zahl der Einwohner in dieser Zeit fast verdreifacht hat. Sie betrug bereits bei der Volkszählung vom 1. Dezember 1890 10107 Seelen und ist in dem letzten Lustrum noch recht erheblich gewachsen. Die Zahl der Landtischler ist in der gleichen Zeit sogar absolut gesunken, indem ein großer Teil der Landbevölkerung seinen Bedarf an Möbeln bei gewissen Kleintischlern und in den Magazinen der Stadt deckt. Der Grund für die relative Abnahme der im Tischlerhandwerk beschäftigten Personen dürfte vornehmlich in dem Massenimport fremder, besonders Berliner Möbel zu suchen sein, daneben ist auch die Konkurrenz durch die Möbelfabrikation in den Strafanstalten nicht außer Acht zu lassen.

Die Konitzer Tischler sind mit wenigen Ausnahmen zu einer Innung vereinigt. Der Plan zur Gründung einer solchen taucht zuerst zu Beginn der siebziger Jahre auf. Im August des Jahres 1875 berief einer der ältesten Meister eine Versammlung der selbständigen Konitzer Tischler „zum Behuf der Wiedererneuerung der Innung nach der Gewerbeordnung von

[1] Statistik des Konitzer Kreises nebst einem Ortschaftsverzeichnisse von C. Röpell. Konitz 1846. Selbstverlag.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

1869[1]". Die Gründung unterblieb jedoch fürs erste wegen zu schwacher Beteiligung. Erst nach mehreren Jahren tauchte der Einigungsgedanke von neuem auf, und zu Beginn des Jahres 1879 wurden die Innungsstatuten endgültig angenommen. Im April des Jahres 1883 erfolgte die Bestätigung der Statuten durch den Bezirksrat.

Eine der Hauptursachen des Zustandekommens der Innung dürfte das Bestreben der großen Menge der Kleintischler gewesen sein, den billigen Magazinpreisen durch einmalige, feste Normierung der Preise für sämtliche Artikel der Möbelbranche einen Damm zu setzen. Bereits zu Beginn des Jahres 1885 „normiert eine aus fünf Tischlern bestehende Kommission die Preiseinheit für Särge." Diese Taxe möge hier ihren Platz finden, da, wiewohl sich die Tischler nicht eben lange an sie gehalten haben, die Sargpreise immerhin konventionell genannt werden dürfen, im Gegensatz zu allen sonstigen Möbeln, deren Preise zu großen Schwankungen unterworfen sind, als daß wir sie fest normieren könnten.

Es kostete danach:

ein eichen polierter Sarg mit vollem Fuß von 6 Fuß lang	150,—	Mk.
bei do. kleineren Särgen à Fuß	25,—	=
ein kiefern polierter Sarg mit vollem Fuß von 6 Fuß . .	54,—	=
desgl. kleinere à Fuß	9,—	=
ein kiefern polierter Sarg mit vier Kugelfüßen von 6 Fuß	45,—	=
desgl. kleinere à Fuß	7,50	=
ein kiefern lackierter Sarg mit vollem Fuß von 6 Fuß .	36,—	=
desgl. kleinere à Fuß	6,—	=
ein kiefener lackierter Sarg mit vier Kugelfüßen von 6 Fuß	30,—	=
desgl. kleinere à Fuß	5—,	=

Für eichenartig gestrichene oder bronzierte Särge gilt derselbe Preis.

Sechskantige Särge:

ein kiefern gekehlter lackierter Sarg von 6 Fuß	12,—	Mk.
desgl. kleinere à Fuß	2,—	=
ein kiefern gekehlter glatter Sarg (Armensarg) von 6 Fuß .	7,50	=
desgl. kleinere à Fuß	1,25	=

An dieser Stelle mag gleich erwähnt werden, daß mit der Anfertigung sämtlicher Särge für die Toten der jüdischen Gemeinde in Konitz ein Kleintischler betraut ist, der für den Sarg 9 Mk. erhält.

In derselben Zeit wurde der Wunsch nach der Errichtung eines gemeinsamen Sargmagazines laut und fand bei den meisten Tischlern Anklang.

[1] Diese sowie die folgenden Mitteilungen sind dem Innungsbuche entnommen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Eine Kommission von sieben Tischlermeistern ward mit den nötigen Vorarbeiten dazu betraut. Ihre Bemühungen waren jedoch vergeblich; sie scheiterten wahrscheinlich an dem lebhaften Widerstande der Magazininhaber. Nach den Mitteilungen mehrerer Kleintischler hatten diese erst ihr volles Einverständnis mit dem Plane bekundet, dann aber in einer Innungssitzung verschiedentliche Bedenken laut werden lassen und sich schließlich um ihre Mitwirkung an der Verwirklichung des Planes mit dem triftigen Vorwande, „sie müßten die Sache erst mit ihren Frauen besprechen", herumgedrückt. Irgend welchen Erfolg scheinen diese Specialdebatten nicht gehabt zu haben; wenigstens ist seit dem Jahre 1886 von Schritten zur Errichtung eines gemeinschaftlichen Sargmagazines im Innungsbuche nicht mehr die Rede. Seit dem Scheitern dieses Planes läßt das Buch von Versuchen zur Hebung des Handwerks auf dem Boden gemeinsamer Bestrebungen sämtlicher Gewerbetreibenden überhaupt nichts mehr verlauten.

Der Anschluß der Kleintischlermeister an die Innung ist denn auch recht locker. Einige sind ausgetreten und die anderen drücken sich mehr oder minder skeptisch über irgendwelche ersprießliche Wirksamkeit des Innungsverbandes aus. Einer der ausgetretenen Tischler bemerkte dem Verfasser trocken, „die Innung wäre doch eigentlich nur dazu da, daß sich die Mitglieder alle Jahre einmal (am Stiftungstage) mit Anstand bezechten."

2. Die Betriebsformen des Handwerks.

Wie schon zu Beginn der Einleitung erwähnt wurde, läßt sich die übliche Einteilung der Betriebsgrößen des Handwerks in Groß-, Mittel- und Kleinbetriebe auf unser Handwerk nicht wohl anwenden. Wir thun deshalb am besten, wenn wir im Hinblick auf die durch die Produktion bedingte Eigenart eines jeden Betriebes folgende Einteilung vornehmen:

I. Die Betriebe der Bautischler.
II. Die Betriebe der Möbeltischer.
   a. Die Vereinigung von Möbeltischlerei und Magazin in einer Hand.
   b. Die Möbeltischler in Abhängigkeit von den Möbelmagazinen.
III. Die Modelltischlerei.

Diese Einteilung kann jedoch nicht entfernt Anspruch auf eine erschöpfende Charakteristik sämtlicher Betriebsformen machen. So befassen sich die Bautischler insgesamt auch mit der Herstellung aller Arten Möbel, wenn auch meist nur auf Bestellung, und sind zum Teil Inhaber von Sargmagazinen. Ebenso ist die Abhängigkeit der meisten Kleintischler von

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

den Magazininhabern keine vollständige; auch sie liefern auf Bestellung die meisten gangbaren Arten Möbel und sind auch bereit, die Anfertigung von Tischlerarbeit bei kleineren Bauten zu übernehmen. Immerhin faßt diese Einteilung die meisten der zum Verständnis der einzelnen Betriebsformen dienenden charakteristischen Momente zusammen und bietet somit einen genügenden Anhalt für eine Untersuchung der Grundlagen und der Lebensfähigkeit unseres Handwerks.

Erwähnt sei noch an dieser Stelle, daß wir auf eine eingehende Darstellung der Produktionstechnik der Tischlerei verzichten können. Eine solche wäre wohl am Platze, wo es sich um die Konkurrenz des mit allen Hilfsmitteln moderner maschineller Technik ausgestatteten Großbetriebs mit dem auf den bloßen Handbetrieb beschränkten Handwerk handelte. Da jedoch in der Konitzer Tischlerei von einer Konkurrenz zwischen Groß- und Kleinbetrieb nicht die Rede ist und auch der einzige Großbetrieb am Orte ohne jegliche Anwendung von Arbeits- und Kraftmaschinen arbeitet, dürfen wir bei der Gleichförmigkeit der Produktionstechnik in allen Betrieben von einer Behandlung dieses Themas absehen.

A. Die Bautischlerei.

Die Thätigkeit des Bautischlers besteht in der Anfertigung sämtlicher im Neubau zur Verwendung kommender schreinerischer Artikel. Es gehört dahin namentlich die Verfertigung und das Einsetzen von Thüren und Fenstergestellen sowie der Treppenbau; das Legen der Fußböden ist bereits seit längerer Zeit aus dem Produktionsgebiet des Tischlers in das des Zimmermanns übergegangen.

Die Betriebe der Konitzer Bautischler — die Stadt zählt deren bereits seit einer Reihe von Jahren fünf — weisen eine gewisse Gleichförmigkeit auf. Alle beschäftigen die gleiche Anzahl von Arbeitskräften, alle verbinden mit ihrer bauschreinerischen Thätigkeit die zeitweilige Herstellung der meisten Möbelarten, alle erfreuen sich endlich eines ziemlich gleich großen Kundenkreises, der ihnen einen auskömmlichen Unterhalt gewährt. Zur Sicherung der materiellen Lage trägt freilich bei vieren von ihnen nicht wenig der Umstand bei, daß sie Hausbesitzer in den verkehrsreichsten Straßen der Stadt sind. Ihre Beschäftigung hält im Sommer gleichmäßig an; vom November bis zum Frühjahr ist dagegen für den Bautischler tote Zeit. Findet sich dennoch Arbeitsgelegenheit — der Fall tritt namentlich bei fiskalischen Neubauten öfters ein — so reduziert das übergroße Angebot und infolge dessen das gegenseitige Unterbieten den Gewinn auf ein

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Minimum. Neben seiner Thätigkeit in Neubauten und der zeitweiligen Möbelproduktion befaßt sich der Bautischler auch vielfach mit bauschreinerischer Reparaturarbeit. Da sich diese zu jeder Jahreszeit notwendig macht, lindert sie ihm oft genug die Härte der toten Zeit.

B. Die Möbeltischlerei.

a. Die Vereinigung von Möbeltischlerei und Möbelmagazin in einer Hand[1].

Wir zählen vier mit Tischlereien verbundene Möbelmagazine am Orte. Da ein jeder dieser Betriebe einen anderen, völlig eigenartigen Charakter zur Schau trägt, und sie also in ihrer Gesamtheit eine zusammenfassende Behandlung nur unter wenigen, dürftigen Gesichtspunkten ermöglichen, ist es geraten, diese Betriebe einzeln und nach einander zu betrachten.

Der Schwerpunkt der Produktion in dem größten, die anderen weit überflügelnden Betriebe liegt in der Anfertigung von Kunstmöbeln. Sein Inhaber hat sich als Kunsttischler einen Ruf zu erringen gewußt, der weit über die Grenzen der Provinz hinausreicht. Die Produktion seines Betriebes umfaßt außer sämtlichen auch in den Betrieben der anderen Tischler hergestellten Möbeln noch vornehmlich folgende: feine Trümeaux, Kastenmöbel in vornehmster Ausstattung und aus bestem Material, überpolsterte Sofagestelle, Schaufensterjalousien und namentlich Altäre. Die meisterhafte, künstlerische Ausführung der letzteren hat ihm wiederholt ehrenvolle Bestellungen aus weit entlegenen Orten verschafft; so sind u. a. die Altäre von Kirchen in Zoppot und Karthaus aus seiner Werkstätte hervorgegangen.

Außer den in seinem Betriebe hergestellten Artikeln läßt unser Meister noch einen großen Teil der im Magazin vorrätigen Möbel aus Berlin und anderen Orten kommen.

In der Werkstätte sind 5 Gesellen und 5 Lehrlinge thätig. Für Holzschnitzereien ist ein besonderer Arbeiter angestellt. Trotz dieses verhältnismäßig großen Personals sind hier ebensowenig wie in einem

---

[1] Außer den im Folgenden aufgezählten Betrieben existiert noch ein selbständiges Möbelmagazin (d. h. das Etablissement eines Zwischenhändlers) am Orte. Doch beschränkt sich dessen Inhaber, welcher der Tischlerei völlig unkundig ist und das Geschäft auf reine Spekulation eingerichtet hat, bereits seit längerer Zeit auf den Ausverkauf der vorhandenen Möbel.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

anderen Betriebe zu Konitz Ansätze zu einer Arbeitsteilung wahrnehmbar. Neben den genannten Arbeitskräften ist der einzige größere Drechsler in Konitz für unseren Betrieb wie für mehrere andere Möbeltischler thätig und zwar, weil er ohne jede Konkurrenz dasteht, stets vollauf beschäftigt. Seine Thätigkeit und die der in seinem Betriebe verwandten Arbeiter, dreier Lehrlinge und eines Gesellen, erstreckt sich auf die Herstellung von gedrechselten Füßen, Tischen, Sekretären, Schränken, Kommoden, Verzierungen aller Art für Kunstmöbel, Aufsätzen, Säulen, Urnen u. dergl. Der Kundenkreis unseres Meisters setzt sich aus dem besseren Publikum der Stadt und der weiteren Umgebung zusammen, wofern es dieses nicht vorzieht, seine Möbel in ganzen Kollektionen den großstädtischen Versandgeschäften zu entnehmen — hier wie in so vielen Kleinstädten die stets wiederkehrende Klage des höherstrebenden Handwerkers.

Der Inhaber des zweiten Betriebes, zu dem wir uns nun wenden, pflegt 2 Lehrlinge und — je nach Bedarf, da er viel für den Versand arbeitet, — 3—5 Gesellen zu beschäftigen. Eine große Menge der in seinem Magazine feilgebotenen Möbel läßt er im eigenen Betriebe herstellen, einen Teil, vornehmlich geschweifte Stühle und billige Sofatische, bezieht er aus Berlin und Wien, den Rest läßt er von den Konitzer Kleintischlern anfertigen. Eine lohnende Specialität dieses Betriebes sind Ausstattungen für Brautpaare.

Die nötigen Drechslerarbeiten werden seit kurzer Zeit in Stolp angefertigt, da die einzige Drechslerei am Orte, deren wir eben gedachten, bei der starken Nachfrage nach Drechslerarbeiten nicht alle von den Möbeltischlern aufgegebenen Bestellungen schnell zu erledigen imstande ist. Der Inhaber unseres Betriebes war bis zum Jahre 1883 Tischler in einem der größeren Dörfer der Konitzer Umgegend, beschickte in diesem Jahre die Konitzer Gewerbeausstellung und sah sich durch den allseitigen Beifall, mit dem seine Erzeugnisse (eine Kollektion von Kunstmöbeln) ausgezeichnet wurden, veranlaßt, nach Konitz überzusiedeln und einen größeren Betrieb einzurichten. Da er jedoch bald erkannte, welche gefährliche Konkurrenz er in der Produktion von Kunstmöbeln an dem eben geschilderten Betriebe haben würde, legte er das Hauptgewicht auf das Ladengeschäft und zwar vornehmlich auf den Vertrieb besserer Fabrikware. Was seinen Absatzkreis angeht, so kommt für das Ladengeschäft vornehmlich Konitz und Umgegend in Frage; der Export erstreckte sich dagegen bis nach den ostpreußischen Städten Tilsit und Königsberg.

Die Tischlerei des dritten Magazininhabers ist unbedeutend. Er beschäftigt nur 2 Gesellen und 1 Lehrling und befaßt sich dazu noch weit weniger

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

mit der Herstellung neuer Möbel als mit Reparaturen. Dagegen läßt er die große Menge der Konitzer Kleintischler für sein Magazin arbeiten — die einen beständig, die anderen nach Bedarf, zumal wenn Massenbestellungen eingehen. Daneben läßt er seit Jahren einen Teil der in seinem Magazin feilgebotenen Möbel, namentlich Stühle, in der hiesigen Provinzialbesserungsanstalt herstellen.

Dieses Verfahren, das schon lange unter den ohnehin in drückenden Verhältnissen lebenden Kleintischlern große Verbitterung wachgerufen hatte, veranlaßte endlich zu Beginn dieses Jahres eine mit dreizehn Unterschriften versehene Petition an das Landesdirektorium der Provinz Westpreußen. In dieser Petition heißt es nach einer kurzen Darlegung der Verhältnisse im Konitzer Tischlergewerbe, der betreffende Magazininhaber beschäftige jährlich mindestens 7 Züchtlinge in der Besserungsanstalt gegen einen Tagelohnsatz von höchstens 80 Pfg., und könne daher jede Konkurrenz leicht überwinden. Dadurch litten alle anderen Tischler, zumal die Kleintischler. Früher wären die Möbeltischler in der Lage gewesen, einen oder mehrere Gesellen zu beschäftigen und viele Wandergesellen in Arbeit zu nehmen. Dies wäre jetzt unmöglich, denn erstens hätten sie selber keine Arbeit, und zweitens könnten sie die Wandergesellen nicht angemessen bezahlen. Diese würden nun durch ihre Arbeitslosigkeit gezwungen zu betteln, kämen infolge dessen in die Anstalt, arbeiteten dort für den erwähnten Betrieb u. s. w.

Die Ausführungen in dem Bescheid auf diese Petition, der im März dieses Jahres erfolgte, haben nun freilich die Unhaltbarkeit eines großen Teiles dieser Behauptungen erwiesen. Doch sind sie einmal als Zeugnis für die immerhin bestehende Konkurrenz durch die Gefängnisarbeit, dann aber nach einer anderen Seite hin so wichtig, daß die auszugsweise Wiedergabe der Antwort wohl am Platze sein dürfte.

Es heißt in ihr, der betreffende Magazininhaber habe im Jahre 1889 die Verpflichtung übernommen, „die in der Provinzialbesserungsanstalt detinierten Tischler, soweit sie nicht für den eigenen Bedarf der Anstalt erforderlich sind, gegen Zahlung eines Tagelohnes von 1 Mk. mit Tischlerarbeiten, namentlich mit Stuhlfabrikation, für seine Rechnung zu beschäftigen." Der Umfang dieses Tischlerbetriebes in der Anstalt sei jedoch so unerheblich, daß er den Betrieben der 13 Petenten gegenüber nicht ins Gewicht fallen könne. Es wären in den letzten 5 Jahren nur 2 Korrigenden mit Tischlerarbeiten für den betreffenden Meister beschäftigt gewesen. Diese Zahl sei im verflossenen Jahre, weil der Bedarf der Anstalt an Tischlerarbeit ein geringer gewesen, allerdings auf 4 gestiegen. Im übrigen hätte der in Rede stehende Magazininhaber für sein Möbelgeschäft

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

fast das Fünffache dessen, was in der hiesigen Anstalt an Stühlen u. s. w. für ihn gefertigt worden sei, von anderen, vorzugsweise Konitzer Tischlern, anfertigen lassen und er hätte ebenso viel in größeren Fabriken, besonders in der Strafanstalt zu Kronthal bei Krone arbeiten lassen[1]. Ein deutliches Bild von dem Umfange der für unseren Magazininhaber in der Besserungsanstalt gelieferten Arbeit giebt folgende Tabelle:

Zeitraum	Arbeitstage	Arbeitsertrag Mk.	Durchschnittlich pro Arbeitstag
1890/91	264½	212,85	80,5
1892/93	329½	263,19	79,9
1893/94	1115	1048,53	94,0
1894—31. 1. 95	1067	1003,45	94,0
Zusammen	2776	2528,02	91

Wenngleich, wie wir sehen, ein Teil der in der Petition erhobenen Beschwerden nach den Ausführungen des Bescheids in nichts zerfällt, so ist doch wohl zu berücksichtigen, daß die Stuhlfabrikation für Konitz und Umgebung sich fast allein in den Händen des in Rede stehenden Magazininhabers befindet, die Konkurrenz der Gefängnisarbeit für die Kleintischler also immerhin nicht zu unterschätzen ist. Dazu stützt sich die Behauptung, der Magazininhaber lasse „das Fünffache dessen, was in der Anstalt an Stühlen u. s. w. für ihn gefertigt werde, in anderen, vorzugsweise Konitzer Tischlereien anfertigen", auf die, wie dem Verfasser mehrfach mitgeteilt worden, recht zweifelhafte Angabe des in der Petition Angegriffenen.

Der vierte Magazininhaber endlich beschäftigt 3 Gesellen und 3 Lehrlinge, daneben, jedoch nur zeitweilig, mehrere Kleintischler. Als Specialität betreibt er die Anfertigung von Särgen, von denen er das größte und meistbenutzte Magazin am Orte besitzt. Sein Kundenkreis ist Konitz und Umgebung, doch zählt zu seinen Abnehmern auch ein Teil des besseren Publikums der benachbarten Kreisstädte.

[1] Nicht uninteressant und für die anderweitig bestehende Konkurrenz lokaler Tischlereibetriebe durch die Gefängnisarbeit charakteristisch dürfte die aus derselben Quelle geschöpfte Notiz sein, daß ebenda für einen Unternehmer hundert Züchtlinge mit Tischlerarbeiten beschäftigt werden, und in den Strafanstalten zu Graudenz und Mewe zusammen achtzig Mann Tischlerarbeit in Entreprise liefern — gegen einen Lohnsatz von fünfzig Pfennig pro Mann täglich!

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

b. Die Möbeltischlerei in Abhängigkeit von den Möbelmagazinen.

Die Anzahl der in mehr oder minder drückender Abhängigkeit von den Möbelmagazinen lebenden Kleintischler übersteigt die der Bautischler und Magazinbesitzer zusammen um einige Köpfe. Ein kleiner Teil von ihnen befaßt sich neben der nur auf besondere Bestellung erfolgenden Lieferung für die Magazine mit der Möbelfabrikation für einen bestimmten kleinen Kundenkreis, während der größere Teil in völliger Abhängigkeit von den Magazinen lebt und für diese beständig dieselben Waren — fast durchweg Kastenmöbel geringerer Qualität — liefert. Die Lage dieser Tischler ist überaus traurig. Ihr geringer Verdienst reicht gerade aus, sie und ihre Familie über Wasser zu halten; oftmals tritt der Fall ein, daß sie nicht in der Lage sind, dem Gesellen den Wochenlohn auszuzahlen und ihn auf die nächste Woche vertrösten müssen. Dazu mißbrauchen die Magazininhaber, wie dem Verfasser mehrfach geklagt worden, die Vorteile, die ihnen die wirtschaftliche Abhängigkeit der Kleintischler von ihnen verschafft, gröblich und ziehen z. B. öfters ihre Bestellungen willkürlich zurück — ohne Rücksicht auf Mühe und Unkosten des Produzenten zu nehmen, der sein Fabrikat, um nur seine Auslagen bezahlt zu erhalten, um jeden Preis loszuschlagen genötigt ist. Noch mehr wurde darüber geklagt, daß manche Magazininhaber im Vertrauen darauf, daß der Kleintischler zur Arbeit schlechterdings gezwungen ist, nur um nicht die Hände in den Schoß zu legen und Gesellen oder Lehrling umsonst zu unterhalten, nur in den seltensten Fällen direkte Bestellungen ergehen lassen. Dagegen pflegen sie die Kleintischler von Zeit zu Zeit zu besuchen, um unter den derweil produzierten Möbeln das ihnen Passende auszuwählen, das der Handwerker natürlich, um nur bares Geld zu bekommen, für den geringsten Preis losschlägt. Der Verdienst der Magazininhaber an diesen Produkten scheint ein Viertel bis zu einem Drittel des Ladenpreises zu betragen. Genauere Angaben hierüber zu erhalten war freilich unmöglich.

Mehrere Kleintischler pflegen, wenn die Bestellungen in der Sommerzeit gar zu spärlich einlaufen und kein anderer Verdienst in Aussicht steht, sich bei Gutsbesitzern auf dem Lande gegen freie Station und einen geringen Tagelohn zur Anfertigung aller auf dem Gute erforderlichen Tischlerarbeit, besonders zu Reparatur, daneben auch zur Ausführung von Stellmacherarbeiten, zum Ausbessern von Zäunen u. s. w. zu verdingen. Eine derartige Arbeitsgelegenheit wird von manchem Kleintischler sehr geschätzt, weil sie wenigstens für einige Wochen auskömmlichen Unterhalt sichert

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

und eine willkommene Abwechslung in sein eintöniges und freudloses Leben bringt.

Einige andere Kleintischler finden einen besonderen Nebenverdienst in der Ausstellung und dem Verkauf von ordinären Möbeln an den jährlich viermal stattfindenden Jahrmärkten, besonders an dem dritten, im Juni und dem vierten im Spätherbst abgehaltenen. Der Gebrauch, die meisten gangbaren Haus- und Küchengeräte an diesen im Freien feilzubieten, besteht für mehrere Gewerbe seit undenklichen Zeiten am Orte, doch hat derselbe seit mehreren Jahrzehnten stark abgenommen. In unserem Handwerk halten noch 3—4 Tischler daran fest. Die zum Verkauf stehenden Artikel sind in der Mehrzahl fichtene, überaus primitiv hergestellte Kastenmöbel („Fichtenkram"), seltener Bettstellen und Stühle. Ihre Abnehmer rekrutieren sich aus der ländlichen Bevölkerung des Kreises. Der Verdienst der Tischler an der ordinären Ware ist nur gering; immerhin war ihr Kundenkreis unter dem in allem konservativen, auch beim Einkauf an seinen alten Lieferanten mit großer Zähigkeit festhaltenden Landvolk bis vor kurzem groß genug. Leider hat sich aber seit mehreren Jahren die auswärtige Konkurrenz dieser Erwerbsquelle zu bemächtigen gesucht, und so stellen denn einige Tischler aus benachbarten Orten wie Richnau und Rittel an den Jahrmärkten gleichfalls aus und drücken durch gegenseitiges Unterbieten den Verdienst an ihren Erzeugnissen auf ein Minimum herab.

Bei einigen in der unmittelbaren Umgebung von Konitz ansässigen Gewerbetreibenden läßt es sich schwer feststellen, ob sie die Tischlerei als Haupt- oder als Nebenberuf betreiben. Sie besitzen ein Stück Land, halten einige Stück Vieh und betreiben daneben ihr Gewerbe, indem sie, wie sich ein Konitzer Tischler ausdrückte, „auf den Dörfern herumpfuschen und flicken." Im Sommer sind sie beständig auf der Wanderschaft; im Winter arbeiten sie ordinäre Kastenmöbel für einen kleinen ländlichen Kundenkreis oder die Magazine.

Die Wohnungsverhältnisse der Konitzer Kleintischler sind zum größten Teil recht traurige. Die Wohnungen liegen in den entlegensten Stadtteilen und sind ebenso klein und winklig als finster und schmutzig. Die Mietpreise für Wohnung und Werkstätte zusammen schwanken zwischen 125 und 200 Mk. jährlich.

C. Die Modelltischlerei.

Über die Modelltischler können wir uns kurz fassen. Es sind deren nur einige in den Betrieben der Konitzer Maschinenbauer als Gesellen

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

thätig, so daß wir diesen Erwerbszweig für die Konitzer Tischlerei nur als technisch, nicht aber als wirtschaftlich zugehörig betrachten können. Alle diese Modelltischler fertigen außer sämtlichen beim Maschinenbau zur Verwendung kommenden Modellen die Holzteile für landwirtschaftliche Maschinen an, deren Herstellung der vereinigten Thätigkeit des Tischlers und Maschinenbauers bedarf.

3. Die Beschaffung der Produktionsmittel.

In den Betrieben der Konitzer Tischler wird fast ausschließlich Fichten- und Kiefernholz, selten Buchen- und Eichenholz verarbeitet; Mahagoni und Nußbaum werden nur zu Fournieren verwendet. Die größten Möbeltischlereien am Orte konsumieren freilich daneben auch Tannen- und Eichenholz (letzteres zu Kunst- und Kirchenmöbeln), Birkenholz (zu Fournieren und massiven Drechslerarbeiten), Pappelholz (zu Einlegeböden und Blindfournieren, d. s. unten fournierte Stücke), Massivnußbaum (zu gewissen Drechslerarbeiten), Silberpappel und Erle (zu leichten Drechslerarbeiten) und endlich Weidenholz (zu Einlegeböden). Die große Menge der Konitzer Bau- und Möbeltischler bezieht ihr Material aus den beiden größeren Holzhandlungen der Stadt und zwar vorgearbeitet in Gestalt von Brettern und Bohlen. Die Fourniere lassen sie aus Berlin, Wien und anderen Städten kommen. Beziehen sie ausnahmsweite ihr Holz in größeren Quantitäten, so lassen sie es aus den großen Dampfschneidemühlen zu Czersk und Kupfermühle schicken. Der Besitzer der Kunsttischlerei bezieht die wertvolleren Hölzer, deren er bedarf, in Blöcken aus Berlin und anderen Orten. Fichten- und Kiefernholz entnimmt er den hiesigen Holzhandlungen, Eichenholz, das in seinem Betriebe zur Verwendung besserer, namentlich Renaissancemöbel, vornehmlich in Betracht kommt, kauft er in ganzen Stämmen an und läßt es in der Dampfschneidemühle zu Czersk auf eigene Rechnung schneiden.

Die Menge der Kleintischler bezieht ihr Holz kubikmeterweise. Ihr jährlicher Bedarf schwankt zwischen 25 und 100 Kubikmeter. Der Kleintischler zahlt für den Festmeter Kiefernholz 38—45 Mk.; für den Bautischler, der nicht das minderwertige Zopfholz, sondern nur das bessere Stammholz verarbeitet, stellt sich der Preis etwas höher und schwankt zwischen 50 und 55 Mk. Nicht selten liefert der Magazininhaber, in einigen wenigen Fällen sogar der Kunde dem Kleintischler das Material, so daß hier Lohnwerk vorliegt.

Die Menge des in den Betrieben der Großtischler konsumierten

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Materials läßt sich, wie mehrfache Anfragen ergeben haben, auch nicht annähernd feststellen. Das Holz wird nur selten bar bezahlt. Gewöhnlich wird für 3 — 6 Monate Kredit in Anspruch genommen. Zinsen werden dafür nicht erhoben.

4. Die Arbeiterverhältnisse.

Die Anzahl der Gesellen und Lehrlinge pflegt in den größeren Betrieben sowie bei fast allen Bautischlern, die je 2 Gesellen und 1 Lehrling halten, konstant zu sein. Von den Kleintischlern beschäftigen mehrere 1, bei dringlichen Bestellungen 2 Gesellen, manche 1 Gesellen und 1 Lehrling; eine größere Anzahl arbeitet gewöhnlich allein und nimmt nur, wenn größere Aufträge schnell erledigt werden müssen, einen Wandergesellen auf ein paar Wochen an, einige wenige endlich halten nur 1 Lehrling. Im letzteren Falle ersparen sie den weitaus größten Teil seiner Lehrzeit hindurch einen Gesellen, da der Lehrling bei der sich nur auf wenige Artikel beschränkenden gleichförmigen Produktion sich die Summe der zu seiner stetigen Thätigkeit erforderlichen Fertigkeiten leicht in Jahresfrist aneignen kann.

Beschwerden über die schlechte Qualität der in das Tischlergewerbe eintretenden Lehrlinge gehören zu den stets wiederkehrenden Klagen der Meister. „Was zu jedem anderen Berufe zu dumm ist, wird Handwerker" — solche und ähnliche Äußerungen kehren mit erschreckender Regelmäßigkeit in jedem Gespräch über den Stand des Gewerbes wieder. Und in der That rekrutieren sich die Lehrlinge zum größten Teil aus den untersten Schichten der Stadt- und namentlich der Landbevölkerung. Die Gründe hierfür liegen in einer immer mehr um sich greifenden Abneigung gegen das Handwerk, an dessen goldenen Boden eben niemand mehr recht glauben will. „Wenn du nichts lernst, verläßt du die Schule und wirst Handwerker" ist schon lange die stehende, selten wirkungslos verhallende Drohung des Vaters, der dem trägen Sohne gegenüber seinen letzten Trumpf ausspielen zu müssen glaubt. Und solche Anschauungen haben nicht nur im begüterten Mittelstande, sondern in den weitesten Kreisen der Bevölkerung Platz gegriffen. Daneben ist auch die Scheu eines Teiles der männlichen Jugend vor schwerer körperlicher Arbeit nicht außer acht zu lassen. Heißersehntes Ziel aller Wünsche ist bei dem größten Teil der jüngeren Stadt- und Landbevölkerung die pensionsberechtigte Staatsanstellung. So hat denn dem großen Andrang zur Post- und Gerichtsbeamten- sowie zur Schullehrerlaufbahn gegenüber das Handwerk nur ein

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

geringes Angebot von frischen Arbeitskräften zu verzeichnen, dessen moralische und intellektuelle Qualität dazu vielfach zu wünschen übrig läßt. Ein Tischler klagte dem Verfasser, es sei ihm schon mehrmals trotz aller Bemühungen unmöglich gewesen, ehrlicher Leute Kind als Lehrling für sein Handwerk zu gewinnen und er habe seine Zuflucht zu Zwangszöglingen nehmen müssen. Ein anderer Meister versichert, er habe in noch nicht 10 Jahren etwa 80 verschiedene Arbeitskräfte in seinem Betrieb eingestellt und von allen wären vielleicht fünf brauchbar und zufriedenstellend gewesen. Nicht unerwähnt mag bleiben, daß nach dem Innungsbuche zu verschiedenen Malen Meister, die ihren Kollegen Gesellen abwendig gemacht haben, mit einer Geldbuße bestraft worden sind.

Der Lehrling tritt in die Lehrzeit in jugendlichem Alter ein, in der Regel wenige Tage nach dem Konfirmationsakt, dem sich die christliche Jugend im Alter von 14 Jahren zu unterziehen pflegt. Von irgend welcher fachmännischen Vorbildung ist selbstverständlich nicht die Rede; die Anforderungen des Meisters beschränken sich darauf, daß der Lehrling die gesetzlich normierte Anzahl von Jahren in der Volksschule zugebracht hat und daß er während seiner Lehrzeit die städtische Fortbildungschule regelmäßig besucht. Die günstige Einwirkung dieses vor etwa 10 Jahren ins Leben gerufenen Institutes auf die fachmännische Ausbildung der jüngeren Arbeitskräfte des Handwerks ist freilich weit hinter den an sein Entstehen geknüpften Wünschen zurückgeblieben. Der übermittelte Lehrstoff ist im wesentlichen eine Rekapitulation des in der Volksschule erteilten Elementarunterrichtes. Und doch könnte der Unterricht dem Handwerker so viel nützen, wenn er lediglich als *gewerblicher* Hilfsunterricht ausgestaltet, den Bedürfnissen der einzelnen Berufszweige angepaßt (bei den Tischlern z. B. besonders aufs Zeichnen gerichtet) würde.

Das Lehrverhältnis weist drei Formen auf, von denen jedoch die erste so verbreitet ist, daß wir die zweite und vornehmlich die dritte als Ausnahmen von einer Regel betrachten dürfen.

1. Der Lehrling hat eine dreieinhalbjährige Lehrzeit durchzumachen. In diesem Falle verpflichten sich die Eltern, ihn während dessen mit Kleidung und Wäsche zu versehen; Kost und Wohnung beschafft der Meister. Lehrgeld wird nicht erhoben.

2. Der Lehrling lernt vollständig auf Kosten des Meisters. Die Lehrzeit dauert fünf Jahre.

3. Gegen eine Vergütigung der Eltern des Lehrlings (gewöhnlich von sechzig Mk.) reduziert der Meister die Lehrzeit auf $2^3/_4$ bis 3 Jahre.

Es liegt auf der Hand, daß ein Zeitraum von $3^1/_2$, vornehmlich aber

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

von 5 Jahren als Lehrzeit zu hoch gegriffen ist. Eine drastische Beleuchtung erfährt diese Thatsache durch die Klagen mehrerer Meister, die durch keinen Kontrakt gebundenen Lehrlinge entliefen des öfteren nach mehreren Monaten, um sich anderwärts als Gesellen zu verdingen oder in manchen Fällen gar schon einen eigenen Betrieb einzurichten. Dabei ist aber von einer Gefährdung des Handwerks durch die Pfuscharbeit, die doch von seiten derartiger, unausgelernter Arbeiter wohl zu erwarten wäre, nach den Äußerungen dieser Meister nicht die Rede. Nur in den wenigen Betrieben, in denen sämtliche gebräuchliche Möbel in jeder Ausführung hergestellt werden, dürfte eine so lange Frist mit der Summe der in ihr erlernten Fähigkeiten und der auf die Ausbildung des Lehrlings verwendeten Mühe in Einklang stehen.

Nach vollendeter Lehrzeit wird der Lehrling zur Gesellenprüfung zugelassen. Das Examen fällt einer aus zwei Meistern bestehenden Prüfungskommission zu, die auch darüber zu wachen hat, daß der Lehrling das Gesellenstück selbständig anfertigt. Die Wahl des Gesellenstücks steht dem Lehrling in der Regel frei, nur selten stellt ihm die Prüfungskommission eine bestimmte Aufgabe. Als Gesellenstück werden fast stets Kastenmöbel verwendet, doch sind auch andere Leistungen nicht ausgeschlossen. Das Konitzer Innungsbuch führt seit dem Jahre 1884 am häufigsten Kommoden, Vertikows und Kleiderspinde als Gesellenstücke auf, seltener werden Stühle, Doppelfenster, Schreibtische, Büffetts und Stubenthüren genannt. Die theoretische Prüfung schließt sich gewöhnlich an die Produktionstechnik des als Gesellenstück verwendeten Möbels an. Die Kosten der Prüfung sind in Anbetracht der durchweg ungünstigen materiellen Lage der Lehrlinge nicht gering zu nennen. Sie betragen je 2 Mk. für die beiden Prüfungsmeister, 1 Mk. für den Obermeister, 1 Mk. für den Schriftführer und 1,50 Mk. für den Gesellenbrief.

Von Meisterprüfungen ist im Innungsbuche nur zweimal die Rede. In beiden Fällen bestand das Meisterstück in der Anfertigung eines bezw. zweier Kehlhobel: von einer theoretischen Prüfung wurde Abstand genommen.

An Prüfungsgebühren entrichten die Meister 15 Mk. Davon erhalten die beiden Prüfungsmeister je 3 Mk., der Schriftführer 2, der Obermeister 1 und der Rendant 1 Mk. Der Rest entfällt auf die Ausstellung des Meisterbriefes.

Der angehende Geselle verbleibt in der Regel in demselben Betriebe, wenn er es nicht vorzieht, auf die Wanderschaft zu gehen, was freilich bei der geringen Aussicht auf regelmäßige, lohnende Arbeitsgelegenheit immer mehr aus dem Schwange kommt. In Konitz selbst ist vorläufig an

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Wanderern noch kein Mangel. Ausweis über die Zahl der die Stadt passierenden Wandergesellen geben die Fremdenbücher der beiden Herbergen. Den Hauptverkehr der Wanderburschen hat die im Jahre 1891 vom Konitzer Herbergsverein gegründete, einen ausgeprägt christlichen Charakter tragende Herberge zur Heimat an sich zu ziehen gewußt. Ihr Zweck besteht nach dem ersten Paragraphen ihrer Satzungen darin:

1. zahlungsfähigen Wanderern eine Herberge zu errichten und zu unterhalten;

2. nicht zahlungsfähigen Wanderern nach Art der Verpflegungsstationen gegen Arbeitsleistung Naturalverpflegung zu gewähren;

3. eine Arbeitsnachweis-Stelle einzurichten.

Jedoch beschränkt sich die Aufgabe der Herberge in der Regel auf die Gewährung freier Station und eines Nachtquartiers. Von 152 Tischlergesellen, welche die Herberge in der Zeit vom August 1891 bis zum 3. Mai 1895 aufgesucht hatten, wurden fast neun Zehntel verpflegt, während nur ein Zehntel Zahlung leistete. In der anderen Herberge verkehrten vom November des Jahres 1893 — die Fremdenbücher aus den früheren Jahren sind abhanden gekommen — bis zum Mai 1895 24 Tischlergesellen; das Fremdenbuch der Herberge zur Heimat verzeichnet für dieselbe Frist deren 82. Die Qualität der in der Herberge zur Heimat verkehrenden Wandergesellen ist im allgemeinen eine bessere als die der Besucher der anderen Herberge, die ihre andauernde Existenz wohl nur dem Umstande verdankt, daß in ihr Schnaps verschenkt wird, während in der Herberge zur Heimat von alkoholhaltigen Getränken nur ein in der Stadt gebrautes, überaus harmloses Bier verabreicht wird.

Zur Stellenvermittlung werden beide Herbergen nur selten in Anspruch genommen. Die meisten am Orte arbeitsuchenden Wandergesellen ziehen es vor, bei den Tischlermeistern der Reihe nach vorzusprechen und um Arbeit nachzufragen.

In den kleineren Betrieben, also in der großen Mehrzahl aller Tischlereien, schlafen Lehrlinge und Gesellen im Hause des Meisters und zwar gewöhnlich auf dem Boden. In den größeren Betrieben schlafen nur die Lehrlinge im Hause, die (fast durchweg) verheirateten Gesellen auswärts. Die Arbeitszeit beträgt zwölf Stunden. Lehrlinge und Gesellen stehen im Winter um sechs Uhr auf und arbeiten bis acht Uhr Abends. Im Sommer arbeitet man von früh 5 oder $5^1/_2$ bis Abends 7 Uhr. Pausen giebt es drei: eine Mittagspause von einer und eine Frühstücks- und Vesperpause von je einer halben Stunde. Der Lohn ist verschieden. Die bei dem Meister essenden und schlafenden Gesellen erhalten 4,50 bis 6 Mk.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

in der Woche, die auswärts essenden und schlafenden 12—15 Mk. In dem größten Betriebe am Orte erhalten die Gesellen 15—17 Mk. wöchentlich. Der Lohn wird Sonnabend Abends oder Sonntags früh gezahlt.

5. Ergebnis.

Über die Lage der Magazininhaber und Bautischler können wir uns kurz fassen. Sie alle leben in auskömmlichen, zum Teil sogar behaglichen Verhältnissen. Von einem Konkurrenzkampfe ist weder bei den Bautischlern wegen ihrer geringen Anzahl und der Gleichförmigkeit ihrer Betriebe noch bei den Magazininhabern die Rede. Diese stehen bei der Billigkeit und der reichen Auswahl ihrer Artikel sowie bei der immer noch wachsenden Neigung des Publikums, seinen Bedarf an Tischlerwaren in den reichhaltigen Magazinen zu decken, wie zu einem Ringe vereinigt da, zu dessen Sprengung für die Kleintischler keine Aussicht vorhanden ist.

Das Los der letzteren ist durchweg traurig — und um so trauriger, als ihre Hoffnung auf irgend welche Besserung oder auch nur Linderung ihrer Notlage nur gering ist, und die meisten von ihnen noch bessere Zeiten gesehen haben. Über den Grund des allmählichen Rückganges sind sich nur wenige klar. Und doch kann ein solcher nur in der Gepflogenheit des Publikums gesucht werden, im Gegensatz zu der guten alten Zeit seine Möbel fertig zu kaufen und bei ihrem Ankauf die größtmöglichste Auswahl zu verlangen. Diesem Wunsche des Publikums zu entsprechen, ist freilich nur der kapitalkräftige Tischlermeister imstande, für den die Produktion natürlich bald Neben-, nnd das Ladengeschäft Hauptsache wird. Gegen diese Konkurrenz sieht sich der Kleintischler machtlos. Sein Kundenkreis schmilzt langsam, aber sicher zusammen. Zuerst wenden sich die besseren kaufkräftigen Kunden von ihm ab. Größere Aufträge werden ihm nur noch selten zu Teil und mit ihnen nimmt auch seine Fähigkeit, bessere kunstvolle Möbel zu produzieren, ab. Die kleinen Kunden macht ihm aber die Gelegenheit, in den Magazinen Möbel auf Abzahlung zu entnehmen, zum großen Teil abwendig. So muß er denn schließlich, von der Kundschaft verlassen, den Magazininhaber, der ihn mit Aufträgen bedenkt, gar als Helfer in der Not begrüßen.

Es liegt auf der Hand, daß jeder Kampf der Kleintischler gegen die Macht des Kapitals, wie sie ihm in den reichausgestatteten Magazinen entgegentritt, vergeblich ist. Einige Linderung könnte nur eine verständig angewandte „Politik der kleinen Mittel" bringen. Zwar träumt noch mancher Kleintischler von der Einrichtung eines gemeinsamen Möbelmagazines; doch

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

stehen der Verwirklichung dieses Planes soviel Hindernisse entgegen, daß daran nicht entfernt zu denken ist.

Unter diesen „kleinen Mitteln" dürfte zuerst die Bildung einer Rohstoffgenossenschaft zu nennen sein. Der Kleintischler ist zur Zeit sein Material nur in kleinen Quanten und dazu zu teuren Preisen einzukaufen imstande. Dabei ist er gezwungen, das Holz, das erst nach mehrmonatlichem Lagern zur Verarbeitung recht tauglich ist, schnell zu verwenden, was natürlich die Güte der Produkte stark beeinträchtigt. Dagegen sähe sich die Menge der Kleintischler durch ihre Vereinigung zu einer Rohstoffgenossenschaft in den Stand gesetzt, bei einer erheblichen Verbilligung des Materials bessere Ware liefern zu können.

Zweitens wäre eine Vereinigung sämtlicher Kleintischler zur Erzielung einer angemessenen Bezahlung ihrer Arbeit von Magazininhabern und sonstigen Kunden wohl angezeigt. Die allen Konsumenten am Orte wohl bekannte und von ihnen gründlich ausgenutzte Unsitte des gegenseitigen Unterbietens schmälert dem Kleintischler seinen ohnehin so kargen Verdienst noch ganz erheblich.

Auch wäre eine Regelung des Kreditwesens durch eine Vereinigung aller Gewerbetreibenden nicht zu unterschätzen. Klagen über das Überwuchern des Lotterkredits, der ein bis mehrere Jahre zu laufen pflegt, hat der Verfasser von den Konitzer Tischlern ausnahmlos anhören müssen. Endlich könnte eine bessere Ausbildung des Lehrpersonals viel zum Gedeihen des Handwerks beitragen.

Indessen dürfen wir uns von Versuchen zur Hebung des Handwerks auf dem Boden gemeinsamer Bestrebung aller oder auch nur eines Teiles der Gewerbetreibenden nicht zu viel versprechen. Die Uneinigkeit und gegenseitige Mißgunst ist unter den Gewerbetreibenden hier wie an so vielen Orten zu groß, als daß irgend eine genossenschaftliche Bestrebung, die nicht eine greifbare, gleichmäßige Förderung der Interessen *aller* erwarten ließe, sonderliche Aussicht auf Erfolg hätte.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

VII.

Die Schneiderei in Löbau, Westpreußen.

Von

Adolf Gottschewski.

1. Allgemeines über die wirtschaftliche Lage der Stadt.

Löbau ist eine Kleinstadt von gegenwärtig (Juni 1895) 4295 Einwohnern, die zur Hälfte Deutsche und zur Hälfte Polen sind. Für die vorliegende Arbeit ist von Bedeutung, daß die Einwohnerzahl seit 1880 im Abnehmen begriffen ist und, daß die Bevölkerung in ihrem Wohlstande zurückgeht. Die Einwohnerzahl betrug

1875	4515
1880	4857
1885	4628
1890	4561
1895	4295.

Der Grund der Abnahme der Bevölkerungsziffer ist die Auswanderung gerade des intelligenten Teils der jungen Männer, und der mangelnde Zuzug vom Lande, der in früheren Jahren die durch Auswanderung gerissenen Lücken ergänzte. Es sind meistens Deutsche, die in der Hoffnung auf größeren Verdienst nach den Großstädten, am zahlreichsten nach Berlin, oder nach Amerika auswandern. Unter der Bevölkerung ist angesichts dieser Thatsachen das geflügelte Wort im Schwange: „In zehn Jahren ist Löbau ein polnisches Dorf."

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Über die Einkommensverhältnisse der Bürger giebt folgende Tabelle Aufschluß[1]. Es hatten ein Einkommen von

im Jahre	über 2700 Mk.		900—2700 Mk.		420—900 Mk.		unter 420 Mk.	
	Haushaltungen	mit Angehörigen	Haushaltungen	Angehörige	Haushaltungen	Angehörige	Angehörige	% der der Bevölkerung
1877	50	131	236	938	348	1352	2078	44,5 %
1879/80	58	174*	227	908*	309	1205*	2341	48,5 %
1884/85	47	159	195	817	218*	849*	2803	66,6 %

Nicht alle Zahlen dieser Tabelle sind authentisch, der Vollständigkeit wegen habe ich die mit * versehenen interpoliert; ferner sind sie nicht genau; denn die Quersummen der Angehörigen stimmen nicht mit den Bevölkerungszahlen überein. Nichtsdestoweniger beweisen sie doch, daß die Klassen der Bevölkerung, die ein großes, mittleres und kleines Einkommen haben, stark zurückgehen, während das auf sehr tiefer Stufe angesetzte Proletariat in seiner absoluten und relativen Größe wächst. Die wirtschaftliche Lage ist nach den Zahlen bis 1885 überaus traurig und hat sich nach maßgebendem Urteil noch verschlechtert.

Für die Entwicklung der Gewerbe war von einiger Wirkung der Bau einer Anschlußbahn an die Marienburg-Mlawkaer Eisenbahn. Der Handelsstand hat aus dieser Bahn in den elf Jahren ihres Bestehens Nutzen gezogen; daß sie dem Löbauer Handwerk in einem einzelnen Falle Schaden gebracht hat, wird im 7. Abschnitt gezeigt werden.

Drei Ursachen lassen sich für den Niedergang des Städtchens angeben: 1. die Verlegung der Kreisbehörden von Löbau nach Neumark, 2. die niedrigen Getreidepreise und die Notlage der Landwirtschaft, und 3. das Zurückgehen der handwerksmäßigen Gewerbebetriebe.

Löbau war und ist nominell auch noch heute Kreisstadt des Kreises Löbau. Aber seit 20 Jahren ist durch die Wahl eines in Neumark ansässigen Landrats das Landratsamt nach Neumark gekommen, und alle anderen Kreisbehörden sind ihm dahin gefolgt. Welchen Verlust Löbau dadurch gehabt hat, ist leicht zu erkennen. Ungefähr 20 Beamte mit

[1] Die Tabelle ist aufgestellt nach einer Einkommensteuerstatistik, die in dem vergleichenden „Verwaltungsbericht für die Jahre 1877, 1879/80 und 1884/85" abgedruckt ist.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Familien verzehren jetzt statt in Löbau in Neumark ihr recht beträchtliches Einkommen. Der Ausfall trifft in erster Linie die Hausbesitzer, deren Mietseinnahmen wegen des Überschusses an Wohnungen zurückgegangen sind, sodann aber auch die Handwerker und die Kaufleute. Noch in einer zweiten Beziehung hat Löbau durch die Verlegung der Kreisbehörden gelitten. Die Gutsbesitzer, die oft auf dem Landratsamte zu thun haben, decken bei dieser Gelegenheit ihren Bedarf beim Kaufmann und Handwerker in Neumark, während sie früher in Löbau einzukaufen und auch bei den Gastwirten manchen Thaler zurückzulassen pflegten.

Die verringerte Konsumtionskraft der Landwirtschaft ist von einschneidender Bedeutung für das gesamte wirtschaftliche Leben in Löbau geworden. Im Umkreis von einer Meile ist die ländliche Bevölkerung darauf angewiesen, in Löbau alles zu kaufen, was sie nicht in eigener Wirtschaft gewinnt, und es wird in der Gegenwart nur noch sehr wenig im gewerblichen Hauswerk produziert.

Die Bewohner der Stadt Löbau selbst leben zur Hälfte ebenfalls direkt von der Landwirtschaft, sei es als Ackerbürger, sei es als Landarbeiter. Diese letzteren sind zunächst auf die Ackerbürger mit ihrem Verdienst angewiesen und stehen dann in der Regel zu ihnen in einem dauernden Verhältnis. Der Landarbeiter verrichtet, was im Felde oder in der Wirtschaft zu thun ist, gegen den ortsüblichen Tagelohn von 1,50 Mk. im Sommer und 70 Pf. im Winter und erhält außerdem von seinem Arbeitgeber ein Beet Kartoffeln, das er sich selbst ausgräbt und das ungefähr einen Ertrag von 10—15 Centnern liefert. Dadurch sind diese Leute wenigstens vor dem Hunger geschützt; die Kartoffel ist den ganzen Winter hindurch ihre Hauptnahrung. Bei weitem der größte Teil der Landarbeiter arbeitet aber als Tagelöhner auf den Gütern der Umgebung. In diesem Falle ist ein dauerndes Verhältnis nicht vorhanden, und die Entlöhnung geschieht nur in Geld. Bedürfnis nach solcher Arbeit liegt auf den großen Gütern nur in der Zeit vom Juli bis November vor; in diese Zeit fällt die Getreide-, die zweite Heu-, die Kartoffelernte und das Dreschen des Getreides, das mit der Dampfdreschmaschine geschieht. Alle diese Arbeiten erfordern eine große Anzahl von Menschen, und jeder Arbeiter findet Beschäftigung und guten Verdienst. Auch die Frauen und Kinder der kleinen Handwerker, der verheirateten Maurer- und Zimmergesellen gehen um diese Zeit auf das Gut und nehmen Arbeit; denn der Verdienst des Mannes oder Vaters reicht nicht aus, den Familienunterhalt auch bei sehr niedrigen Bedürfnissen zu bestreiten. Im Winter dagegen

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

giebt es draußen keine Arbeit, und da die wenigsten etwas sparen, so herrscht dann eine grausige Not.

So liegen die Verhältnisse der städtischen Landarbeiter, und als die Getreidepreise hoch waren, lagen sie ebenso. Damals waren die Tagelöhne genau so niedrig, manchmal auch noch etwas niedriger als jetzt. Der einzige Unterschied bestand nur darin, daß der Gutsbesitzer und Bauer bei hohen Getreidepreisen billig produzierte. Jetzt sind die Preise gefallen, und die Produktionskosten sind dieselben geblieben; der Gewinn ist minimal, und die Konsumtionskraft des Gutsbesitzers und des Bauern ist geschwächt. Selbst Landwirte, die eine Betriebsfläche von 200 Morgen haben, führen oft eine sehr dürftige Existenz. Der Geldmangel nötigt sie, sich einzuschränken, wo sie können; sie fahren nicht mehr nach der Stadt, sie beschäftigen nicht mehr den Handwerker, sie kaufen nicht mehr vom Kaufmann.

Als dritte Ursache für die Verarmung und Entvölkerung der Stadt Löbau habe ich den Niedergang des handwerksmäßigen Gewerbebetriebes angeführt. Man könnte meinen, daß es sich hier nur um eine Folge der landwirtschaftlichen Notlage handle; allein wir haben es mit einer selbständigen Ursache des Rückgangs der Stadt zu thun, die ihren Grund in der allgemeinen gewerblichen und kommerziellen Entwicklung findet. Die ersten Bände der Untersuchungen über die Lage des Handwerks haben gezeigt, daß fast überall der kapitalistische Großbetrieb die Produktion in die Hände genommen hat und Hunderttausende von selbständigen Existenzen zerstört. Aber andererseits geben die Fabriken doch nur an den Orten, wo sie errichtet sind, wieder Verdienst und begründen Existenzen. In Löbau und überhaupt in allen industrielosen Städten werden aber die Handwerker durch die Konkurrenz der Händler ruiniert, welche die Fabrikproduktion in den Verschleiß bringen. Es bietet sich also für den durch eine überlegene Konkurrenz heruntergebrachten Handwerker keine Gelegenheit, am Orte als abhängiger Arbeiter zu bleiben; er wird, um zu leben, nach den Industriecentren getrieben, und so entvölkern sich die kleinen Städte. Was zurückbleibt, ist wenig konsumtionsfähig; es sind vielfach dürftige, wenig strebsame Existenzen, zu alt, um auf fremdem Boden eine neue Existenz zu begründen, zu arm und energielos, um auf heimatlichem Boden aus eigener Kraft eine Wandlung der Dinge herbeizuführen.

2. Der Konsumentenkreis der Schneiderei.

Diese Umstände wirken vielleicht auf kein Gewerbe so nachteilig ein, wie auf dasjenige, welches wir im folgenden betrachten wollen, das Löbauer

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Schneidergewerbe. Um dies zu erkennen, müssen wir zunächst auf die sociale Gliederung der Bevölkerung näher eingehen, welche die Produkte der Schneiderei konsumiert. Wir fassen dieselbe dabei lediglich unter dem Gesichtspunkte des Kleiderbedarfs ins Auge und gelangen so zu einer Gruppierung, welche die ganze Enge der Verhältnisse widerspiegelt. Aber diese Einteilung ist sehr wichtig, und man wird sich erst dann recht vorstellen können, wie das Löbauer Handwerk soweit hat herabkommen können, wenn man beobachtet, daß gerade die zahlungsfähigsten Gruppen der Konsumenten ihm den Rücken gekehrt haben, mögen diese Gruppen jede für sich an Zahl auch unbedeutend erscheinen. Es sind folgende:

1. Die höhere Beamtenschaft des Gerichts, Gymnasiums, Seminars, der Steuerverwaltung u. s. w., ferner Rechtsanwälte und Ärzte, im ganzen nach jetzigem Stande etwa 25 Personen. Sie beziehen ein Einkommen von wenigstens 3000 Mk. und sind dadurch in die Lage gesetzt, auf gute Ausführung ihrer Bekleidung zu achten. Durch ihre sociale Stellung wird nach derselben Richtung ein Zwang ausgeübt, der in einer Kleinstadt durchaus entscheidend ist.

2. Besser situierte Kaufleute und Hotelbesitzer befinden sich in Löbau ungefähr zwanzig. Auch sie sind zur „guten Kundschaft" zu rechnen, weil ihr Einkommen ihnen gestattet, einigen Aufwand für Kleidung zu machen. Doch geschieht es in Wirklichkeit nicht bei allen und jedenfalls in geringerem Maße als bei der ersten Klasse, da Standesrücksichten weniger in Frage kommen, und ein entwickelter Sparsinn bisweilen von Ausgaben zurückhält, welche die Verhältnisse wohl erlauben würden.

3. Die Gutsbesitzer und Domänenpächter der Umgebung sind wirtschaftlich sehr verschieden gestellt. Ihr Einkommen schwankt zwischen weniger als nichts, wenn sie mit Unterbilanz wirtschaften, und mehr als 10 000 Mk., wo große in gutem Zustande befindliche Güter von kapitalkräftigen, intelligenten Landwirten bewirtschaftet werden. Die Größe der Besitzungen bewegt sich zwischen 400 und 5000 Morgen. Diese so verschieden situierten Personen sind doch, was ihren Aufwand und speciell den an Kleidung betrifft, alle auf eine Stufe zu stellen. Eitelkeit und ein übertriebenes, durch die altgewohnte, heute nur noch thatsächlich fortbestehende Herrschaftsstellung gegenüber den Gutsangehörigen genährtes Standesbewußtsein reizen zu einem merkwürdigen Luxus in allem, was das äußere Auftreten angeht, der mit den thatsächlichen Verhältnissen gar oft nicht im Einklang steht und nach vielen Seiten schädliche Folgen nach sich zieht. Erschwerend wirkt noch, daß diese Kreise auf jährlichen Kredit angewiesen sind und daß sie diesen schließlich, wenn er gewährt ist — und er wird unweigerlich ge-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

währt — zum Überkonsum in Anspruch nehmen. Die Schneider haben gute Kunden an ihnen, wenn es auch vorkommt, daß sie um größere Summen durch den Bankerott eines bedürfnisvollen Agrariers geschädigt werden. Eine Risikoprämie ihnen in die Rechnung hineinzulegen, ist den Meistern nicht möglich, weil die Preise wie Taxen bekannt sind, und die Konkurrenz bedeutend ist. Die letzten zehn Jahre haben viele von den Gutsbesitzern in ihrer Stellung erschüttert und immerhin ein durchschnittliches Herabgehen der Lebenshaltung bewirkt.

4. Subalternbeamte und Volksschullehrer dürfen füglich in eine Gruppe gebracht werden, wenn im Gehalt auch große Verschiedenheiten sich zeigen. Ein neuangestellter Volksschullehrer hat 1050 Mk., und ein alter Kassenbeamter 4500 Mk. Gehalt. In Bezug auf ihren Aufwand für Kleidung sind sie jedoch gleichzusetzen. Ältere Beamte brauchen nicht mehr, wenn ihr Gehalt steigt, und jüngere mit kleinem Gehalt wenden eine relativ große Quote desselben für Kleidung auf, in dem deutlichen Bestreben, sich zur Geltung zu bringen. Bei ihrem kleinen Gehalt sind sie auf dreimonatlichen und längeren Kredit angewiesen. Die Beamten der Gutsbesitzer: Inspektoren, Rechnungsführer, Brenner u. s. w. darf man ihrem ganzen Gebaren nach ebenfalls hierher zählen.

5. Besser gestellte Handwerker, sogenannte kleine Kaufleute, Unterbeamte und wohlhabende Bauern sind alles Leute mit geringem Bedarf und geringen Anforderungen.

6. Commis haben geringen Bedarf, stellen hohe Anforderungen und können oder wollen nicht genügend die verlangte Arbeit bezahlen.

7. Die „kleinen Leute“ in Stadt und Land und die besitzlosen Proletarier bilden die Hälfte der Bevölkerung und befinden sich auf einer beispiellos niedrigen Stufe der Lebenshaltung. Arbeiter, Handwerker und Bauern setzen diese Klasse zusammen. Ihr Einkommen dürfte die Höhe von 400 Mk. nur ausnahmsweise überschreiten. Während nach Art und Schnitt die übrigen Klassen den gleichen Bedarf haben, tragen diese Leute ihre eigentümlichen Bekleidungsstücke, vor allem die Joppe und den sogenannten „Burka“, das ist ein Überrock, der in der Form dem Militärmantel ähnelt. Beide Stücke liefert ausschließlich die Konfektion.

8. Die letzte Konsumentenklasse setzt sich zusammen aus den auswärtigen Schülern des Schullehrer-Seminars, der Präparandenanstalt und des Progymnasiums. Sie hatte früher eine große Bedeutung, da sie einen starken Kleiderverbrauch aufwies. Doch gilt das heute nicht mehr. Das Progymnasium hatte früher 200 Schüler, die meistens Söhne reicher Leute waren und in Löbau sich in Pension be-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

fanden. Das durchschnittliche Alter war damals bedeutend höher als heute; die jungen Leute hatten also größere Verfügungsfreiheit. Mit der Zeit ist das Gymnasium zurückgegangen, es kamen wenig fremde Schüler hierher, und ihr durchschnittliches Alter nahm ab. Schließlich wurde die Obersekunda aufgehoben, und heute hat die Anstalt nur noch gegen 90 Schüler, deren Eltern am Orte wohnen. Die Abnahme des durchschnittlichen Alters trifft auch die Zöglinge des Seminars und der Präparandenanstalt. Die Eltern lassen jetzt die Kleider ihrer Söhne gewöhnlich am Heimatsorte machen. Auf solche Weise hat diese Klasse ihre Bedeutung für den Löbauer Schneider fast ganz verloren.

Die Schneiderei in Löbau fußt natürlicher Weise auf dieser so verschiedenartig zusammengesetzten Kundschaft. Wie sich eine Gruppe nach der andern dem Handwerksmeister entfremdet hat, wird im Laufe der Abhandlung zu erkennen sein.

3. Die Betriebsformen des Schneidergewerbes.

Es ist für die Löbauer Verhältnisse nicht möglich, die Schneider nach den Formen des Betriebes in verschiedene einander ausschließende Kategorien zu bringen. Nur begrifflich lassen sich die im folgenden beschriebenen Betriebsformen unterscheiden; in Wirklichkeit laufen sie durcheinander und finden sich meist in den Händen derselben Meister vereinigt. Nur diejenigen Schneider, welche im Verlagssystem arbeiten, bilden einen neuen Typus; sie sind gezwungen, sich treu zu bleiben, weil sie kaum jemals eine Bestellung von Kunden erhalten. Der ihnen ganz zu Unrecht beigelegte Namen von „selbständigen Gewerbetreibenden" zwingt aber dazu, sie mit den andern Schneidermeistern zusammen zu nennen; in Wirklichkeit sind sie abhängige Arbeiter und ihre Lage soll im sechsten Abschnitt, der die Konfektion behandeln wird, geschildert werden.

Selbständige Schneidermeister befinden sich gegenwärtig 11 in Löbau; von ihnen arbeiten sechs allein im Lohnwerk, während fünf auch im Preiswerk Kleidungsstücke an Kunden liefern. Die erstgenannten sechs beschäftigen zusammen 8 Lehrlinge aber keinen Gesellen, und nur die letzten fünf haben neben 15 Lehrlingen auch 4 Gesellen. Soviel zur vorläufigen Orientierung.

Die Entwicklung der Betriebsformen läßt sich ziemlich genau auf 30 Jahre zurück verfolgen. Um die Mitte der sechziger Jahre war das Lohnwerk in der Form des Heimwerks das herrschende System, und es ist bis jetzt das vorherrschende geblieben. Der Konsument kauft den Stoff

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

und die Zuthaten beim Manufakturwarenhändler, kommt damit zum Schneider, wenn dieser ihm nicht schon beim Einkauf zur Seite gestanden hat, und bestellt das zu fertigende Kleidungsstück. Um den Arbeitslohn pflegt im voraus lange gefeilscht zu werden, wenigstens bei Meistern, die keine feste gutzahlende Kundschaft haben. Dadurch wird bewirkt, daß unter diesem System große Verschiedenheiten des Verdienstes und des Einkommens Platz haben. Während ums Jahr 1878 ein Schneider in der Lage war, als Macherlohn für einen Gesellschaftsanzug 18 Mk. zu verlangen und trotzdem mit Arbeit überhäuft war, hatten andere, die schon für den Preis von 8 Mk. denselben Anzug herstellten, nur wenig zu thun.

Verschärft wurde dieser Gegensatz noch durch einen Modus des Absatzes, der von den Manufakturwarengeschäften gehandhabt wurde. Es gab Kunden, die nicht in direkte Verbindung mit dem Schneider treten wollten und deshalb ihre Aufträge dem Kaufmann gaben. Dieser betraute dann einen Schneider mit deren Ausführung. Es waren gewöhnlich Leute mit hohen Anforderungen, die so verfuhren, und der Kaufmann sah sich genötigt, einem „besseren" Schneider das Kleidungsstück zur Anfertigung zu übergeben. Unter seine gewöhnliche Taxe zu gehen, hatte der letztere — trotz der nicht uninteressierten Mittelsperson — nicht nötig; es wurde ihm bezahlt, was er verlangte. In den engen Verhältnissen einer Kleinstadt ist in den auf Kleidung haltenden Kreisen der Gesellschaft die Wahl des Schneiders bis zu gewissem Grade ebenso Modesache wie der Schnitt des Rockes, und es gehört auch zur Repräsentation, daß man bei dem ersten Schneider arbeiten läßt, der auf diese Weise leicht eine Art socialen Monopols erlangt.

Unter diesen Umständen lag die Gefahr nahe, daß einzelne größere Betriebe alle andern unterdrücken würden, ohne daß jedoch die Inhaber der ersteren aufhörten, Handwerker zu sein. In der That stand immer, soweit die Erinnerung meiner Gewährsmänner zurückreicht, einer (selten zwei) Meister weit über den übrigen. So dominierte seit 1870 ein Schneidermeister ohne wirkliche Konkurrenz 15 Jahre hindurch, und während der ersten 10 Jahre arbeitete er fast ausschließlich im reinen Lohnwerk für den Kunden oder den Kaufmann. Daß er sich in dieser Zeit ungefähr 25 000 Mk. erwarb, zeugt dafür, daß für ihn das Handwerk goldenen Boden hatte. Die ersten vier Gruppen der Konsumenten wandten ausschließlich ihm ihre Kundschaft zu, und die Gruppen 5, 6 und 8 teilweise, für den Bedarf an guten Sachen. Der übrige Teil der Bevölkerung verteilte seine Kundschaft unter die anderen Meister; so kam auf den Einzelnen wenig Arbeit und geringes Einkommen. War der Abstand zwischen der

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

wirtschaftlichen Stellung des einen gutgestellten Meisters und der anderen „kleinen" Meister sehr groß, so hatten diese doch die Befriedigung, daß sie unter sich gleich gestellt waren. Immerhin war ihr Einkommen ausreichend für eine bescheidene bürgerliche Existenz. Proletarier waren selten, und nur verlotterte Trunkenbolde kamen ganz herab.

Das wäre in breiten Zügen die Schneiderei bis 1880. Das Heimwerk war einziges Betriebssystem. Stör kam nicht vor, solange meine Gewährsmänner zurückdenken können. Bei der Schneiderei ist der Übergang vom Lohnwerk zum Preiswerk ein Riesenschritt. Denn es erfordert die Anlage eines wohl ausgestatteten Tuchlagers, das den sehr verschiedenartigen Anforderungen der Kunden genügt, nicht etwa, wie in anderen Gewerben, wo das Material an Stoff- und Formwert ziemlich gleichartig ist, bloß die jedesmalige Bereitstellung des Rohstoffes für eine einzelne Stückbestellung. Die Stoffe müssen vom Produzenten oder doch vom auswärtigen Großhändler bezogen werden. Wenn der Schneider bloß im Detail vom angesessenen Tuchhändler kauft, so hat der Kunde keine Veranlassung, das nicht selbst zu thun. Nur wenn jener in der Lage ist, eine größere Auswahl von Stoffen zu bieten, ist Aussicht vorhanden, daß der Kunde die Kleider nach vereinbartem Preise bestellt und fertig bezieht.

In einer kleinen Stadt wie Löbau ist es aber für einen Schneider — auch bei Voraussetzung der nötigen Kapitalkraft — geradezu unmöglich, sein Unternehmen in dieser Weise auszudehnen. Seine Kundschaft könnte, selbst wenn sie vollzählig ihren ganzen Bedarf im Lager des Schneiders deckte, nicht genügend verbrauchen, um fortwährende Ergänzungen des Lagers durch Neuheiten, die heute unumgänglich sind, zu gestatten. Ebenso würde das Losschlagen der Restbestände weit unter dem Preise das Geschäft mit einem allzu hohen Verlustkonto belasten. Doch auch in diesem Falle würde bei weitem nicht die ganze Kundschaft beim Schneider kaufen, und zwar aus zwei Gründen. Das Gros der Bevölkerung wünscht Herr der Produktion zu bleiben: der Kunde will selbst wissen, was ihn der Stoff, das Futter, die Knöpfe u. s. w. und der Arbeitslohn kosten. Er kauft dann jeden Teil dort, wo er am billigsten ist. Dazu kommt die eingewurzelte Abhängigkeit des Schneiders vom Manufakturwarenhändler. Zu letzterem kommen viele Kunden, kaufen Stoff und lassen sich, wenn sie noch nicht „ihren Schneider" haben, von ihm einen solchen empfehlen. Natürlich wird der Kaufmann nicht einen Schneider nennen, der sich einen Tuchladen angelegt hat und damit sein Konkurrent geworden ist.

Aber auch andere Kunden, die ihren festen Schneider haben, sind der Rücksicht auf den Kaufmann am Orte nicht entbunden. Wenn der Schneider

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

sich ein Lager zulegt, kommen sie zu der Alternative, entweder diesen (denn wer ein Lager hat, kann nur seine Stoffe verarbeiten, wenn er nicht auf den Absatz seiner Waren verzichten will) oder den Kaufmann aufzugeben, bei dem sie seither außer Kleiderstoffen auch mancherlei anderes regelmäßig zu kaufen pflegten. Da dieser letztere mit den besser situierten Kunden gewöhnlich irgendwie liiert ist, sei es durch persönlichen, geschäftlichen oder Vereinsverkehr, so kann man annehmen, daß die Entscheidung von zehn Fällen neunmal zu Ungunsten des Schneiders ausfällt.

Die angeführten Gründe sind für die Löbauer Verhältnisse durchaus zwingend; thatsächliche Erfahrungen, welche für den gleichen Gang der Dinge bei einem anders gearteten Übergang zum Preiswerk gemacht wurden, werden weiterhin die Richtigkeit des Gesagten bestätigen.

Die Voraussetzung für den Übergang vom Lohnwerk zum Preiswerk ist in normalem Verlauf der Entwicklung die Kapitalkräftigung des Handwerkers. Organisch soll das Preiswerk aus dem Lohnwerk herauswachsen. Wie wir gesehen haben, ist das für Löbau ausgeschlossen. Die Entwicklung kann aber auch einen andern Ausgangspunkt nehmen, indem der Handel die Organisation des Preiswerks in seine Hände nimmt. Im Jahre 1887 eröffnete ein Kaufmann einen Laden in günstiger Geschäftslage, und übernahm von vornherein Bestellungen auf Kleider nach Maß, die er anfangs in eigner Werkstatt anfertigen ließ. Aber sein Betrieb war weit entfernt, ein reines Maßgeschäft zu sein, wie es in den Großstädten vorkommt. Vielmehr war das Hauptgewicht auf den Vertrieb von Konfektionssachen, Herrenwäsche, Hüten, Handschuhen und anderen Herrenartikeln gelegt. Von der Bestellung nach Maß hielt das Publikum sich ziemlich fern. Das Unternehmen florierte nicht, und nach sechs Jahren wechselte es den Besitzer. Der Erwerber ist ebenfalls ein Kaufmann. Auch diesem wollte es nicht gelingen, das Geschäft in Aufnahme zu bringen, und so führte es eine unbedeutende Existenz bis zum 1. Oktober 1895, wo es nach einem Nachbarstädtchen übersiedelte.

Die Ursachen des Mißerfolgs sind leicht zu begreifen. Da beide Inhaber nicht Schneider waren, so waren sie darauf angewiesen, sich einen Zuschneider zu halten, der gleichzeitig als Detailreisender die Kunden der Umgebung aufsuchte. Ein solcher Zuschneider erhält ein ziemlich hohes Gehalt, das aus seiner Thätigkeit dem Geschäftsinhaber sich nur dann ersetzen kann, wenn er ständige Beschäftigung für ihn hat. Das ist jedoch für Löbau in den beiden stillen Zeiten ein Ding der Unmöglichkeit. Das erwähnte Geschäft hat denn auch zuletzt auf einen Zuschneider verzichtet

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

und den Kunden von dem hiesigen Meister Maß nehmen lassen, der die Sachen anfertigt.

Preiswerk mit eigenem Lager von Stoffen, mag das letztere von einem Schneidermeister oder von einem Tuchhändler gehalten werden, ist darnach für Löbau bei den jetzigen Verhältnissen ein unmögliches System. Nur Futterstoffe und andere Zuthaten, als Knöpfe, Schnallen, Borten u. s. w. kann der Schneider in einigem Vorrat halten für solche Fälle, wo die Kunden ihm die Besorgung dieser Dinge überlassen. Doch hat dies für seinen Verdienst wenig Bedeutung, da selbst bei Lieferung von allen Zuthaten für einen ganzen Anzug nur ein sehr mäßiger Gewinn (75—100 Pf.) erzielt wird.

Immerhin verliert das Lohnwerk in der alten Form ersichtlich an Boden; es ist den Konsumenten unbequem geworden, und da weder das ansässige Schneiderhandwerk noch der örtliche Handel dem Bedürfnisse genügen können, so treten auswärtige Unternehmer in die Lücke, welche, unterstützt durch die rasch und billig funktionierenden Verkehrsanstalten, auch in den Schneidereibetrieb umbildend eingreifen, indem sie ihm hier eine eigentümliche Art von Preiswerk, dort die Rückkehr zum reinen Lohnwerk ermöglichen. Die Mittel, deren sie sich dabei bedienen, sind:

4. die Musterkollektion und das Versandgeschäft.

In den letzten 20 Jahren sind in allen Teilen von Deutschland Geschäfte entstanden, welche Kollektionen von Stoffmustern versenden und Bestellungen auf jedes Quantum Tuch durch Vermittlung der Post ausführen. Je nachdem diese Firmen nur mit Schneidermeistern oder mit Privatkunden verkehren, ist ihr Geschäftsbetrieb und die Rückwirkung, die derselbe auf das Schneidergewerbe ausübt, verschieden.

Die erstgenannte Form des Geschäftsverkehrs ist die ältere und noch immer die gebräuchlichste. Mit den Meistern treten die Tuchversandgeschäfte entweder durch Reisende in Verbindung, die dann gleich über die Kreditverhältnisse mit dem Schneider sich einigen, oder sie senden durch die Post Cirkulare mit beiliegender Bestellkarte für den Bezug der Musterkollektion, oder sie inserieren in einem Fachorgan. Ich habe die letzte Nummer (vom September 1895) der „Gewerblichen Mitteilungen für Kleidermacher", die elf Modezeitungen beiliegen, auf diese Annoncen hin angesehen und dreißig Firmen gefunden, welche ihre Musterkollektionen von „Tuchen und Buckskins" den Schneidern anboten. Von diesen befanden

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

sich fünf in Berlin, vier in M.-Gladbach, zwei in Leipzig und zwei in Freiberg i. S. Daß damit bei weitem noch nicht die ganze Zahl der Firmen erschöpft ist, braucht kaum gesagt zu werden. Mir selbst sind noch sieben andere Firmen bekannt, und nach sachverständigem Urteil dürften sich in Deutschland gegen 200 solcher Geschäfte befinden, ganz abgesehen von denen, die Futterstoffe, Besatzleder und andere Specialitäten führen. Die Firmen sind nur zum geringen Teil Selbstfabrikanten, da diese zu einseitig sein müssen. Auf eine Bestellung der Musterkollektion erfolgt deren Zusendung. Vor mir steht eine solche. In zwei eleganten Kartons finden sich auf Pappe aufgeklebt Muster mit unterdruckter Dessinnummer und chiffrierter Preisangabe, deren Schlüssel in einer Beilage dem Schneidermeister gegeben ist. Außerdem gehören zur Kollektion noch vier elegant und geschmackvoll ausgestattete buchförmige Musterhefte, im ganzen also sechs Mustersammlungen. Es finden sich darin:

1. Anzug- und Hosenstoffe	218	Muster
2. Paletot-, Mäntel- und Joppenstoffe .	118	=
3. Kollektion der neuesten Muster für Gesellschaftskostüme	79	=
4. Kollektion einfarbiger Cheviots . . .	71	=
5. Musterkollektion von schwarzen Tuchen, Croisés, Satins, Militär-Diagonal- und Strumpf-Trikots	45	=
6. Muster von Forst-, Livree- und Militärtuchen, Sport- und Reit-Trikots . .	32	=
Zusammen	563	Muster.

Die Preislage schwankt zwischen weiten Grenzen; sie geht von 4 Mk. bis 17 Mk. 50 Pf. Selbstkostenpreis pro Meter für den Schneider. Es sind Muster von den neuesten Modesachen bis zu den althergebrachten Stoffen in der Kollektion enthalten und zwar zu einem Preise, der selbst mit angemessenem Zuschlag von seiten des Schneidermeisters unter der Preisnotierung des ansässigen Tuchgeschäfts weit zurückbleibt. Dabei sind die Stoffe vollkommen nadelfertig und solide, während andererseits auch dem verwöhntesten Geschmack Rechnung getragen werden kann. Mit einer solchen Kollektion kann der Schneidermeister an Auswahl, Güte, Preiswürdigkeit, Modernität den ansässigen Tuchwarenhändler ohne Zweifel weit übertreffen. Und für den Schneidermeister hat diese Kollektion einen viel höheren Wert als ein Lager, da die Kosten und das Risiko des letzteren unverhältnismäßig hoch sind, während sie bei der Bestellung eines Dessins bei dem

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Versandgeschäft fast verschwinden. Denn das letztere erleichtert den Bezug in außerordentlicher Weise.

Als Beispiel für die Bezugsbedingungen führe ich an:

„Aufträge von 10 Mk. an versende ich franko per Post-Nachnahme, und auf telegraphische Bestellung vergüte ich die halben Depeschenkosten; bei vorheriger Einsendung des Betrages vergüte ich Ihnen extra 2% für die dadurch ersparten Nachnahmegebühren. Bei Inanspruchnahme eines Kredits sind Angaben von Referenzen erforderlich."

Ist Kredit gewährt worden, so läuft er gewöhnlich auf drei Monate. Zu diesem Termin wird der Betrag meist durch Wechsel, deren Termine in coulanter Weise dem Schneidermeister überlassen bleiben, gedeckt.

Die Gesamtheit der geschilderten Umstände läßt es wirklich merkwürdig erscheinen, daß eine derartige Einrichtung den Meistern nicht aufgeholfen hat. Zu erklären ist diese Thatsache nur, wenn man weiß, daß gleichzeitig, als die Versendung von Musterkollektionen begann, die Maßgeschäfte der Großstädte anfingen, reisen zu lassen, und das Publikum in weiterem Umfange fertige Waren aus Kleiderhandlungen und Konfektionsgeschäften am Orte aufnahm. Diese beiden Faktoren trafen gerade diejenigen Meister, welche die bessere und mittlere Kundschaft hatten, dieselben, für welche allein die Benutzung der Musterkollektionen ernstlich in Frage kam. Dazu kam die schon besprochene Gewohnheit des Publikums, seinen Bedarf im Lohnwerk machen zu lassen, und die Feindseligkeit des Kaufmanns, die er den Schneidern entgegenbrachte, welche eine Musterkollektion benutzten. Er empfahl den betreffenden Meister seinen Abnehmern nicht mehr; ja er riet ihnen geradezu ab, ihm die Bestellung zukommen zu lassen. Aufträge, die dem Kaufmann selbst gegeben wurden, ließ er nur von reinen Lohnwerkern ausführen, die sich um die Stoffbeschaffung nicht kümmerten.

Welchen Einfluß das auf den Geschäftsbetrieb der Schneider ausübte, die ihren Kunden auch Stoffe lieferten, läßt sich aus folgendem Beispiel entnehmen. Ein Schneider hatte durch Vermittlung einer Löbauer Firma seit langem jährlich 900—1000 Mk. reinen Verdienst eingenommen; alle dort einkaufenden Kunden wurden auf Befragung an ihn gewiesen. Nachdem der Geschäftsinhaber in Erfahrung gebracht hatte, daß der Meister selbst Stoffe von auswärts beziehe, entzog er ihm seine Empfehlung, und seitdem erhielt der Meister nur noch außerordentlich selten von treuen Kunden Tuche zur Verarbeitung, welche aus jenem Laden bezogen waren. Es bedeutete das einen erheblichen Ausfall in seinem Einkommen, für den eine anderweitige Deckung kaum zu finden war.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Die Ausbildung der Versandgeschäfte drängt den Gedanken an eine Rohstoffgenossenschaft geradezu auf. Eine solche Genossenschaft ist auf lokaler Basis für die Schneiderei ein Unding, und in Deutschland besteht wohl keine. Um aber auf breiterer Grundlage den Bezug der Stoffe genossenschaftlich zu organisieren, fehlt die Initiative irgend einer gewerblichen Fachvereinigung. Das Bedürfnis nach einem Provinzial- oder Landesverbande scheint absolut nicht empfunden zu werden, und ein solcher wäre doch nötig, um für den genossenschaftlichen Materialbezug eine genügend breite Grundlage zu bilden. Die Meister, welche im Lohnwerk arbeiten, kommen nicht darauf, über die günstige Art des Bezugs der Stoffe nachzudenken; die Meister, welche ein Lager haben, würden die Beteiligung als ein Herabsteigen empfinden und ablehnen, und die Meister, welche mit Musterkollektionen arbeiten, ohne ein Lager halten zu müssen, können sich durch eine Genossenschaft kaum verbessern. Ein Tuchversandhaus mit seinen tausend Schneidern als Kundschaft ist in der That einem genossenschaftlichen Tuchversand gleichzuachten, nur mit dem Unterschiede, daß die Privathäuser infolge der Konkurrenz und der Leichtigkeit der Verwaltung mehr leisten müssen und können, als die schwerfällig arbeitende, den fortschreitend sich ändernden Bedürfnissen und Anforderungen der Kundschaft sich nicht fügende Genossenschaft.

Aus dem Bestreben der großen Tuchwarenhandlungen, ihre Kundschaft und den Absatz dadurch zu vergrößern, daß sie die lokale Tuchhandlung als teures Mittelglied ausstießen, sind die Tuchversandgeschäfte entstanden. Indem man an Stelle des Detailhändlers den Schneidermeister als Mittelglied einschob, kam man näher an den Konsumenten heran, und es wurde zugleich dem Schneider möglich, im Preiswerk zu arbeiten. Andere Geschäfte freilich meinten das gleiche Ziel noch vollkommener erreichen zu können, indem sie sich direkt mittels Inseraten in den Lokal- und Provinzialblättern an das Publikum wandten. Auf Verlangen versenden sie eine Musterauswahl an den Reflektanten und liefern außer dem Stoff auch die gesamten Zuthaten, sodaß der Schneider, der das Kleidungsstück zur Anfertigung erhält, ähnlich wie der Buchbinder bei den von den Verlagshandlungen fertig gelieferten Einbanddecken, zum reinen Lohnwerker wird. So sehen wir, wie der weitgehende interlokale Verkehr wieder zurückführt auf eine Betriebsform, die unter absoluter lokaler Gebundenheit die einzig mögliche und einzig wirtschaftliche war. Wie weit freilich das Publikum von der zur Zeit noch neuen Einrichtung Gebrauch macht, ist schwer zu sagen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

5. Lohnwerk und Preiswerk.

Strenge Scheidung zwischen Lohnwerk und Preiswerk besteht nach dem bis jetzt Dargelegten in der Löbauer Schneiderei nicht. Jeder Meister führt jede irgendwie geartete Bestellung aus; er arbeitet im Lohnwerk für den Kunden und für den Kaufmann; er liefert das Material ganz oder nur die Zuthaten (Futtersachen, Knöpfe u. s. w.), ganz wie es dem Besteller beliebt. Einen Typus für die eine oder die andere Betriebsform kann man nicht aufstellen. Die Konkurrenzbedingungen sind in der Produktion dieselben und im Absatz nur insofern verschieden, als manche Schneider durch die Lage ihrer Wohnung im Vorteil sind. Doch ist dieser Vorteil in einer so kleinen Stadt wie Löbau unbedeutend; jeder kennt dort den andern und findet auch den noch so versteckt wohnenden Meister auf. Wen er mit seinem Auftrag betrauen will, überlegt sich der Kunde vorher, fragt Bekannte und Verwandte, und trifft darnach seine Entscheidung. Es spielen somit die persönlichen Beziehungen und Erfahrungen, wie überall in der Kundenproduktion, eine große Rolle.

Reparaturen macht am Orte jeder Schneidermeister; doch stellt sich die Sache derart, daß einzelne vorwiegend oder allein mit solchen beschäftigt sind, während andere fast ausschließlich Neuarbeit machen. Da Reparaturarbeiten mühsam, zeitraubend und schlecht bezahlt sind, so übernimmt der besser gestellte Schneider sie nur ungern, und dem, welcher darauf angewiesen ist, bringen sie selten soviel, daß er sein Dasein notdürftig fristen kann.

Von den beiden bestehenden Formen des Betriebes ist natürlich das Preiswerk für den Meister am vorteilhaftesten. Im Lohnwerk erhält er nur Vergütung für seine Arbeit und muß in dieselbe Nähmaterial, Abnutzung der Nähmaschine und der sonstigen Werkzeuge sowie Werkstattmiete, Heizung, Beleuchtung, eventuell auch Arbeitslohn und Unterhalt des Gesellen einrechnen. Der Arbeitslohn steht taxartig bei jedem Meister fest und beträgt bei den verschiedenen Meistern 8—12 Mk. für gewöhnliche Anzüge, 10—15 Mk. für feine Gesellschafts- und Frackanzüge, 6—10 Mk. für einen Paletot und 2,50—3 Mk. für eine Hose. Die Unkosten betragen ziemlich genau die Hälfte des Arbeitslohnes, so daß als Verdienst sich herausstellt:

Anzug I	5—7,50 Mk.
Anzug II	4—6 =
Paletot	3—5 =
Hose	1,25—1,50 Mk.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Da ein fleißiger Arbeiter eine Hose in einem Tage, einen Paletot in drei, einen gewöhnlichen Anzug in vier und einen guten in fünf Tagen herstellt, so beträgt der Verdienst pro Tag und Gesellen (d. h. wenn er genügend beschäftigt ist) 1—1,50 Mk. Arbeitet der Meister selbst, so stellt sich sein Verdienst höher, weil er länger (bis zu 18 Stunden täglich) und schneller arbeitet, und die Quote für Gesellenlohn und Unterhalt wegfällt, und beziffert sich auf 3—4 Mk. Das ist jedoch nur der Fall, wo der Meister auch noch Gesellen hält. Der allein arbeitende Meister, der in der Regel eine weniger zahlungsfähige Kundschaft hat, erzielt einen so geringen Arbeitslohn, daß sein Tagesverdienst 2 Mk. kaum überschreiten dürfte.

Meister, die in der Lage sind, im (vollen) Preiswerk[1] zu arbeiten, machen in jeder Beziehung einen größeren Gewinn. Denn erstens erhalten sie gewöhnlich den höchsten ortsüblichen Arbeitslohn, zweitens verdienen sie an der Lieferung des Stoffes für jeden Meter 2 Mk. — gewöhnlich ist dieser Zuschlag bei der Preisauszeichnung der Musterkollektionen gebräuchlich — und drittens verdienen sie manchmal dadurch, daß der kalkulierte Preis einfach, je nach der Stellung und Zahlungsfähigkeit des Kunden und der Höhe des Wertes um 3—20 Mk. erhöht wird. Das scheint freilich vom Standpunkte des mit festen Preisen arbeitenden großstädtischen Ladengeschäftes wenig reell. Aber es liegt zu sehr in der Natur der reinen Kundenproduktion, die den Mann behandelt, nach dem er auftritt, und überdies bestehen manche wohlhabenden Leute vom Lande darauf, keinen Anzug zu tragen, der unter einer bestimmten Summe kostet. Darnach stellt sich der Verdienst:

	am Arbeitslohn Mk.	am Stoff Mk.	an Zuthaten Mk.	Zusammen Mk.
beim Anzug I	7,50	6	1	14,50
beim Anzug II	6	6	1	13,—
beim Paletot	5	5	0,75	10,75
bei der Hose	1,50	2	0,20	3,70

Durch den Extrazuschlag auf den Stoffpreis erhöht sich der Verdienst manchmal bis auf das Doppelte; doch ist das selten der Fall, gewöhnlich bleibt er in der berechneten Höhe.

Für den Preiswerker ist damit die Grundlage einer genügenden

[1] Bei Lieferung der Zuthaten durch den Schneider ist der Verdienst derselbe wie im Lohnwerk zuzüglich des Preisaufschlags für die Futtersachen. Dieser beträgt durchschnittlich: beim Anzug 1 Mk., beim Paletot 75 Pf., und bei der Hose 20 Pf.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Rentabilität der Produktion gegeben, soweit der Verdienst am einzelnen Stück in Frage steht, obwohl das letztere ebenso billig und trotzdem besser ist, als wenn es im Lohnwerk von beim ansässigen Tuchhändler gekauftem Stoffe gefertigt worden wäre. Doch das genügt nicht; um ein ausreichendes Einkommen zu erwerben, bedürfte es einer Kundschaft, welche stete Beschäftigung garantierte, und diese fehlt. Ein großer Teil der Bevölkerung ist auf die Konfektion angewiesen; ein anderer bezieht seinen Bedarf aus großstädtischen Maßgeschäften. So bleibt nur ein geringer Teil der in und um Löbau wohnenden männlichen Individuen als Kundschaft übrig, und diese verteilen sich gegenwärtig so, daß keiner der Meister in einer zufriedenstellenden Lage sich befindet. Trotz der relativ kleinen Zahl sind ihrer für den ihnen zufallenden Bedarf noch zu viele; die Quote des Gesamtverdienstes, welcher auf jeden entfällt, ist unzureichend.

Es klingt vielleicht unwahrscheinlich, aber es ist nichtsdestoweniger richtig, daß das langsame Herabkommen des Schneidergewerbes in Löbau gerade aus jener Zeit datiert, wo den Meistern durch die Musterkollektionen die Möglichkeit geboten wurde, den Betrieb durch Übergang zum Preiswerk rentabler zu gestalten. Eine Reihe von Umständen hat dazu beigetragen: das Erscheinen von neuen auswärtigen Konkurrenten auf dem Markte, die Feindschaft der ansässigen Kaufleute und nicht in letzter Linie die Abnahme und Verarmung der Löbauer Bevölkerung. Wie rasch die letztere zugenommen hat, wurde im ersten Abschnitt gezeigt. Die Haushaltungen mit weniger als 420 Mk. Einkommen haben zwischen 1879/80 und 1884/85 sich von 48,5 auf 66,6 % vermehrt. Wer aber einmal auf eine so tiefe Einkommensstufe heruntergesunken ist, kommt für die Schneidermeister überhaupt nicht mehr in Betracht, da er mit fertig gekauften Konfektionswaren sich begnügen muß. In der Regel kann also der Handwerksmeister nur auf die höheren Einkommensstufen als Kunden rechnen. Nimmt man nun an, daß das Verhältnis zwischen den einzelnen Gruppen der Bevölkerung fortgesetzt das gleiche geblieben ist (2 : 1), so stellt sich heraus, daß die Zahl der Leute, die Stückbestellung machen können, in folgender Weise abgenommen hat:

1880 — 2516
1885 — 1825
1890 — 1520
1895 — 1431.

In dieser ganzen Zeit arbeiteten 11 Schneider regelmäßig im Lohn- und Preiswerk; es kommen also auf einen Meister

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

1880	229	Einwohner
1885	166	=
1890	135,5	=
1895	131	=

Davon ist etwa die Hälfte weiblichen Geschlechts; 1/3 von den männlichen Personen steht im Alter unter 14 Jahren, wo die Kleidungsstücke entweder fertig gekauft oder von der Schneiderin gemacht werden. Für die Gegenwart kann man also sagen, daß durchschnittlich für jeden Schneider 43 städtische Kunden in Betracht kommen; durch die ländliche zahlungsfähige Kundschaft dürfte dieses Kontingent auf etwa 60 erhöht werden. Wenn nur der Schneider in der That für diese den ganzen Bedarf zu decken hätte! Das ist aber nicht der Fall: die auswärtigen Maßgeschäfte haben in den letzten Jahren gerade die besten Kunden für sich gewonnen. Bevor wir diese Geschäfte jedoch näher ins Auge fassen, dürfte es sich empfehlen, die hiesigen Konfektionsgeschäfte, die Bezugsquelle für die ärmeren, d. h. 2/3 der städtischen und gewiß 3/4 der ländlichen Bevölkerung, zu schildern.

6. Die örtlichen Konfektionsgeschäfte.

Schon seit 1860 bestehen am Orte Geschäfte, welche fertige Kleidungsstücke vertreiben, und zwar unter dem Namen Tagnetgeschäfte. Die ersten Unternehmer derselben waren Schneider, die zur Produktion auf Lager übergingen, um die stille Zeit hindurch nicht müßig zu bleiben. Die Waren wurden ausschließlich am Orte selbst gefertigt. Seit zehn Jahren aber hat die Löbauer Konfektion ein anderes Gepräge bekommen. Die Schneider, welche einen Konfektionsladen hatten, starben oder setzten sich zur Ruhe, und Kaufleute traten an ihre Stelle. Alle diese Geschäfte sind ursprünglich Tuchläden gewesen, und sie führen auch jetzt noch Stoffe weiter. Von den neun Tuchläden, die sich in Löbau finden, haben sieben auch Konfektionsware im Vertrieb. Sechs von den Inhabern verstehen nichts von der Schneiderei, während einer wenigstens das Zuschneiden erlernt hat. Die ersteren sehen davon ab, die Arbeitskräfte am Orte auszunutzen, weil sie nicht in der Lage sind, die Ware bei der Ablieferung auf die Güte der Arbeit genügend zu prüfen.

Die schlesischen Konfektionsgeschäfte sind ihre Bezugsquellen, nicht etwa die Berliner. Weder die Herren- noch die Damenkleider, die in Berlin oder nach Berliner Maßen gemacht sind, passen für den Osten. Posen,

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Schlesien, Ost- und Westpreußen haben eigene Männer- und Frauenfiguren, und Schlesien versorgt sie mit fertigen Kleidungsstücken. Nur das eine Geschäft, dessen Inhaber den Zuschnitt erlernt hat, läßt seinen gesamten Bedarf in Löbau fertigen. Das Material sind ganz gewöhnliche Halbwoll- und Baumwollenstoffe. Für Hosen wird sehr viel das sogenannte englische Leder verbraucht, ein Baumwollenfabrikat von ungewöhnlicher Haltbarkeit.

Die Preise, die von dem Geschäft, das am Orte arbeiten läßt, bezahlt werden, sind folgende:

Hosen das Dutzend	3 Mk.
Westen das Dutzend	3 Mk.
Überzieher das Stück	4—5 Mk.
Burka = = ...	$2^1/_2$—3 Mk.
Jaquetts = = ...	3 Mk.

Die Nähmaterialien, Nadel und Zwirn, Werkstatt und Beleuchtung, Nähmaschine ꝛc. muß der Schneider stellen. Diese Leistungen im Geldwert festzustellen, dürfte schwer halten. Nur über die Kosten, welche die Beschaffung der Nähmaschine macht, läßt sich Genaueres angeben. Da bei den in Konfektion gearbeiteten Sachen sämtliche Nähte mit der Maschine gemacht werden, so ist diese den ganzen Tag über in Thätigkeit. Infolge dessen ist sie spätestens nach vier, oft schon nach zwei Jahren völlig abgebraucht und muß durch eine neue ersetzt werden. Eine Nähmaschine kostet durchschnittlich 120 Mk. und nehmen wir eine lange Haltbarkeit an, so muß von vornherein vom Jahresverdienst ein Viertel vom Preise der Maschine, also 30 Mk. abgezogen werden.

Bei voller Beschäftigung verdient ein Schneider, wenn Frau und Kinder mitarbeiten und er 12—14 Stunden täglich angestrengt thätig ist, 5 bis 6 Mk. am Tage. Volle Beschäftigung hat er aber höchstens vier Wochen im Jahr; sechs Monate — November bis April — hat er fast nichts zu thun, und die übrige Zeit verdient er vielleicht 3 Mk. täglich. Das rohe Jahreseinkommen dürfte 500 Mk. nie überschreiten. Davon sind in Abzug zu bringen: 30 Mk. für die Nähmaschine, 10 Mk. für Nadel und Zwirn, 15 Mk. für Beleuchtung, 100 Mk. für die Wohnung, verbleibt für Heizung, Nahrung und Kleidung der Betrag von 345 Mk. Von dieser Summe kann auch in Westpreußen eine Familie von 5 Personen nur elendiglich ihr Dasein fristen, wenn sie gleichmäßig über das Jahr zum Verbrauch verteilt ist. Das ist aber nicht der Fall; in der Saison, wenn viel verdient wird, wird auch viel verzehrt; wer kann es den Leuten ver-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

denken! In der stillen Zeit, wenn wochenlang kein Verdienst kommt, ist dann das Elend entsetzlich.

In Löbau haben fünf Schneider dieses Los gezogen. Von ihnen hält einer zwei Lehrlinge. Sein Einkommen wird dadurch wohl erhöht; aber mit der Ausbildung der jungen Leute muß es traurig bestellt sein. Es werden nur die schlechtesten Stoffe verarbeitet; es wird schnell, ohne auf Sauberkeit der Nähte zu achten, mit der Maschine darauf los gearbeitet. Wenn der Lehrling auf diesem Wege auch wirklich irgend ein Kleidungsstück machen lernt, so kann er trotzdem nicht in eine Schneiderwerkstatt eintreten, wo bessere Arbeit verlangt wird. Meistens lernt er aber nicht einmal soviel; er macht vielleicht seine ganze Lehrzeit hindurch weiter nichts als Knopflöcher oder eine andere kleine Teilarbeit.

Es ist schon viel Bewegliches über die Berliner Konfektion geschrieben worden; aber nicht allein dort herrschen trostlose Zustände. Auch die schlesische Großkonfektion, und die Konfektion für den direkten Absatz in den kleineren Städten, über die mir etwas bekannt geworden ist, verurteilt viele Familien zu einem beispiellos elenden Dasein. Nur durch die Ausbeutung dieser Leute können die Konfektionäre mit Erfolg dem Handwerk Abbruch thun.

7. Die auswärtigen Maßgeschäfte.

Fremde Maßgeschäfte traten erst seit dem Bau der Löbauer Anschlußbahn (1884) mit den hiesigen Schneidermeistern in Wettbewerb. Vor dieser Zeit mußte wer nach Löbau wollte, von der $2^1/_2$ Meilen entfernt liegenden Bahnstatiou Deutsch-Eylau den Wagen benutzen. Die Kosten betrugen 7 Mk. Fuhrlohn, 60 Pf. Chausseegeld und 50 Pf. Trinkgeld für den Kutscher, zusammen 8 Mk. 10 Pf., zurück ebensoviel, so daß sich der Aufwand für die Reise insgesamt auf 16 Mk. 20 Pf. stellte. Eine sichere Kundschaft für das Maßgeschäft war überdies nicht vorhanden; es verlohnte also nicht, Löbau aufzusuchen. Da wurde die Bahn gebaut; das Fahrgeld in der III. Klasse beträgt für die Strecke Deutsch-Eylau-Löbau und zurück 2 Mk. 20 Pf. Durch eine solche Kleinigkeit läßt sich ein eifriger Detail-Reisender nicht abschrecken, den Versuch zu machen, den Kundenkreis seines Geschäfts zu erweitern.

So kamen mit der Zeit aus Elbing, Danzig, Königsberg, Graudenz, Thorn, Posen und Allenstein Vertreter dortiger Firmen, und sie kommen alle noch heute: die Reise muß sich also lohnen; ja das Geschäft trägt auch noch die Kosten einer Wagenfahrt über Land, um die Gutsbesitzer

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

und andere ländliche Kundschaft aufzusuchen. Wären die Reisenden zehn Jahre früher nach Löbau gekommen, sie hätten kaum einen Kunden gefunden. Um 1884 trafen jedoch verschiedene Umstände zusammen, welche bewirkten, daß ein großer Teil der besseren Kundschaft den ansässigen Schneidermeistern untreu wurde und seinen Bedarf auswärts deckte. Gerade damals hatte die Aufnahme der Musterkollektion von seiten der Schneider die Löbauer Tuchwarenhändler ihnen zu Feinden gemacht. Sie rieten dem Kunden, der bei ihnen kaufte, ab, diese ihre Konkurrenten zu beschäftigen. Der Kunde ging zu einem andern Meister, der noch im Lohnwerk arbeitete, und erhielt hier ein schlecht sitzendes Kleidungsstück. Bei diesem Meister wollte er nicht bleiben, zu seinem alten Schneider konnte er nicht wohl zurückkehren: so war es ihm ganz erwünscht, daß ein auswärtiges Geschäft ihm einen Mann ins Haus schickte, der ihm aus der Verlegenheit half.

Ein zweiter Grund liegt darin, daß die Löbauer Meister nicht mit den Moden der Zeit mitgingen und es nicht verstanden, den Leuten den Willen zu thun, die Wert darauf legen, „modern" gekleidet zu sein. Hierin liegt auch die Erklärung dafür, daß jedesmal, wenn ein Schneider, der aus der Großstadt kam, sich in Löbau niederließ, die Kunden zahlreich ihre alten Meister verließen und ihm sich zuwandten. Verstand er es, sie zu fesseln, so war seine Existenz gesichert; allerdings traf dies nur in seltenen Fällen zu, und überdies hielt eine so erworbene Kundschaft nur so lange, bis ein anderer kam, der noch „moderner" arbeitete.

Wohl hielten sich immer einige Meister eine Modenzeitung; aber sie studierten sie nicht, und wenn sie es thaten und Neuerungen fanden, so sagten sie sich: „Das ist nichts für Löbau." So kam es, daß jeder Meister sich einen typischen Schnitt angewöhnte, den er 25 Jahre und mehr festhielt. War ein danach gefertigter Anzug früher schön gewesen, warum sollte er es jetzt nicht mehr sein? In diese Versumpfung des Geschmacks (wie die Modenzeitungen zu sagen pflegen) kam um 1884 dadurch etwas Bewegung, daß einige Großstädter sich in Löbau niederließen, und daß Kaufleute auf ihren Reisen sich auswärts moderne Anzüge machen ließen, welche ihren zu Hause gebliebenen Freunden und Nachbarn gefielen. Sie verlangten in ihrem äußern Menschen gleich modern und gleich großstädtisch aufzutreten; aber der ansässige Schneider konnte wegen seiner Rückständigkeit oder wollte aus einem gewissen Ehrgeiz ihnen nicht willfahren. Da erscheinen die Reisenden der Maßgeschäfte auf der Bildfläche, weltmännisch geschulte und selber elegant gekleidete Leute, welche die Kundschaft zu behandeln verstehen, eine Fähigkeit, die den Schneidermeistern meistens fehlt. Sie legen die Muster ihres Lagers vor, und noch einige obendrein, die sie

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

garnicht auf Lager haben; sie drängen die Kunden auf gewisse Dessins hin, die sie in größeren Posten gekauft haben und an denen sie etwas verdienen.

Die Preise überschreiten um 15 bis 25 % diejenigen, welche von den Löbauer Schneidern berechnet würden; von dem Überschuß wird ein beträchtlicher Teil durch die Spesen verzehrt, die nicht gering sind, da ein Zuschneider die Kunden zur Anprobe wiederum besucht; aber es bleibt immer noch ein annehmbarer Profit.

Naturgemäß machte die erste Klasse der Konsumenten den Anfang mit der Bestellung beim fremden Maßgeschäft; ihnen folgten bald die Gutsbesitzer der Umgegend. Elegante Promenaden- und Salonanzüge, schneidige Sportsmenjoppen, Mäntel und Überzieher, alles, was sie brauchten, offerierte der gewandte Reisende, und vor allem — man brauchte nicht bar zu bezahlen. Ein so großes Geschäft giebt selbstverständlich Kredit in jedem gewünschten Umfange, und wenn man in das Kreisstädtchen fährt, so ist man der Gefahr überhoben, auf der Straße dem Schneidermeister zu begegnen, bei dem man eine unbezahlte Rechnung hat. Hat der Geschäftsmann einmal den Gutsbesitzer zum Kunden, so sucht er auch seine Beamten und die Landlehrer auf, wenn er doch einmal an dem betreffenden Orte ist. Er kann diese leicht etwas billiger behandeln, da die Unkosten durch den Gutsbesitzer gedeckt sind. Dennoch stehen die Preise in keinem rechten Verhältnis zum Einkommen dieser Leute, und so kommt es, daß sie selten Kunden der Maßgeschäfte geblieben sind. Vielmehr sind sie es gerade, welche von den Offerten der Tuchversandhäuser Gebrauch machen, die Stoffe mit den Zuthaten von dort beziehen und das Kleidungsstück gegen bloßen Arbeitslohn beim Löbauer Meister fertigen lassen.

In Löbau selbst sind dann weiterhin Kaufleute, Subalternbeamte und Lehrer dem Maßgeschäfte zugefallen, natürlich nicht ausnahmslos, ebensowenig als alle Gutsbesitzer und höheren Beamten den Löbauer Schneidern untreu geworden sind. Jedenfalls die „gute Kundschaft" der Meister ist stark zusammengeschmolzen. In der Regel können diejenigen aus den angeführten Klassen, welche nicht auswärts ihre Kleider bestellen, überhaupt nicht viel für sie ausgeben. Außerdem haben die fremden Maßgeschäfte den Löbauer Schneidern noch denjenigen Teil der Bevölkerung gelassen, an dem nichts zu verdienen ist, die fünfte und sechste Klasse, die kleinen Leute und die Commis.

8. Die Größe der Betriebe. Einfluß der stillen Zeit.

Es ist natürlich, wenn auf der beschriebenen engen Grundlage der Löbauer Schneiderei nur Kleinbetriebe bestehen können. Früher war es

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

nicht so, und es haben Meister in den siebziger und achtziger Jahren große Werkstätten gehabt, in denen bis zu 20 Gesellen und Lehrlinge arbeiteten. Auch das war natürlich; denn damals arbeiteten die Löbauer Schneider noch für alle Löbauer Maßkunden.

Für die Bestimmung der Betriebsgrößen ist die Wahl des Termins das wichtigste und das schwerste. In den beiden langen stillen Zeiten, vom Juli bis Mitte September und vom Januar bis Mitte März, haben die Löbauer Schneider keinen Stich Arbeit, wie sie zu sagen pflegen. Die allein oder nur mit einem oder zwei Lehrlingen arbeitenden Meister können wenigstens durch Reparaturen auch während der stillen Zeit etwas verdienen; aber diejenigen, welche nur neue Sachen fertigen, sind schlimm daran. Die Lehrlinge, die immer in Kost und Logis beim Meister sich befinden, müssen $2^1/_2$ Monate, ohne daß sie etwas leisten, unterhalten werden. Den Gesellen kann man zwar entlassen; aber es ist fraglich, ob man später, wenn wieder Arbeit da ist, in der Saison, einen andern bekommen kann, der zu brauchen ist. Jeder Geselle hat das Bestreben, wenn er ausgelernt hat, nach einer großen Stadt zu gehen. In der Saison hat er dort immer Arbeit und hohen Lohn, und in der stillen Zeit hat er auch in der Kleinstadt nichts zu thun. Er geht dann nach Hause, hält sich mehrere Wochen bei den Eltern auf und fährt Mitte September wieder nach der Großstadt zurück. Diejenigen Gesellen, welche am Orte bleiben oder dorthin auf der Wanderschaft kommen, sind meistens wenig intelligent und verstehen von ihrem Handwerk herzlich wenig.

So giebt es in der That, ich glaube in allen kleinen Städten, eine gewerbliche Arbeiterfrage in anderem Sinne, als es die großstädtische ist; der Grund dieser ist der Überfluß, der Grund der kleinstädtischen Arbeiterfrage der Mangel an Arbeitern; unter dem letzteren leiden die Meister, unter dem ersteren die Arbeiter.

Diese Verhältnisse zwingen den Meister in der Kleinstadt, die stille Zeit hindurch einen Gesellen zu besolden, gegen das Versprechen, daß er, wenn wieder Arbeit vorhanden ist, ihn nicht im Stiche lassen werde. Oft wird dieses Versprechen nicht gehalten, und dann muß der Meister einen jüngeren Arbeiter suchen, aus dem noch etwas zu machen ist. Bis dieser gelernt hat, sauber zu arbeiten, geht die Saison vorüber; die stille Zeit hindurch wird er für nichts gelohnt, um womöglich, wenn die neue Saison anfängt, undankbar dem Meister den Rücken zu kehren und dem Zuge nach der Großstadt zu folgen.

Wenn deshalb eine statistische Aufnahme den Personalbestand auf den 15. August feststellt und in einer Werkstätte einen Meister, einen Gesellen

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

und einen Lehrling findet, so ist damit nicht gesagt, daß sie beschäftigt sind. Vielleicht hat gar der Geselle oder Lehrling oder beide in letzter Zeit es vorgezogen, dem Vater in der Ernte zu helfen, was ja auch dem Meister nur angenehm sein kann, da er das Essen erspart.

Um dem Leser ein richtiges Bild von den Betrieben der Löbauer Schneider zu geben, werde ich nach einer 1895 durchgeführten Erhebung für zwei Termine Zahlen angeben, für den 15. August, also für die stille Zeit, und für den 7. Oktober, den Beginn der Saison. Diejenigen Schneider, welche für die Konfektion arbeiten, berücksichtige ich an dieser Stelle nicht. Ich unterscheide vielmehr nur zwei Kategorien von Werkstätten: solche, in welchen nur reines Lohnwerk gemacht wird und solche, in denen Lohn- und Preiswerk nebeneinander vorkommen. Die Zahl der ersteren ist 6, die der letzteren 5.

Von den 6 im reinen Lohnwerk produzierenden Meistern hatten am 15. August 2 weder Gesellen noch Lehrlinge, einer hatte einen, zwei je 2 und einer 3 Lehrlinge. Am 7. Oktober war der Personalbestand noch genau derselbe, was einerseits darin seinen Grund hat, daß diese Meister viele Reparaturen ausführen, die auf das ganze Jahr sich gleichmäßig verteilen, andererseits darin, daß sie bloß Lehrlinge halten, die ihnen keinen baren Lohn kosten und nicht fortgeschickt werden können.

Von den im Preis- und Lohnwerk arbeitenden fünf Meistern hatte

	am 15. August		am 7. Oktober	
	Gesellen	Lehrlinge	Gesellen	Lehrlinge
A.	1	1	3	1
B.	—	5	—	5
C.	—	4	1	4
D.	—	3	—	3
E.	—	2	—	2

Auch hier ist der Bestand an Lehrlingen an beiden Terminen der gleiche, während drei Gesellen in der Saison hinzugekommen sind.

Von allen Löbauer Meistern arbeitet eigentlich nur einer mit Gesellen; denn der in obiger Zusammenstellung mit C. bezeichnete Meister hatte den einen Gesellen, den er beschäftigt, nur ausnahmsweise angenommen und wird ihn jedenfalls Ende Oktober, wenn er einen neuen Lehrjungen bekommt, entlassen.

Charakteristisch ist, daß in dem gesamten Arbeiterpersonal der Löbauer Kundenschneiderei 4 Gesellen 23 Lehrlinge gegenüberstehen. Die übermäßige Lehrlingszüchterei ist unzweifelhaft ein schlechtes Zeichen; aber es wurde mir vielfach versichert, daß die Meister zu ihr gezwungen sind. Bei dem

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

niedrigen Verdienst, den sie am Stück machen, können sie einen guten Arbeiter nicht unterhalten, und so gut und soviel ein schlechter Geselle arbeitet, leistet auch ein Lehrjunge, wenn er Intelligenz und Lust zum Handwerke hat, schon nach einem Lehrjahre. Ferner sind die Gesellen nicht seßhaft; der Meister kann sich gerade dann am wenigsten auf sie verlassen, wenn er sie am nötigsten braucht. Die Lehrlinge aber sind ihm sicher. Allerdings ist die Lage der Gesellen nicht gut; aber in den kleinen Städten des Ostens haben sie es nie besser gehabt, und der Meister denkt, daß, was ihm früher genügen mußte, als er selber noch Geselle war, auch heute noch genügen könne. Beim Abzug ohne Kündigung steht ihm zwar die Klage offen; doch hat sie keinen Zweck für ihn. Der Hauptschaden ist doch für ihn nicht zu ersetzen. Vielleicht hat er einem Kunden einen zu einem bestimmten Tage gebrauchten Anzug zu liefern; er kann nicht Wort halten, und der Kunde geht das nächste Mal zu einem andern Schneider.

Übrigens erfüllen die Meister durch die Ausbildung von zahlreichen Lehrlingen — auch das kann man zu ihrer Entschuldigung anführen — eine wichtige Funktion für die gesamten großstädtischen Maßgeschäfte. Diese können keine Lehrlinge heranbilden, brauchen aber tüchtige Arbeiter; die kleinstädtischen Schneider können tüchtige Gesellen nicht beschäftigen, bilden sie aber heran.

9. Lehrlings- und Gesellenverhältnisse.

Die Lehrlinge stammen ohne Ausnahme aus dem Proletariat des Landes oder der Stadt. Wenn sie zu einem Meister in die Lehre kommen, so treten sie in jedem Falle in bessere Verhältnisse ein; sie werden energisch zu Sauberkeit, Fleiß und Ordnung angehalten. Liegt dem Meister wirklich daran, daß der Junge etwas bei ihm lernt — und es kann wohl allen Löbauer Meistern das Zeugnis ausgestellt werden, daß es der Fall ist — so muß er zunächst versuchen, in den ungeschickten, schwerfälligen Jungen Zug hineinzubringen, bevor er ihn in die Geheimnisse der Nadelführung einweiht. Da die Lehrlinge in dem noch jugendlichen Alter von 14 Jahren beim Meister eintreten und die Lehrzeit drei Jahre dauert (Lehrgeld wird nicht bezahlt), so sind die Bedingungen für die Ausbildung recht günstig. Jeder Meister läßt es sich angelegen sein, dem Jungen etwas beizubringen, auch diejenigen, die vier oder fünf Lehrlinge und keinen Gesellen haben; denn es liegt in seinem eigenen Interesse, daß der Lehrling im ersten Jahre soweit kommt, um Hose und Weste, im zweiten Jahre, um einen Rock zu machen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Die Lehrlinge sind in Kost und Logis beim Meister, ebenso wie die Gesellen. Eine Bodenkammer dient als gemeinsamer Schlafraum im Sommer wie im Winter; sie ist natürlich unheizbar, im Winter furchtbar kalt und im Sommer sehr heiß.

Die Verpflegung der Lehrlinge und Gesellen ist nach landesüblichen Begriffen recht gut; sie essen im allgemeinen dasselbe wie der Meister mit seiner Familie. Beim Mittags- und Abendbrot sitzen sie mit am Tische des Meisters, während sie das erste und zweite Frühstück sowie das Vesperbrot in der Werkstätte erhalten.

Ein gewerblicher Fachunterricht existiert nicht; aber die Lehrlinge müssen an zwei Abenden der Woche und am Sonntag Nachmittag je eine Stunde die Fortbildungsschule besuchen. Der hier erteilte Zeichenunterricht kommt ihnen natürlich sehr zu Statten, und der Unterricht im kaufmännischen Rechnen, sowie die Stilübungen sind sehr wohl geeignet, bei einem intelligenten strebsamen Lehrjungen die bescheidene geistige Ausrüstung einer späteren selbständigen Existenz zu liefern.

Die seit 1883 bestehende Innung hat sich das Aufsichtsrecht über das Lehrlingswesen und die Prüfung der Lehrlinge durch ein Gesellenstück vorbehalten. Diese beiden Aufgaben bezeichnen die einzige Einwirkung, welche die Innung auf die gewerblichen Verhältnisse sich vorgesetzt hat; aber sie ist weit davon entfernt, sie auszuüben. Über die Innung sonst noch etwas zu sagen, ist darum unnötig. Ihre einzige Thätigkeit besteht darin, bei richtiger Gelegenheit die Mitgliedsbeiträge zu vertrinken.

Die Gesellen erhalten einen Lohn von 3 bis 5 Mk. wöchentlich nebst Kost und Logis. Die Höhe des Lohnes ist natürlich nach der Leistungsfähigkeit verschieden, schwankt aber auch nach der Zeit, in welcher der Geselle angenommen wird. In der Saison muß der Meister oft den höchsten Lohn bezahlen, um nur einen mittelmäßigen Arbeiter zu behalten.

Die Arbeitszeit dauert im Sommer von 6 Uhr Morgens bis Sonnenuntergang. Der Sommer wird vom 1. April bis zum 1. Oktober gerechnet; in dieser Zeit wird des Abends keine Lampe gebrannt und das Finsterwerden verbietet allein das Weiterarbeiten. Rechnet man die $^1/_2$stündige Mittagspause ab, so beträgt die tägliche Arbeitszeit im Sommer $11^1/_2$ bis $13^1/_2$ Stunden. Im Winter wird von Morgens $^1/_2$ 7 Uhr bis Abends 9 Uhr gearbeitet; die tägliche Arbeitszeit beträgt also abzüglich der Mittagspause 14 Stunden.

Diese lange Arbeitszeit ist für die Schneiderei etwas sehr bedenkliches. Selten sind die Werkstätten hohe luftige Räume; gewöhnlich sind es enge niedrige Stuben, zu denen der Luftzutritt im Winter noch durch Ver-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

stopfen jeder Ritze verhindert wird. Die andauernde gebückte Haltung beim Nähen, die Ausdünstung des Bügeleisens und der mit ihm bearbeiteten Stoffe, wirken auf die Atmungsorgane sehr schädlich ein und bringen dauernden Schaden, da der Schneider für sein Leben eine enge Brust behält, die ihn nie ganz gesund sein läßt und ihm selten ein langes Leben vergönnt.

10. Ergebnis.

Die gesamte Grundlage der Löbauer Schneiderei ist, wie wir gesehen haben, seit etwa 15 Jahren ins Wanken gekommen; die Kundschaft hat sich erheblich verkleinert und gestattet dem Einzelnen nur eine kümmerliche Existenz. Nicht die Konkurrenz der am Orte zu zahlreich ansässigen Schneider hat dieses Ergebnis verschuldet; denn ihre Zahl steht nicht im Mißverhältnis zur Zahl der Maßkunden, und keiner ist erheblich über die andern hinausgewachsen. Von außen, aus den Großstädten, kamen die Mächte, die den kleinstädtischen Handwerkern die Nahrung raubten, indem sie einen Teil der Kundschaft nach dem andern an sich zogen. Der Reisende des Maßgeschäftes aus Posen, aus Danzig und aus anderen fortgeschrittenen Plätzen mit großstädtischem Wesen und Geschmack hat den kleinbürgerlichen Stolz, der dem Nachahmen fremder Moden ungünstig war, gebrochen und damit dem einheimischen Handwerk ans Leben gegriffen. Sah der Bürger früher vorzugsweise auf die Solidität des Gewandes und fühlte er sich in diesem Punkte unabhängig von der Willensbeeinflussung des Schneidermeisters, dem er den Stoff lieferte, so hält er sich heute bei der Wahl eines Anzugs ängstlich an die von dem großstädtisch gekleideten Reisenden ihm diktierte Form und Stoffsorte und vergißt den ansässigen Meister, dessen Werk ihm nicht mehr zeitgemäß erscheint. Diese Abhängigkeit der kleinstädtischen und selbst der ländlichen Konsumtionssitten von den großen Städten ist ein Zug der Zeit, welcher die alte decentralisierte Produktion zurückdrängt und an ihre Stelle die Fabrikation setzt, welche, in den Großstädten vereinigt, von diesen aus weite Gebiete gleichmäßig zu versorgen im stande ist. Gewiß hat dieser Zug der Ausgleichung der lokalen und der Standesunterschiede für den Fortschritt der Kultur eine große Bedeutung; aber wer will es denen verdenken, die unter seiner Einwirkung leiden, daß sie klagen; wer will sie tadeln, daß sie vor einem mächtigeren Gegner fast ohne Widerstand zurückgewichen sind; daß sie nicht den Versuch gemacht haben, ihn mit seinen eigenen Waffen zu bekämpfen?

Merkwürdig, daß diesem Zuge, der im Gebiete des Bekleidungswesens

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

mit einigem Recht als Zug der Uniformierung bezeichnet werden kann, die breiten unteren Schichten der Bevölkerung noch früher und entschiedener gefolgt sind als die ohnehin schmaleren oberen. Jenen weint der Löbauer Kundenschneider nicht nach; bei ihrer geringen Kaufkraft ist mit einer gewissen Naturnotwendigkeit die Deckung ihres Bedarfes der fabrikmäßigen Massenproduktion anheimgefallen und wird dieser wohl auch in Zukunft verbleiben.

Dagegen sollte es möglich sein, von den fremden Maßgeschäften, welchen keinerlei technische Vorteile vor der einheimischen Kundenproduktion zur Seite stehen, und die überdies mit dem bedeutenden Risiko großer Stofflager belastet sind, wieder Boden zurückzuerobern. Die Hauptbedingung eines erfolgreichen Wettbewerbs ist hier ja — dank der durchaus zweckmäßigen Einrichtung der Musterkollektionen — nicht ein großes Kapital, sondern eine bessere technische und kaufmännische Bildung, die den Meister in den Stand setzt, dem Wechsel der Moden auf dem Fuße zu folgen und den Kunden einen Unterschied zwischen fremder und einheimischer Maßarbeit überhaupt nicht mehr empfinden zu lassen.

Freilich, den jetzt vorhandenen Meistern ist zum großen Teile ein solcher Weg, den nur ein tüchtiger intelligenter Nachwuchs beschreiten könnte, verschlossen. Einige von ihnen setzen, wie überall, ihre Hoffnung auf die Zwangsinnung und den Befähigungsnachweis. Beide Institute sollen die übermäßige Konkurrenz auf dem lokalen Markte einschränken. Gesetzt aber auch, daß man dieses utopische Ziel erreichte, wie will man verhindern, daß fremde Maßgeschäfte mit ihrem ungeheuren Übergewicht das lokale Handwerk ruinieren? Ich glaube, kein Verteidiger des Innungswesens wird soweit gehen wollen, die alten Bannrechte wiederherzustellen. Den großstädtischen Schneidern mag Zwangsinnung und Befähigungsnachweis vielleicht vorübergehend helfen können, den kleinstädtischen sicher nicht.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

VIII.

Die Lage der Handwerke in Nakel (Netze)

mit besonderer Berücksichtigung des Schmiedehandwerks.

Von

Alfred Bolte.

A. Allgemeines.

Der Handwerkerstand zählt im Bezirke der Stadt Nakel mit 7200 Einwohnern 163 Vertreter, sodaß über die Hälfte der 320 stimmfähigen Bürger Nakels Meister sind. Am zahlreichsten, nämlich je 18mal, sind Schuster und Schneider vorhanden. Dann folgen die Fleischer mit 17, die Bäcker und Tischler mit je 11, und die Schmiede mit 8 Meistern. Ferner sind am Orte 7 Gärtner, je 6 Maler und Pantoffelmacher und 5 Sattler ansässig. Auch das Friseurhandwerk ist 5mal vertreten. Der Rest verteilt sich auf 25 verschiedene Gewerbe, von denen acht nur von einem Meister betrieben werden. Es sind dies die Handwerke der Feilenhauer, Siebmacher und Schleifer, Seiler, Drechsler, Bürstenmacher, Buchbinder, Büchsenmacher und Goldarbeiter.

Die Handwerker sind in acht Innungen organisiert, welche auch einen engeren oder weiteren Kreis von umliegenden Ortschaften umfassen. Von ihnen besteht nur die Müllerinnung ununterbrochen seit 1783 fort; alle übrigen sind erst in den achtziger Jahren auf Anregung und Wunsch der Regierung wieder errichtet worden, nachdem die Einführung der Gewerbefreiheit dem Dasein der alten, gleich nach Erwerbung des Netzedistrikts (1772) von Friedrich dem Großen gestifteten Innungen ein Ende gemacht hatte. Für die Müller, Fleischer, Bäcker, Schuster und Schneider bestehen besondere Innungen, während die Schmiede und Stellmacher, die Schlosser,

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Glaser und Tischler, die Maler, Sattler und Korbmacher in kombinierten Innungen vereinigt sind. Barbiere, Maurer, Dachdecker, Bürstenbinder, Schornsteinfeger und Feilenhauer gehören den betreffenden Innungen des vier Meilen entfernten Bromberg an. Das Privileg aus § 100e 3 der Gewerbe-Ordnung haben nur die Fleischer und Barbiere, während es den andern Innungen hartnäckig verweigert wird.

Die wirtschaftlichen Vorteile der heutigen Innungen schlagen die Handwerker selbst sehr gering an. Ihr größter Nutzen soll darin bestehen, daß der Innungsmeister leichter Lehrlinge erhält, weil die Eltern meistens großen Wert darauf legen, daß ihr Sohn dereinst regelrecht „freigesprochen" wird, obwohl dies praktisch für ihn ohne jeden Nutzen ist, da nicht einmal die Innungsmeister bei der Annahme von Gesellen nach dem Lehrbriefe fragen. Dagegen gewähren die Innungen durch ihr korporatives Auftreten bei allen öffentlichen Gelegenheiten dem Handwerker einen Schimmer früheren Ansehens, den er mit Freude empfindet.

Außer den Innungen besteht in Nakel noch ein allgemeiner Handwerkerverein mit 141 Mitgliedern, von denen allerdings etwa 20 Kaufleute sind. Der Verein will durch Vorträge, Unterhaltungsabende, eine kleine Bibliothek u. s. w. zur Belebung des Standesbewußtseins und zum festeren Zusammenschlusse des Handwerks beitragen. Er beteiligt sich auch durch Entsendung von Deputierten zu den Handwerkertagen und Gewerbeversammlungen an der allgemeinen Bewegung des Handwerkerstandes. Sein Vorsitzender ist ein Uhrmacher.

Ein Gesellenverein besteht nur bei den Maurern, in den übrigen Handwerken fluktuiert der Gesellenbestand meist zu stark, um die Anknüpfung dauernder Verbindungen zwischen den einzelnen zu ermöglichen. Nach den Büchern der Ortskrankenkasse treten innerhalb 6 Monaten 90 % aller Gesellen wieder aus. Von den andern 10 % ist etwa die Hälfte, meistens Pantoffelmacher, verheiratet.

Die Mitglieder der Ortskrankenkasse zerfallen in 7 Klassen, deren Rechte und Pflichten aus folgender Zusammenstellung hervorgehen:

(Siehe Tabelle auf nebenstehender Seite.)

Den Hauptvereinigungspunkt der Gesellen bildet die Herberge zur Heimat, wo diejenigen, welche nicht bei ihren Meistern beköstigt werden, für 40 Pf. zu Mittag essen, und wo auch die Durchreisenden aller Handwerke nächtigen. Im Jahre 1894 übernachteten hier 2107 Gesellen, welche sich auf die einzelnen Handwerke folgendermaßen verteilen: Bäcker 29 %, Fleischer 21 %, Schmiede 16 %, Schlosser 10 %, Sattler 9 %, Schuster

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Klasse	Tagelohn	Berechneter Durschnittslohn	Wochenbeitrag	Krankengeld	Sterbegeld
I.	über 2,75 Mk	3,00 Mk.	54 Pf.	1,50 Mk.	60 Mk.
II.	2,25—2,75 =	2,50 =	45 =	1,25 =	
III.	1,80—2,25 =	2,— =	36 =	1,— =	45 =
IV.	1,30—1,80 =	1,60 =	30 =	0,80 =	
V.	0,90—1,30 =	1,— =	18 =	0,50 =	35 =
VI.	0,50—0,90 =	0,75 =	12 =	0,40 =	
VII.	weniger als 0,50 Mk.	0,50 =	9 =	0,25 =	25 =

und Schneider je 5 %, Tischler 1,5 %. Hierzu kommen noch vereinzelte Vertreter der anderen Handwerke: Pantoffelmacher, Stellmacher, Korbmacher u. s. w. Uhrmacher, Maler und Friseure besuchen die Herberge nicht. 40 % aller Gäste schlafen für 10 Pf. auf Stroh. Der Preis für ein Bett beträgt 25 Pf. die Nacht.

Die Herberge dient zugleich der Stellenvermittlung. Sind Vakanzen vorhanden, so werden dieselben beim Herbergsvater angemeldet und durch Ausschreiben an einer Tafel zur Kenntnis der Stellensuchenden gebracht. Bei Bäckern, Fleischern, Schmieden, Sattlern und Schlossern ist Überfluß an Arbeitskräften vorhanden. Kaum 1/10 aller Zureisenden findet in diesen Gewerben Stellung. Im Gegensatze hierzu sind Stellmacher, Tischler und namentlich Korbmacher äußerst knapp, was wohl darin seinen Grund hat, daß gerade in diesen Branchen in dem benachbarten Bromberg Großbetriebe bestehen, welche um die Hälfte höhere Löhne zahlen, als es den hiesigen bedeutend teurer produzierenden Kleinhandwerkern möglich ist. Hier kommen etwa 3 Anmeldungen von Vakanzen auf jeden Zureisenden. Jedoch giebt dieses Verhältnis noch keinen sicheren Anhalt für das wirkliche Verhältnis von Angebot und Nachfrage, da sich nicht konstatieren läßt, wie viele der Zureisenden nur Durchreisende sind.

Jedenfalls geht der größte Teil der wandernden Handwerksburschen noch zu Fuß, und es dürfte daher die Mehrzahl aller Zureisenden aus Passanten bestehen, die hierorts keine Arbeit suchen.

Die Löhne betragen in den meisten Handwerken gleichmäßig 4 bis 5 Mk. wöchentlich; außerdem wird Essen, Trinken und Wohnung gewährt. Die Kost ist im allgemeinen gut und reichlich, im übrigen aber nach der wirtschaftlichen Lage des Meisters sehr verschieden. Die Schlafgelasse sind meist Dachkammern, jedoch in den zahlreichsten Fällen verhältnismäßig hell und sauber. Höhere Wochenlöhne sind neben freier Station nur bei

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

den Malern üblich. Hier betragen sie durchschnittlich 10 Mk., schwanken jedoch nach der Leistungsfähigkeit des Einzelnen bedeutend.

Auf Stundenlohn arbeiten nur die Maurer. Sie erhalten 25 Pf. pro Stunde. Dachdecker und Steinsetzer arbeiten auf Tagelohn. Erstere erhalten 3 Mk. 50 Pf., letztere sogar 4—5 Mk. Monatliche Bezahlung haben die Uhrmacher und Goldarbeiter; sie bekommen 30—40 Mk. monatlich neben freier Station. Ein Uhrmacher zahlt, wenn er Gehilfen beschäftigt, lediglich 15—20 Mk. wöchentlich (ohne Kost und Wohnung). Auf Accord arbeiten die Pantoffelmacher, die Müller, sowie die Böttcher und Schneider in je einer, die Schuster in zwei Werkstellen. Die Verdienste sind hier nach den Handwerken und der Leistungsfähigkeit der einzelnen sehr verschieden. Freie Station erhalten die Accordarbeiter nicht.

Die Arbeitszeit dauert in allen Betrieben ziemlich gleichmäßig von 6 Uhr früh bis 7 Uhr Abends; sie wird jedoch nirgends genau innegehalten oder ganz mit angestrengter Arbeit ausgefüllt. Die Bäcker arbeiten von 1 Uhr Nachts bis 12 Uhr Mittags.

Der Meister behandelt seine Gesellen stets als Standesgenossen; das Duzen ist nur bei den Schmieden üblich. Die Gesellen essen, ebenso wie die Lehrlinge, am Familientisch.

Die Lehrzeit dauert 3, selten 4 Jahre. Die Lehrgeld zahlenden Lehrlinge sind von den Hausarbeiten befreit, die sonst, namentlich bei den kleinen Handwerkern, einen großen Teil der Lehrzeit hindurch ihre Hauptbeschäftigung bilden. Die Zahl der in Nakel beschäftigten Lehrlinge beträgt augenblicklich 110, also 68 auf je 100 Meister. Die Verteilung auf die einzelnen Handwerke ist eine verhältnismäßig gleichmäßige. Nur bei den Maurern und Zimmerleuten kommen 5 auf jeden der drei Baugewerksmeister, bei den Schlossern kommen auf jeden Meister 3, bei den Sattlern 2, bei den Malern 1,5, bei den Schmieden 1,2, während Böttcher, Buchbinder, Bürstenmacher, Feilenhauer, Mützenmacher, Kürschner und Siebmacher gar keine Lehrlinge beschäftigen. Für diese Handwerke, sowie für die Uhrmacherei und Glaserei ist das Angebot an Lehrlingen ganz unzureichend, während es sonst genügend ist. Lehrgeld wird allgemein nur bei den Uhrmachern und Goldarbeitern gefordert. Hier beträgt es 300—400 Mk.; sonst kommt es nur in den immer seltener werdenden Fällen vor, wo Söhne wohlhabenderer Eltern den Handwerkerberuf ergreifen. Es beträgt dann 150—200 Mk.

Der Fortbildungsunterricht ist obligatorisch und wird von den Lehrern und in den Räumen der Elementarschule erteilt. Der Staat trägt zu den Kosten 2470 Mk. bei. Der Unterricht wird in 4 aufsteigen-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

den Klassen wöchentlich 6stündig erteilt. Er findet Wochentags zweimal von 7—9, Sonntags von 1—3 bezw. von 3—5 Uhr statt und erstreckt sich gleichmäßig auf Zeichnen, Rechnen und Deutsch. Eine fünfte Klasse ist der Bäcker wegen eingerichtet worden, da diese in den Abendstunden schlafen müssen. Ihr Unterricht, an dem auch die Barbiere teilnehmen, besteht nur in Rechnen und Deutsch und findet Mittwochs und Sonntags von 2—4 Uhr statt.

Beliebt ist der Unterricht weder bei Meistern noch bei Lehrlingen. Beide behaupten, daß die Fortschritte sehr geringe seien. Außerdem soll das Zusammensein einen ungünstigen Einfluß auf das Verhalten und den Lebenswandel der Lehrlinge ausüben. Statt der Fortbildungsschule wünschen die Handwerker allgemein eine bessere Vorbildung des Nachwuchses, sei es durch Hebung und Verbesserung der Volksschule, sei es durch Errichtung von Schulen, welche zwischen dem für den Handwerker völlig wertlosen Gymnasium und der Volksschule stehen. Und in der That wird man sich bei einer Einsicht in die kaufmännische Korrespondenz der Handwerker nicht der Überzeugung verschließen können, daß ein großer Teil derselben den Anforderungen des Verkehrs unserer Zeit nicht mehr gewachsen ist.

Die wirtschaftliche Lage der einzelnen Handwerker ist eine äußerst mannigfaltige und auch innerhalb der einzelnen Gewerbe sehr verschiedene. Es finden sich Einkommen von 5000 Mk. neben solchen von kaum 300 Mk. Jedoch kann man als durchschnittliches, für die allgemeine Lage des Handwerks charakteristisches Einkommen 1500—1600 Mk. bezeichnen. Von den 163 Handwerkern haben 60 oder 37 % eigene Grundstücke von sehr verschiedenem Werte. Die übrigen zahlen 300—1000 Mk. Miete. Seit 10 Jahren sind die Mieten um 50 % gestiegen. Die Produktions- und Absatzverhältnisse der einzelnen Handwerke sind naturgemäß so verschieden, daß eine kurze Betrachtung der einzelnen Gewerbezweige nicht zu umgehen ist.

1. Bäcker und Konditoren.

In der Bäckerei hat sich an der althergebrachten Betriebsweise gar nichts geändert. Obwohl die Betriebe an Zahl und Umfang dauernd gewachsen sind, ist eine schädliche Konkurrenz nicht vorhanden, weil die früher sehr verbreitete Sitte der Hausbäckerei mehr und mehr abkommt. Heute bezieht schon eine große Zahl von Gütern und Bauernwirtschaften ihr Brot aus der Stadt. Außerdem verdrängt bei der ärmeren Bevölkerung das Brot mehr und mehr die Kartoffelnahrung, namentlich bei den jetzigen

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

dauernd niedrigen Getreidepreisen, die überhaupt der Entwicklung des Bäckerhandwerks sehr günstig sind, da die Preise der Backwaren von den Schwankungen der Getreidepreise oft garnicht berührt werden. Augenblicklich kosten 1000 gr Brot 16,6—22,3 Pf., während das Mehl 14 bis 17 Mk. pro 1000 kg kostet.

Auch die beiden Konditoren beziehen einen großen Teil ihrer Einnahmen aus der Bäckerei. Der eine derselben, welcher ein elegantes Café eingerichtet hat und auch die Konfitürenfabrikation betreibt, hat sogar kürzlich Dampfbäckerei eingeführt. Da er aber seine Produkte nicht billiger verkauft, als die andern Bäcker, ist diese Neuerung vorläufig ohne Gefahr für das Handwerk. Der andere Konditor hat nur einen ganz kleinen Betrieb und kann mit ersterem in keiner Weise konkurrieren.

2. Fleischer.

Im Fleischerhandwerk herrschen ganz ähnliche Verhältnisse, wie bei den Bäckern. Allerdings hat die Innung seit fast 10 Jahren ein eigenes Schlachthaus errichtet; jedoch ist diese Neuerung ohne tiefergehende wirtschaftliche Bedeutung geblieben: nur der Ort der Schlachtung und Zerlegung hat einen Wechsel erfahren[1]. Die Fleischer kaufen das Vieh ausschließlich von den Landwirten der Umgebung und sind deshalb sämtlich mit Fuhrwerk versehen. Sie müssen dabei wegen der Konkurrenz der zahlreichen Viehhändler stets die Berliner Preise bezahlen.

Das von den hiesigen Schlächtern verarbeitete Fleischquantum ist seit 1891 um 8 % für Rinder, 7 % für Schweine, 2,5 % für Kälber und 1,5 % für Schafe gestiegen. Es betrug in den ersten 8 Monaten des Jahres 1895[2]: 386 (428, 229) Rinder, 2007 (1829, 1588) Schweine, 942 (1001, 854) Kälber, 1184 (1720, 1111) Hammel. Der Zuwachs beträgt also durchschnittlich, wenn man 4 Hammel gleich 3 Kälbern, 2 Schweinen und einem Rinde rechnet, seit 1891 6,5 % jährlich, ein Prozentsatz, der sich nur daraus erklärt, daß das Land auch seinen Fleischbedarf mehr und mehr aus der Stadt bezieht und außerdem ein nicht un-

[1] Die Schlachtgebühren sind mäßig; sie betragen 1 Mk. 50 Pf. für Rinder, 80 Pf. für Schweine, 25 Pf. für Kälber und 15 Pf. für Hammel. Sie decken jedoch sämtliche Kosten der Anlage.

[2] Die in Klammern beigesetzten Zahlen geben die entsprechenden Summen für 1893 und 91 an. Der abnorm hohe Konsum des Jahres 1893 an Rindern und Kälbern erklärt sich aus dem damaligen Futtermangel.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

bedeutender Teil der Fleischwaren nach auswärts versandt wird. Eine Firma verarbeitet allein etwa 2000 Centner Fleisch zu Wurst und Fleischwaren aller Art. Zum Betriebe der Hack- und Wiegemaschine wird ein Gasmotor von 4 Pferdekräften benutzt, welcher in der Stunde etwa für 25 Pf. Gas verbraucht. Der Kubikmeter kostet 19 Pf. Die Patentstopfmaschine neuesten Modells wird mit der Hand betrieben.

Auf den Wochenmärkten stehen 4 einheimische und 2 auswärtige Schlächter mit ihren Waren aus. Letztere wohnen in einem Nachbardorf und produzieren fast ausschließlich für den Bedarf der ärmeren Stadtbevölkerung. Ihre Konkurrenz ist dem städtischen Handwerk, für welches der Marktverkehr überhaupt nur untergeordnete Bedeutung hat, wenig fühlbar. Seine Hauptfunktion liegt, ebenso wie bei den Bäckern, in der Versorgung fester Kunden, die dann meist monatlich nach dem geführten Buch bezahlen. Jedoch muß vielfach noch länger kreditiert werden, während das Vieh Zug um Zug bezahlt werden muß.

Die Zukunft des Schlächterhandwerks erscheint alles in allem völlig gesichert. Auch der Maschinenbetrieb kann dem Kleinhandwerk höchstens die Wurstfabrikation entziehen, welche immerhin nur nebensächliche Bedeutung hat gegenüber dem einfachen Verkauf des frischen Fleisches. Der Großbetrieb ist gleichfalls ungefährlich, da er seine Hauptwaffe, den billigeren Einkauf, hier nicht zur Anwendung bringen kann, weil auch die hiesigen kleinen Schlächter unmittelbar vom Produzenten kaufen und gewöhnlich den ganzen schlachtreifen Viehbestand eines Besitzers erwerben.

3. Schneider.

Eine völlige Umwälzung aus rein wirtschaftlichen Gründen hat in den letzten 10 Jahren das Schneiderhandwerk erfahren. Vor Beginn dieser Entwicklung bestanden hier 15 Meister, von denen jeder 2—4 Gesellen und 1—2 Lehrlinge beschäftigte. Der Stoff wurde vom Kunden geliefert oder nach vorgelegten Proben vom Schneider besorgt. In den achtziger Jahren übernahm nun ein in Berlin als Zuschneider ausgebildeter Geschäftsmann das väterliche Schneidergeschäft. Er errichtete alsbald ein großes Tuchlager, wo der Kunde seinen Anzug aus den vorgelegten Stoffen auswählte, ohne daß er sich weiter um die Beschaffung der richtigen Menge Zeuges zu kümmern brauchte. Außerdem richtete er in seinem neuerbauten und für hiesige Verhältnisse ungemein stattlichen Hause einen eleganten Laden ein, stellte äußerst niedrige Preise und gewährte sehr bequeme Zahlungsbedingungen. Besonders führte er auch zuerst das Abzahlungsgeschäft ein.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Durch all diese Einrichtungen, welche ihm ein bedeutendes Betriebskapital ermöglichte, gelang es ihm, seinen Betrieb derartig zu erweitern, daß er heute 12—18 Gesellen beschäftigt, die jeder im Accord 18—20 Mk. wöchentlich verdienen. Außerdem hält er einen Zuschneider, der 1500 Mk. Gehalt bezieht und giebt auch zwei früher selbständigen Meistern außer dem Hause Arbeit. Dieselben erhalten Gesellenlohn. Er selbst arbeitet nicht mehr mit, weil ihn die Leitung seines umfangreichen Betriebes, zu dem auch ein großes Möbelgeschäft gehört, völlig in Anspruch nimmt.

Die andern Schneider haben unter diesem Entwicklungsprozeß naturgemäß sehr stark zu leiden. Drei von ihnen haben gleichfalls ein Tuchlager errichten können, und so ihre alten Kunden zum größten Teile festgehalten. Der Verdienst ist jedoch sehr zurückgegangen: 1880 wurden am Anzug noch 15—18 Mk. verdient; heute beträgt der Reinverdienst allerhöchstens 10 Mk.

Die übrigen Schneidermeister bewegen sich mehr und mehr der Flickschneiderei zu, weil jeder Kunde lieber dorthin geht, wo er sich seinen Anzug nach dem ganzen Stück auswählen kann, ohne dabei das Risiko laufen zu müssen, daß ihm der Stoff verschnitten oder gar teilweise zurückbehalten wird. Namentlich letztere Befürchtung wurzelt noch sehr tief im Volke, so grundlos sie auch wohl ist. Von denjenigen Meistern, welche diesen Übergang vom Lohnwerk zum Preiswerk nicht haben mitmachen können, sind noch am besten die für den Großbetrieb arbeitenden daran. Ein Meister arbeitet für ein Geschäft, das nebenbei mit Kleidern handelt und erhält 2 Mk. 50 Pf. für ein Jaquett, 75 Pf. für die Hose; ein anderer, der gleichfalls für ein Geschäft Jaquetts fertigt, erhält oft nur 33 Pf. pro Stück. Die übrigen nähren sich kümmerlich von Gelegenheitsarbeiten oder stehen auch wohl heimlich bei Geschäften in Brot. Dies offen zu thun, leidet ihr Handwerkerstolz nicht.

Eine ganz merkwürdige Erscheinung gegenüber dieser centralisierenden Tendenz ist das Neuauftauchen von 5 Kleinbetrieben: Gesellen, welche sich verheiratet haben, schaffen sich für 100 Mk. eine Nähmaschine an, die sie ratenweise bezahlen, befestigen an ihrem Hause ein kleines Schild als „Herrenkleiderverfertiger" und beginnen nun Kundschaft zu suchen. Dies gelingt ihnen auch, da sie sich mit einem, ihren Gesellenlohn nur wenig übersteigenden Verdienst begnügen, verhältnismäßig leicht, sodaß sie alle ihr bescheidenes Auskommen in unabhängiger Stellung haben. Ihre Thätigkeit besteht hauptsächlich in größeren Reparaturen, wie Umwenden u. s. w.

Die Erbitterung der alten Meister ist begreiflicherweise gegen beide Arten von Konkurrenten sehr groß. Die dringend geforderte Einführung

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

des Befähigungsnachweises dürfte jedoch keine durchgreifende Wirkung ausüben, da die Leitung des Großbetriebes bereits jetzt in den Händen eines gelernten Schneiders ist und auch die Gesellenschneider den Befähigungsnachweis ohne Schwierigkeit erbringen könnten.

Die Damenschneiderei wird ausschließlich durch weibliche Kräfte ausgeübt. Es wird teils in Familien, teils zu Hause gearbeitet. Im ersten Falle wird neben freiem Essen 1,50—2 Mk. Tagelohn gezahlt; zu Hause kostet ein Kleid 7—8 Mk. Macherlohn. Die Ausbildung erfolgt durch die älteren Schneiderinnen, welche 5 Mk. monatliches Lehrgeld erhalten. Die Lehrzeit dauert 6—12 Monate. Jaquetts und Mäntel werden fast ausschließlich fertig gekauft.

Auf dem Lande sind die Verhältnisse des Schneiderhandwerks noch teilweise andere. Zwar arbeiten die übrigens ziemlich seltenen[1] Dorfschneider schon seit etwa zwanzig Jahren nicht mehr auf der Stör und sind durchweg zum Heimwerk übergegangen. Der Hauptgrund hierfür liegt in der Einführung der Nähmaschine, welche eine feste Werkstelle notwendig macht. Überhaupt ließ sich nur noch ein Fall der Störarbeit nachweisen. Ein Taubstummer, welcher in einem Nachbardorfe wohnhaft ist, besorgt in den Häusern einiger hiesiger Bürger die Reparaturen an den Männerkleidern. Hier und da fertigt er auch die Knabengarderobe an. Er erhält 1 Mk. pro Tag nebst freier Station. Sonst fällt die Konkurrenz der Dorfschneider in der Stadt kaum ins Gewicht. Bemerkenswert ist, daß manche von ihnen 2—3 Lehrlinge halten. An die ältere Betriebsweise erinnert noch der Umstand, daß sie von den Bauern vielfach in Naturalien bezahlt werden.

4. Schuhmacher.

Eine ganz ähnliche Entwicklung wie bei den Schneidern, findet sich auch im Schuhmachergewerbe. Jedoch tritt hier zu dem Einflusse des Großbetriebes noch die Konkurrenz der Fabrikware hinzu. Letztere macht sich seit etwa 10 Jahren bemerkbar und ist heute bereits sehr empfindlich; es dürfte ein gutes Dritteil der hier konsumierten Schuhwaren Maschinenarbeit sein[2]. Dieselbe wird hauptsächlich durch einen großen „Schuhbazar" vertrieben. Außerdem haben auch zwei alte Schuhmacherbetriebe

[1] Im Umkreis von 2 Meilen giebt es deren im ganzen nur sechs.

[2] Die Angabe beruht auf den ziemlich übereinstimmenden Schätzungen einiger Sachverständiger.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Fabrikware eingeführt, die etwa 1/4—1/3 ihres Gesamtumsatzes ausmachen dürfte. Beide Betriebe haben in ähnlicher Weise wie das große Schneidergeschäft ihren Umfang auf Kosten der übrigen stetig vergrößert, so daß sie heute je 6—10 Gesellen beschäftigen, welche im Accord arbeiten und für neue Gamaschen 2 Mk. 50 Pf., für das Besohlen 65 Pf. erhalten. Sie erreichen damit 13—15 Mk. Arbeitslohn wöchentlich.

Sonst haben ihren alten Geschäftsumfang nur zwei Betriebe wahren können. Sie halten 2—4 Gesellen, die den allgemein üblichen Wochenlohn von 4—5 Mk. bekommen und auch im Meisterhause wohnen. Einer von diesen Meistern arbeitet nur auf Vorrat. Er setzt seine Ware in derselben Weise ab, wie die etwa 300 Leute beschäftigende Schusterindustrie Jastrows (in Westpreußen), welche mit ihren Produkten die Märkte fast aller kleinen Städte Posens bezieht. Der andere arbeitet für alte Kunden.

Von den übrigen 14 Meistern können sich einzelne, die in besseren Zeiten etwas gespart haben, noch mit Hilfe alter Kunden über Wasser halten. Auch setzen sie immer einige Paar auf Vorrat gearbeitete Stiefel auf den Jahrmärkten ab. Der Rest sucht zum Teil von den Besuchern der Branntweinschänken Arbeit zu erlangen und verfällt bei dieser Gelegenheit dem Trunk. Zum Teil gehen die Schuhmacher auch den Sommer über auf Arbeit (bei Bahnbauten und in der Landwirtschaft) und schustern nur im Winter. Ein Meister, der noch heute der Innung angehört, ist bei der Post als Landbriefträger beschäftigt, einer bessert für einen Althändler alte Stiefel aus und erhält z. B. für ein Paar Sohlen 1 Mk. weniger als der übliche Preis beträgt, sodaß er kaum 1 Mk. 50 Pf. verdienen dürfte. Ein Schuhmacher ist bereits der städtischen Armenpflege verfallen.

Die Ursachen dieser noch stetig fortschreitenden Entwicklung liegen zum Teil in dem Rückgange des Konsums an Handarbeit. Dann aber auch vor allem darin, daß der Geschmack des Publikums in immer wachsendem Maße die großen, glänzenden Geschäfte bevorzugt und sich mehr und mehr von dem alten bewährten Lieferanten abwendet. Nur so erklärt es sich, daß Dutzende von Schustern keine Arbeit mehr finden, obwohl sie gerne bereit wären, so billig zu liefern wie die Großbetriebe und sich mit dem durch ihre höheren Einkaufspreise bedingten kleineren Arbeitsverdienst zu begnügen.

Augenblicklich leidet das Geschäft sehr darunter, daß die Konsumenten die durch die Verteuerung des Leders in unerhörter Weise erhöhten Preise nur im äußersten Notfalle bezahlen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Kreditiert muß im Schuster- und Schneiderhandwerk meist bis zum 1. Januar werden. Auch dann wird noch durchaus nicht alles bezahlt; manche Rechnungen bleiben 2—3 Jahre hängen. Etwa 1/4 des Umsatzes erfolgt gegen bar.

Das Material beziehen die größeren Betriebe aus der Fabrik; Leder wird jedoch ausschließlich vom Grossisten bezogen, da die Gerbereien nur ganz große Abschlüsse zu machen pflegen. Die kleinen Schuster kaufen das Leder in den kleinsten Quantitäten, z. B. die einzelnen gerade gebrauchten Sohlen von hiesigen Händlern.

Auch dem Schuhmacherhandwerk dürfte der Befähigungsnachweis keine direkte Hilfe bringen können.

5. Pantoffelmacher.

Die Pantoffelmacherei ist halb Holz-, halb Lederverarbeitungsgewerbe. Sie beschäftigt 7 Betriebe mit meistens je 4 Arbeitskräften. Nur einer hält die doppelte Anzahl von Leuten. Wir haben es also mit einem, wenigstens der äußeren Organisation nach, durchaus gesunden Handwerk zu thun.

In der Produktion ist eine weitgehende Arbeitsteilung durchgeführt. Ein Arbeiter zerlegt die rohen Stämme und arbeitet mit dem Beile die ersten Formen der Holzsohle heraus. Ein zweiter vollendet mit dem etwa 80 cm langen, am Ende auf dem als Arbeitstisch dienenden Holzblock befestigten Schnitzmesser die Sohlen. Ein dritter befestigt die Oberleder an der Spitze und biegt Drahtspangen zurecht, welche der vierte Arbeiter dann über den Rand des Oberleders legt und mittels kleiner Klammern, welche durch das Leder ins Holz getrieben werden, befestigt.

Die Rohmaterialien werden vom Händler bezogen; nur das Holz muß im Walde gekauft und gleich bar bezahlt werden. Der Absatz der Pantoffeln geschieht teils dutzend-, teils stückweise. Die Krugwirte und Landkrämer kaufen je nach Bedarf 3—4 Dutzend auf einmal und bezahlen meist in 2—4 Wochen. Der Detailverkauf geht ausschließlich auf den Jahrmärkten vor sich; an jedem Markttage werden etwa 3 Dutzend abgesetzt. Im Detailverkauf kostet das Paar Männerpantoffel 60—65 Pf., während die Wiederverkäufer 6 Mk. für das Dutzend Paar bezahlen. Die Konsumenten der Pantoffeln sind fast ausschließlich Landleute.

Die Arbeiter sind alle ortsansässige Leute, 2/3 von ihnen sind verheiratet. Die Holzarbeiter erhalten für 100 Paar 2,50 Mk., und verdienen bei einer Wochenproduktion von 4—500 Paar etwa 1,80 Mk.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

täglich. Für das „Beschlagen" wird gleichfalls 2,50 Mk. pro hundert Paar gezahlt, die beiden Beschlager verdienen zusammen also wöchentlich nur etwa 12 Mk. Diese Arbeit wird daher meist von schwächlichen Personen, vielfach auch von den weiblichen Familienangehörigen der Unternehmer ausgeführt. Die Leder schneidet überall die Frau Meisterin zu.

Die Ausbildung der Lehrlinge geschieht in der Weise, daß ihnen für jedes hundert brauchbarer Sohlen 2 Mk. zugesagt werden, sie lernen die Technik dann rein durch die Praxis. Verdirbt ein Lehrling gar zu viel Holz, so wird er entlassen. Oft erhalten aber die Lehrlinge schon nach 1/2 Jahr den vollen Lohn von 2,50 Mk. für hundert Paare.

Das Einkommen der Unternehmer dürfte 700—900 Mk. kaum übersteigen. Sie bewohnen die Hinterhöfe der Häuser, wo sie für 180—200 Mk. eine Stube mit Küche, einen Holzlagerplatz und eine sogen. Werkstelle inne haben. Letzere besteht in einem eigens zu dem Zwecke erbauten, kaum 2 m hohen und etwa 12 qm großen Lehmschuppen, der sein Licht meist nur durch die Thüre und ein kleines Fenster erhält. In ihm werden die Holzsohlen hergestellt, während das Zuschneiden und Beschlagen in der Wohnstube erfolgt. Dort hängen auch vielfach an der Decke Stangen mit den fertigen Pantoffeln, sodaß die Leute in ihrer Wohnung sich kaum aufrecht bewegen können.

Die Pantoffelmacher befanden sich früher in drückender Abhängigkeit von den hiesigen Lederhändlern. Sie waren denselben größere Summen schuldig geworden[1] und mußten daher ihre Materialien immer weiter, oft zu viel zu hohen Preisen von denselben beziehen. Diesem Verhältnis ist dadurch ein Ende gemacht worden, daß eine auswärtige Firma den Pantoffelmachern das Leder gegen 12 Monate Ziel geliefert und sie auf diese Weise in den Stand gesetzt hat, inzwischen ihre drückendsten Verpflichtungen zu erfüllen. Jetzt dürfte die bescheidene Existenz der Pantoffelmacher eine ziemlich gesicherte sein, zumal ihr Produkt einen zur Zeit noch unentbehrlichen Konsumartikel für die Landbevölkerung ausmacht.

Tote Zeiten kennt die Produktion nicht; dagegen stockt der Absatz im Sommer fast gänzlich, im Herbste werden aber dafür desto größere Mengen verkauft. Über die Sommerwochen hilft sich der Pantoffelmacher teils mit Erspartem fort, teils treibt er alte Forderungen ein oder lebt auch wohl auf Kredit. Im Herbste wird dann wieder alles bezahlt, da der Eintritt der kälteren Jahreszeit eine außerordentliche Steigerung des Bedarfs an Pantoffeln mit sich bringt.

[1] Ein Betrieb braucht durchschnittlich jährlich für 4000 Mk. Leder, für 1200 Mk. Holz, für 50 Mk. Draht und Klammern.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

6. Die Bauhandwerker.

Die Lage der Bauhandwerke ist eine sehr verschiedene. Das Maurer- und Zimmerhandwerk ist schon seit vielen Jahren in der Hand sogen. Baugewerksmeister vereinigt, welche gelernte Maurer sind. Solcher sind am Orte drei ansässig; von ihnen beschäftigt einer 30—40, die anderen je 80—100 Leute. Die letzteren haben beide Dampfbetriebe eingerichtet, in welchen sämtliche Zimmerarbeiten von der ersten Bearbeitung des rohen Baumes an bis auf das Zusammenstellen ausgeführt werden. Letzteres wird durch gelernte Zimmerleute besorgt. Der andere Betrieb bezieht die Balken, Bohlen u. s. w. aus den umliegenden Schneidemühlen und läßt das Zuschneiden, Ausstemmen u. s. w. mit der Hand machen.

Seine Konkurrenzfähigkeit beruht darauf, daß diese Arbeiten nur einen verhältnismäßig sehr geringen Teil der gesamten Bauthätigkeit ausmachen. Im Winter leben die Maurer und Zimmerleute von ihren Ersparnissen. Nur etwa 3—5 beschäftigen sich mit Pantoffelmacherei.

Das Glaserhandwerk ist nicht mehr imstande, allein seinen Mann zu ernähren. Hier liegt die Ursache lediglich an der außerordentlich erbitterten Konkurrenz, welche sich die einzelnen Meister machen. Kommt es doch vor, daß schon von dem einen begonnene Arbeiten durch Unterbieten noch von einem anderen an sich gerissen werden. Der Gegensatz der Konfession, — nur ein Glaser ist Christ — mag viel zu dieser Heftigkeit des Wettbewerbes beitragen; er ist aber auch wohl durch die Lage des Handwerks geboten. Früher nämlich floß der größte Teil der Einnahmen aus dem offenen Laden, welchen alle drei Glaser in Glas- und Töpferwaren unterhalten. Heute aber ist die Konkurrenz der ansässigen Kaufleute und der umhergehenden Geschirrhändler derartig drückend, daß der Umsatz um die Hälfte etwa zurückgegangen ist. Während z. B. das eine Geschäft früher alljährlich 3 Waggons Bunzlauer Geschirr bezog, setzt es heute davon in $1^1/_2$ Jahren kaum einen ab.

Dagegen ist nun die handwerksmäßige Thätigkeit verhältnismäßig immer noch ziemlich lohnend. Eine gewöhnliche Fensterscheibe z. B. kostet 60 Pf., das Glas dazu etwa 32 Pf. (das Bund zu 10 Stück kostet 3 Mk.; der Verlust durch Bruch auf dem Transport und bei der Arbeit beträgt etwa 5 %), Kitt und Werkzeugabnutzung etwa 3 Pf., sodaß für die $^1/_2$stündige Arbeitszeit ein Verdienst von 25 Pf. verbleibt. 1885 betrug der Reinverdienst an derselben Scheibe noch 35 Pf. Bei dieser Lage der Verhältnisse hängt die Zukunft des Handwerks lediglich von der Bauthätigkeit des Ortes ab. Da nun diese in letzter Zeit einen erheblichen Auf-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

schwung nehmen zu wollen scheint, so dürfte auch das Glaserhandwerk keiner allzuschweren Zeit entgegengehn, mag der Prozentsatz des Reingewinnes auch noch einen weiteren Niedergang erfahren.

Drei Glaser betreiben ihr Geschäft außerdem auf der Stör. Sie gehen mit dem Glaskasten auf dem Rücken auf den Dörfern umher und reparieren die zerbrochenen Scheiben der Bauern- und Leutehäuser. Ihre Haupteinnahme beziehen sie aber wohl aus dem nebenbei betriebenen Aufkauf von Fellen, Federn und sonstigen Landwirtschaftsprodukten. Ihr Glas kaufen sie von den hiesigen Glasern, während diese es aus der Hütte beziehen[1].

Ein Handwerk, welches den vernichtenden Einfluß der Maschine bereits hat erfahren müssen, ist die Bauschlosserei. Noch im Jahre 1890 bestanden hier drei Schlossereien, welche je 8—9 Gesellen hielten und außerdem Hilfsmaschinen für etwa 1000 Mk. besaßen. Da hielt die Fabrikware ihren Einzug und verdrängte binnen zwei Jahren die Handarbeit vollkommen, so daß heutzutage nur noch einige Landleute ihre Schlösser vom Handwerker anfertigen lassen, statt sie für die Hälfte des Preises in gleicher Qualität im Laden zu kaufen. An eine Konkurrenz der Handarbeit mit dem Maschinenfabrikat ist nicht zu denken; kostet doch das Rohmaterial hier schon gerade so viel, als die einfacheren Fabrikate, wie Haken, Eckeisen für die Fensterrahmen u. s. w. Ebensowenig kann bei den sehr hohen Kapitalerfordernissen des Maschinenbetriebs in diesem Industriezweige eine Einführung desselben in Frage kommen.

Von den drei Meistern beschäftigt der eine heute drei Lehrlinge mit kleineren Maschinenreparaturen für die Zuckerfabrik und die Landwirtschaft; ein anderer hält deren zwei, welche meistens die gekauften Eisenteile mit den vom Tischler gelieferten Fenstern und Thüren verbinden, also bloße Anschläger sind. Der dritte hat sich der Schmiederei zugewandt und fängt auch etwas Kunstschlosserei an, welche bisher hier garnicht vertreten war. Er hält einen Lehrling und einen Gesellen. Daß die Schlosser immer noch so viele Lehrlinge finden, erklärt sich mit aus dem starken Bedarf, welchen die Eisenbahnwerkstätten an Schlossern haben.

Die Lage der Maler ist eine gute. Die Zahl der Betriebe ist zwar seit 10 Jahren auf das doppelte gewachsen; aber die zu leistende Arbeit

---

[1] Auch ein Maurermeister betreibt übrigens sein Handwerk noch im Umherziehen: er besucht den Sommer über die umliegenden Ortschaften, bessert hier eine Wand, dort eine Hofmauer aus und errichtet auch wohl einmal einen kleineren Bau. Sein Einkommen ist naturgemäß etwa 10mal geringer als das der übrigen drei den höheren Gesellschaftskreisen angehörenden Maurermeister.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

hat dafür auch eine verhältnismäßig vielleicht noch bedeutendere Zunahme erfahren. An die Stelle der selbstgetünchten Wände treten in den Bürger- und Bauernhäusern immer mehr die Tapeten[1], und die alten Scheuerdielen sind fast vollständig verschwunden. Wenn also auch die Preise, wie in allen Bauhandwerken, in den letzten fünf Jahren um etwa 20 % gesunken sind, so dürfte doch für die Zukunft des Malerhandwerks nichts zu befürchten sein.

Das Klempnerhandwerk wird von drei Meistern ausgeübt: einer arbeitet allein, einer wird von seinem Sohne unterstützt, während der dritte 1—2 Gesellen und 2 Lehrlinge hält. Von der Bauklempnerei gilt dasselbe wie vom Malerhandwerk: sie bildet eine zwar (seit 5 Jahren um etwa 15 %) weniger ergiebig gewordene, aber sichere Einnahmequelle des Handwerks. Sie ist aber nicht imstande, allein als Erwerbszweig zu dienen; vielmehr macht sie nur $^1/_{10}$—$^1/_8$ des Gesamtumsatzes der Betriebe aus, während $^7/_8$ desselben rein kaufmännischer Natur sind und durch den Handel mit Lampen und Blechwaren erzielt wird. Der Rest des Umsatzes wird durch die Anfertigung von Blech- und Zinksachen gewonnen. Die Hälfte davon wird auf Bestellung angefertigt, während auf Vorrat nur gearbeitet wird, wenn weder Bestellungen auf Zink- und Blechwaren, wie Eimer, Wannen, Kannen u. s. w. vorliegen, noch Bauarbeit zu machen ist. Die Fabrikarbeit ist nämlich so billig, daß an ihrem Verkauf noch mehr verdient wird, als bei der Selbstproduktion. Während der Verdienst dort bis zu 20 % beträgt, fallen hier kaum 10—12 % als Reingewinn ab.

Alle Meister haben die sogenannte Sickenmaschine, welche zum Säumen, Rillen und Verzieren der Blechwaren mannigfache Verwendung findet und allein das Handwerk konkurrenzfähig gegen die Fabrik macht. Sie erspart fast 50 % der Produktionskosten und kostet dabei nur 75 Mk. Ein Meister hat außerdem eine Kreisschere und eine Abkantemaschine für Bauarbeiten (zusammen 160 Mk.).

Die Aussichten des Handwerks sind besonders für Meister, welche imstande sind, die verhältnismäßig billigen Hilfsmaschinen anzuschaffen, keine schlechten. Von den hiesigen Meistern dürfte jedoch nur einer sich als wirklicher Handwerker behaupten, während die andern bald ganz zu Kaufleuten werden dürften.

Die Lage der Dachdecker, Töpfer und Steinsetzer giebt gleichfalls zu Besorgnissen wenig Anlaß. Von den Dachdeckern arbeitet einer meist

[1] Ein eigentliches Tapeziererhandwerk giebt es hier nicht; das Anbringen der Tapeten ist Sache der Maler, das Polstern u. s. w. fällt den Sattlern zu.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

für Kunden, d. h. er macht die laufenden Reparaturen und Neudeckungen auf den Gütern und bei den Hausbesitzern der Stadt. Die zwei anderen sind zumeist an Neubauten beschäftigt. Die Ziegeldächer sollen einen sehr geringen Verdienst abwerfen; die Bezahlung geschieht nach dem Tausend der aufgebrachten Steine. Dagegen bringen die immer häufiger werdenden Papparbeiten einen höheren Reinertrag. Die mehr und mehr verschwindenden Strohdächer werden von umherziehenden Leuten, die vielfach Russen sind, gedeckt und ausgebessert. Größere Schieferdächer werden meist von den Arbeitern der das Material liefernden Unternehmer ausgeführt. Es sind das Bromberger und Danziger Firmen, welche neben dem Schieferhandel die Fabrikation von Dachpappen und Kunststeinen betreiben.

Auch die Töpferarbeiten werden zum großen Teil von auswärtigen, namentlich Bromberger Firmen besorgt. Die drei hiesigen Töpfer sind ganz „kleine Leute", welche meist nur für die ärmere Bevölkerung arbeiten. Bis 1875 fertigten die Töpfer die Kacheln zu den Öfen noch selbst an. Seitdem haben sie dies wegen der Erschöpfung des einzigen, etwa zwei Meilen entfernten Thonlagers der Umgegend aufgeben müssen. Der Bezug des Thons von auswärts — bis 1875 wurden die feineren Ofenkacheln aus Veltener Thon hergestellt — lohnt bei der Konkurrenz der großen Fabriken nicht mehr.

Heute kaufen die meisten Kunden die Kacheln aus hiesigen Niederlagen und lassen nur das Setzen von den Töpfern besorgen. Diese erhalten dafür ein Pauschquantum für jeden Ofen, welches zwischen 20 und 50 Mk., je nach Größe und Qualität des Ofens schwankt. Es kommt hierbei etwa 5 Mk. Arbeitslohn auf den Tag heraus.

Geschirrtöpferei findet sich hier überhaupt nicht.

Der einzige Steinsetzermeister des Ortes hat stets ausreichende Beschäftigung. Er arbeitet selbst mit, beschäftigt aber zeitweise bis zu 30 Gesellen. Er hat gleichfalls die Bromberger Steinsetzermeister und sonstige Unternehmer aus der Provinz zu Konkurrenten, namentlich wenn es sich um größere Arbeiten handelt. Der übliche Preis für den Quadratmeter Pflasterarbeit beträgt 40—42 Pf., während früher bis zu 50 Pf. gezahlt wurden.

Alle Bauhandwerke stehen auf einer im Vergleich zu großstädtischen Verhältnissen vollständig sicheren und soliden Basis, weil Spekulationsbauten garnicht vorkommen und die Vermögensverhältnisse der in Betracht kommenden Bauunternehmer im allgemeinen stets bekannt sind, wenn auch mitunter Verluste durch Konkurse u. s. w. nicht ausbleiben können.

Die Schornsteinfegerei üben zwei Meister aus, von denen einer

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

noch einen Gesellen hält. Ihre Bezahlung erhalten sie meist halbjährlich und zwar beträgt dieselbe für jeden Schornstein 25, 20 oder 15 Pf., jenachdem der betreffende Kunde zu ebener Erde, im ersten Stock oder höher wohnt. Die Reinigung des Kochherdes kostet 25 Pf. Die Preise sind seit der in den achtziger Jahren erfolgten Aufhebung der Kehrbezirke um fast 30 % gesunken, da die beiden Meister sich eine heftige Konkurrenz machen. Von einer Wiedereinführung der Kehrbezirke versprechen sich beide Meister die Möglichkeit, ihre alten Preise wieder zu erlangen, und wünschen dieselbe daher aufs sehnlichste.

7. Tischler.

Von der Thätigkeit des Tischlerhandwerks entfällt nur ein geringfügiger Teil auf die Bauarbeit. Die kleineren Tischler beschäftigen sich mit derselben überhaupt nicht, sondern betreiben nur die Sarg- und Möbelfabrikation. Erstere wird von sämtlichen Tischlern, und zwar zumeist au Vorrat ausgeübt. Sie wirft jedoch heute 20 % weniger Reingewinn ab, als noch vor 5 Jahren. Ihr Anteil am Gesamtumsatz ist ein sehr verschiedener. Er beträgt bei den mit 2 Gesellen arbeitenden Meistern etwa $^1/_4$, bei den 7 kleineren der elf Tischler bis zu $^3/_4$. Die Möbelproduktion liegt zum größten Teile nicht in den Händen der Tischlermeister. Es bestehen nämlich am Orte zwei sogenannte Möbelfabriken, von denen die eine unter Leitung angestellter Tapezier- und Tischlermeister betrieben wird, während in der anderen die beiden Meister auf Accord arbeiten. Erstere gehört einer Tischlermeisterwitwe, letztere dem Besitzer eines großen Schneidergeschäfts. Die besseren Möbel werden im Holzbau aus Berlin bezogen, die Polsterung erfolgt hier. Dampfbetrieb haben beide Firmen nicht; auch beschäftigen sie neben den Meistern nur je 3—4 Leute. Immerhin ist ihre Konkurrenz aber für die kleinen Tischler, welche früher namentlich für das Landvolk Möbel herstellten, sehr fühlbar. Diese fertigen die Möbel meist auf Bestellung an; was sie daneben auf Vorrat erzeugen, setzen sie auf den Jahrmärkten ab. Ein Handel mit fremdem Fabrikat findet bei den Tischlermeistern nicht statt.

Vorläufig hat der Maschinenbetrieb hier noch nicht seinen Einzug gehalten; ist dies aber erst über kurz oder lang eingetreten, so dürfte die Lage der Tischler, soweit die Bauarbeit in Frage kommt, eine sehr traurige werden. Wie bedeutend die Ersparnisse an Produktionskosten durch die neueren Holzbearbeitungsmaschinen sind, lehrt eine Berechnung, welche für

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

eine hiesige kleine Wagenradfabrik, die übrigens bisweilen auch größere Bautischlerarbeiten zu sehr niedrigen Preisen übernimmt, angestellt wurde.

Der Maschinenbetrieb derselben leistet so viel wie 10 Gesellen in der gleichen Zeit schaffen. Die Anschaffungskosten für den Gasmotor von 4 Pferdekräften, die Abrichte-, Bohr- und Sägemaschine betragen zusammen 4540 Mk., die Verzinsung zu 4 % kostet also ca. 3,50 Mk. wöchentlich, dazu kommen 5 Mk. für Abnutzung (6 %), Gas für 72 Arbeitsstunden à 25 Pf.: 18 Mk., 3 Gesellen à 12 Mk. (inkl. Station) 36 Mk., macht zusammen 62,50 Mk. die Woche. Die 10 Gesellen würden dagegen 120 Mk. kosten; es wird also um die Hälfte billiger produziert als mit der Hand, während 60—70 % der Arbeitskräfte entbehrlich werden.

8. Böttcher und Stellmacher.

Das Böttcherhandwerk leidet sehr unter dem immer mehr zunehmenden Verbrauch an Blech- und Zinkwaren, welche durch ihre Billigkeit und größere Haltbarkeit die alten Holzgeschirre mehr und mehr verdrängen. Auch waren früher in den umliegenden Brennereien sämtliche Bottiche Produkte der hiesigen Böttcher, während heute kupferne und eiserne Gefäße verwendet werden. Von den drei hiesigen Böttchermeistern beschäftigen sich zwei mit der Fabrikation von Holzgeschirren, Wannen u. s. w. Sie hielten vor 5 Jahren noch jeder 3 Gesellen; heute arbeitet einer allein, der andere mit seinem Sohn.

Den Rückgang des Gewinnes zeigt folgende Berechnung: 1890 kostete ein großer Waschzuber 4 Mk., das Holz dazu 50 Pf.; heute bringt er 2 Mk. 50. Pf. ein und wirft, da die Holzpreise um 20 % gestiegen sind, 1 Mk. 60 Pf. weniger ab, als vor 5 Jahren. Die Eisenteile sind allerdings etwas billiger geworden, sodaß man den Rückgang der Einnahmen auf 50 % anschlagen kann. Beide Meister sind denn auch der Ansicht, daß sie ihr Handwerk über kurz oder lang ganz werden aufgeben müssen.

Sehr erschwert wird ihr Betrieb noch dadurch, daß in den königlichen Forsten wegen der hohen Preise für Bauhölzer Böttcherholz fast garnicht mehr eingeschlagen wird und die Böttcher daher auf den Bezug vom Händler angewiesen sind. Der Absatz der Erzeugnisse geschieht zum kleinsten Teil auf Jahrmärkten. Etwa zur Hälfte wird auf Bestellung gearbeitet, während der Rest in der Werkstatt an die Konsumenten verkauft wird.

Der dritte Böttcher betreibt ausschließlich die Fabrikation von Buttertonnen für Molkereien. Er beschäftigt 4 Gesellen, welche für jede Tonne 45. Pf. Arbeitslohn erhalten und täglich etwa 6—7 fertig stellen. Freie

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Station erhalten sie nicht. Das Zuschneiden des Holzes wird jetzt in einer Dampfschneidemühle besorgt, nachdem ein dazu angeschaffter Gasmotor von 4 Pferdekräften sich als unrentabel erwiesen hat, weil er zu wenig ausgenutzt werden konnte.

Der Motor ist jetzt in den Besitz eines Stellmachers übergegangen, welcher ihn vornehmlich zur Fabrikation von Wagenrädern verwendet, aber auch mit seiner Hilfe die mannigfachsten Stellmacher- und Bautischlereiarbeiten ausführt. Er fertigt alljährlich etwa 2000 Wagenräder in 5 bis 6 Lieferungen für große Wagenfabriken in Bromberg, Thorn, Königsberg u. s. w. Im Betriebe sind eine Bandsäge (850 Mk.), eine Abrichtemaschine, welche Hobel und Stemmeisen ersetzt (600 Mk.) und eine Langlochbohrmaschine (1000 Mk.). Der Motor kostet 2100 Mk. Augenblicklich wird von dem Unternehmer auch noch eine große Schmiedewerkstatt erbaut. Es sollen dann besonders Erntewagen fabriziert werden.

Die beiden andern Stellmachermeister beschäftigen sich meist mit Reparaturarbeiten für die Fuhrwerksbesitzer der Stadt. Ihre Werkstätten befinden sich in der unmittelbaren Nähe zweier Schmieden, was durch die Natur der Sache geboten ist, weil die meisten Reparaturen und Neuarbeiten auch die Thätigkeit des Schmiedes erfordern. Ein Schmied hält sich daher selbst einen Stellmachergesellen.

Das Handwerk hat bei der großen Zahl von Ackerbürgern, Fleischern u. s. w. stets ausreichend zu thun und dürfte auch noch auf lange Zeit hinaus vollkommen gesichert sein. Der Maschinenbetrieb kann ihm wohl einige Arbeiten entziehen, wird ihm aber das Gros der kleinen Reparaturen nicht nehmen können.

9. Drechsler.

Drechslermeister giebt es am Orte nur einen, der auch die Umgegend bis auf 4 Meilen im Umkreise mit seinen Erzeugnissen versorgt. Er beschäftigt heute nur 2 Lehrlinge; außerdem ist sein Sohn, der gleichfalls gelernter Drechsler ist, im Betriebe thätig.

Sein Umsatz setzt sich heute wie folgt zusammen: Vom Fabrikanten gekauft werden 50 % aller Waren. Es sind dies neben Cigarrenspitzen, Pfeifen und sonstigen kleinen Drechslerarbeiten, auch Messer, Portemonnaies, Hosenträger u. s. w. 1870 wurde noch ausschließlich eigenes Fabrikat geführt. Der am Wiederverkauf dieser Sachen erzielte Gewinn beträgt angeblich 10—20 %.

Auf Bestellung wird $^1/_3$ der eigenen Produkte, also etwa 16 % des

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Gesamtumsatzes gearbeitet. Zum größten Teil sind dies Möbelbestandteile, wie Bett- und Tischfüße, und Bauarbeiten. Letztere werden jedoch bei der stetig wachsenden Verbreitung der eisernen Treppengeländer immer seltener, da außer zu den Säulen der Geländer Drechslerarbeiten im Bauwesen keine Verwendung finden. Der auf Vorrat gearbeitete Rest der Produktion besteht in denselben Artikeln wie die auf Bestellung gearbeiteten, zu denen noch die Pfeifenfabrikation hinzutritt. Letztere beschränkt sich jedoch auf das Bohren der Holzrohre und das Anbringen der Monturen. Die Hornteile werden seit einem Jahre von Fabriken bezogen, da ihr Verkaufspreis dort niedriger ist, als die Produktionskosten hier. Die Ursache liegt zunächst in den bedeutend billigeren Einkaufspreisen für das Horn, welches die Großbetriebe direkt von den Importeuren beziehen, während der hiesige Handwerker seinen kleinen Bedarf meist aus dritter Hand kaufen muß; dann aber vor allem in den Vorteilen des Maschinenbetriebs und der Arbeitsteilung mit ihrer gesteigerten Ausbildung des Arbeiters für seine Einzelverrichtung. Die Horndrechslerei ist hier jetzt vollkommen aufgegeben.

Auch für die Holzprodukte sind die Preise seit der Einführung der Gewerbefreiheit um mehr als die Hälfte gesunken: 1870 kostete das Paar Bettfüße 2 Mk., heute kaum 90 Pf.; Tischfüße kosteten 3 Mk., heute werden sie für 1 Mk. 20 Pf. verkauft. Der Grund liegt in der gesteigerten Konkurrenz. Einmal nämlich werden jetzt die einfacheren Drechslerarbeiten auch von fast sämtlichen Tischlern angefertigt, welche durch weniger sorgfältige Arbeit und schlechteres Material die Preise stark herabdrücken; dann aber kommt auch hier bereits die Maschinenfabrikation auf, sodaß ein Teil der Holzdrechslerarbeiten, wie „Bettvasen" (Knöpfe auf die Eckfäulen der Betten) und ähnliche kleinere Zuthaten zur Möbelfabrikation schon zum Wiederverkauf aus Fabriken bezogen wird. Besonders schädlich für das Handwerk sind die Dampftischlereien, deren sich in Bromberg drei befinden, welche auch alle Drechslerarbeiten an den von ihnen fabrizierten Möbeln selbst besorgen. Sehr geklagt wird auch über die Konkurrenz der Zuchthausarbeit.

Das Handwerk ist sonach darauf angewiesen, durch stetige Erweiterung seines kaufmännischen Betriebes den Rückgang der Selbstproduktion auszugleichen. Einen großen Teil seiner Waren setzt der Meister auf 24 Jahrmärkten in der Umgegend ab. Der Tagesumsatz beträgt durchschnittlich 75 Mk., die Unkosten etwa 10 Mk. für jeden Markt. Das Holz — der einzige jetzt noch verwendete Rohstoff — wird aus den Forsten der Umgegend bezogen und bar bezahlt.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

10. Seiler.

Der einzige Seilermeister Nakels beschäftigt einen verheirateten Gehilfen, welcher 9 Mk. Wochenlohn erhält. Außerdem bildet er seinen Bruder als Lehrling aus. Er bezieht erst 1/10 seiner Waren aus Fabriken: namentlich sind dies Gurtbänder und Bindfäden. Er arbeitet fast ausschließlich auf Vorrat und setzt seine Waren zur Hälfte an Händler in Königsberg, Landsberg u. s. w. ab. Der Rest wird zu 50 % auf 30 Märkten in sechs bis zu 6 Meilen entfernten Städten abgesetzt, während 50 % im Laden verkauft werden. Die Rohmaterialien werden in größeren Mengen vom Importeur in Königsberg bezogen.

Ein Rückgang ist gegen 1890, wo der jetzige Inhaber das Geschäft übernahm, nicht zu bemerken, dagegen seit 1870 äußerst fühlbar. Damals wurden 3—4 Gesellen beschäftigt, während heute für den einen kaum hinreichende Arbeit ist. Die Aussichten des Gewerbes sind sehr trübe: die Maschine verdrängt durch ihre nicht nur billigeren, sondern auch mindestens gleichwertigen Produkte mehr und mehr die Handarbeit. Außerdem geht auch der Konsum an Seilerwaren infolge der billigen Preise für Eisenketten und Drahtseile rapide zurück. Die Landwirtschaft verwendet schon jetzt nur noch sehr geringe Mengen von Hanfseilen und Stricken, während sie früher die Hauptabnehmerin des Seilerhandwerks war. In absehbarer Zeit dürfte der Prozeß der Umbildung vom Handwerker zum Händler denn auch für den hiesigen Seilermeister abgeschlossen sein. Schon jetzt werden von ihm nebenbei in größerer Menge Korbwaren vertrieben.

11. Bürstenmacher.

Auch das Bürstenmachergewerbe ist hier nur einmal vertreten. Der Meister bezieht 1/4 der von ihm verkauften Waren aus Fabriken; den Rest fertigt er selbst mit einem Gesellen an. Auch seine Töchter beschäftigen sich in ihren Mußestunden mit Bürstenbinderei.

Der Vertrieb geschieht direkt an die Konsumenten, jedoch oft in Posten bis zu 50 Mk., da die größeren Begüterungen ihren Bedarf stets auf einmal zu decken pflegen. Als Verkaufslokal dient ein offener Laden.

Das Rohmaterial wird vom Händler in Breslau gekauft, der es auch erst wieder auf der Leipziger Messe ersteht, wohin es vom Grossisten gebracht wird. Auch dieser kauft zumeist nicht direkt vom Produzenten, sondern von Aufkäufern, und läßt die rohe Ware erst sortieren und zurichten, ehe er sie weiter in den Verkehr bringt. Hierdurch erfahren die

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Materialien eine so bedeutende Preissteigerung, daß Borsten z. B. jetzt doppelt so hoch bezahlt werden, als vor der Verdrängung des polnischen Schweines[1] in der hiesigen Landwirtschaft. Damals konnte direkt von den Landwirten oder vom hiesigen Fleischer und Produktenhändler gekauft werden, während jetzt aus vierter Hand bezogen wird. Die Einzelposten können wegen des Mangels an Betriebskapital den Betrag von 40—50 Mk. nicht übersteigen. Die Bezahlung erfolgt in 3—6 Monaten. Nur 1/10 des Bedarfs an Rohmaterial, ausschließlich in Pferdehaaren bestehend, wird noch von hiesigen Händlern oder Landwirten bezogen.

Das Handwerk hat gleichfalls seine guten Zeiten hinter sich. Es sind hier weniger die Maschinen, als die Vorteile des Großbetriebes und der Arbeitsteilung, welche ihm gefährlich werden. Besonders schädlich soll die Zuchthausarbeit mit ihren billigen Arbeitslöhnen (50 Pf. pro Tag) wirken. Ob jedoch die Menge der in den Zuchthäusern produzierten Bürstenwaren derartig ist, daß sie einen größeren Druck auf die Preise ausüben kann, ließ sich nicht feststellen, da die betreffenden Behörden keinerlei Auskunft erteilten. Der Meister ist umsoweniger im stande, seine alten Preise zu behaupten, oder gar, entsprechend den um 100 % gestiegenen Preisen aller Rohmaterialien zu erhöhen, als am Orte 22 feste Verkaufsstellen für Bürstenwaren bestehen: fast alle Läden führen nebenbei Bürsten und Besen. Dazu kommen noch die zahllosen Hausierer, welche ihr Geschäft oft mit 2 bis 3 „Trägern" betreiben. Letztere finden oft auch zum selbständigen Vertriebe der Bürstenwaren Verwendung, was auch schwerlich durch die Gewerbepolizei zu verhindern sein wird.

Der jetzige Bürstenmachermeister dürfte wohl hier der letzte Vertreter seines Handwerks sein.

12. Sieb- und Korbmacher.

Ein Kaufmann betreibt nebenbei die Siebmacherei und Schleiferei, welche früher seinen Haupterwerbszweig ausmachten. Letztere ist ihm durch die umherziehenden Scherenschleifer, bis auf das Abziehen der Rasiermesser, welches noch 3—4 Mk. wöchentlich einbringt, vollständig entzogen worden. Erstere hat gleichfalls infolge des sehr stark zurückgegangenen Konsums an Sieben fast ganz aufgehört. Während früher auf den Märkten alljährlich 4—500 Stück abgesetzt wurden, können jetzt, nachdem in der Landwirtschaft

[1] Das jetzt gezogene englische Schwein ist nur sehr spärlich mit Borsten bekleidet.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

mehr und mehr die Trieure und kleinen Kornreinigungsmaschinen Anwendung finden, kaum 10 Stück jährlich verkauft werden.

Die drei Korbmachermeister befinden sich in sehr schlechter Vermögenslage. Die Korbwaren werden von hiesigen Geschäften so billig vertrieben, daß den Meistern kein nennenswerter Verdienst übrig bleibt[1] und sie vor allem ihre Waren sehr schwer los werden, weil das Publikum überall die eleganten Läden bevorzugt. Solche können aber die Korbmacher bei den verhältnismäßig hohen Mieten und ihren sehr bescheidenen Mitteln nicht einrichten. Sie müssen sich vielmehr damit begnügen, ihre Erzeugnisse in der „besten Stube" — es ist außer ihr nur noch eine vorhanden — aufzustapeln und die schönsten derselben an der Hausthüre aufzustellen oder auszuhängen. Ihren größten Umsatz erzielen sie noch auf den Märkten, obgleich auch dort eine große Zahl von Händlern mit Korbwaren aussteht.

Die Ursache davon, daß die Händler so billig verkaufen können, liegt darin, daß sie den einen Teil der Korbwaren von den Korbmachern der Weichselniederung, den andern von großen Firmen beziehen. Erstere erwerben die Weiden sehr billig von den kleinen Besitzern — vielfach sollen sie sie auch entwenden —; letztere kaufen die ganzen Ernten der großen Plantagen auf und zwingen so die hiesigen Korbmacher, ihren Bedarf bei den eigenen Konkurrenten zu decken. Sie beziehen von den großen Bromberger Korbmachern immer 1—2 Centner, die sie sofort bar bezahlen müssen.

Die Maschine ist den Korbmachern noch wenig gefährlich, da wirklich brauchbare Apparate nicht existieren. Nur die sogen. Hobelmaschine zum Zerspalten der Weiden und des Rohres gewährt eine nennenswerte Erleichterung. Dieselbe kostet 175 Mk. und besorgt das Spalten, welches bei Handarbeit etwa 1/4 der ganzen Arbeitszeit in Anspruch nimmt, sechsmal so schnell als die Hand; sie spart also jährlich etwa 750 Arbeitsstunden. Dieselbe ist nur bei einem Meister im Betriebe, hat diesen jedoch auch nicht vor dem kürzlich über ihn hereingebrochenen Konkurse bewahren können.

Da es den Meistern, welche auch unter dem gänzlichen Mangel von Gesellen und Lehrlingen zu leiden haben, an jedem Betriebskapital fehlt, ist eine Besserung ihrer Lage schwer denkbar. Ihre Lebenshaltung ist schon

[1] So z. B. kostet ein Waschkorb von 9 Pfund 3—4 Mk. Die Weiden dazu 90 Pf., und es erfordert ein solcher Korb 2 Tage Arbeitszeit.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

jetzt eine sehr niedrige. An Miete zahlen sie 200—250 Mk. für Werkstatt, Küche und 2 Stuben, wovon die eigentliche Wohnstube kaum den Namen einer solchen verdient.

13. Kürschner und Mützenmacher.

Von den beiden Kürschnern und Mützenmachern ist der eine schon fast Kaufmann. Der Handel mit Handschuhen, Halsbinden und namentlich mit Hüten macht bei weitem die Haupteinnahmequelle aus. Von den Pelzsachen, welche etwa 1/4 des Geschäftes umfassen, wird auch nur noch 1/20 selbst gemacht. Zu diesem Zwecke ist zeitweise im Herbst und Winter ein Geselle angestellt, der dann 10 Mk. pro Woche ohne Station erhält.

Der andere bedeutend kleinere Betrieb ist erst zu 1/4 kaufmännischer Natur, führte jedoch noch vor einem Jahre gar kein fremdes Fabrikat und will jetzt mehr und mehr zum Handelsgeschäft übergehen. Er fabriziert Pelz- und Zeugmützen und namentlich Schafpelze. Die Felle kauft der Meister zu 3/4 auf der Messe in Frankfurt a. O., die er persönlich besucht, zu 1/4 von Berliner Firmen. Der Rückgang des Kürschnergewerbes erklärt sich aus dem Vorteil des Großbetriebes beim Engroseinkauf; steckt doch bei der fertigen Ware — feinere Sachen ganz ausgeschlossen —, durchschnittlich 3/4 des Wertes im Rohmaterial, und nur 1/4 in der Arbeit. Kann der große Fabrikant also 5 % billigere Einkaufspreise erzielen, so setzt ihn dies in den Stand, die fertige Ware allein deshalb schon 3,75 % billiger zu liefern als der Kleinhandwerker, was für diesen, der wegen der zahlreichen mit Pelz- und Kürschnerwaren handelnden Läden gezwungen ist, um ebensoviel herabzugehen, einen Verlust von fast 1/6 seines 25 % des Verkaufspreises betragenden Arbeitslohnes ausmacht. Dazu kommt noch die weitere Herabsetzung der Produktionskosten im Großbetriebe durch die Einseitigkeit der Produktion, durch welche die Leistungsfähigkeit der Arbeiter um etwa 20 % gesteigert wird.

Die Mützenmacherei geht nach und nach völlig ein, da der Hut immer mehr die Mütze verdrängt, und die Fabrikation der Dienstmützen jetzt amtlich an große Lieferanten vergeben wird. Nur für das hiesige Gymnasium fertigt der Meister noch 200 Mützen jährlich an. Dreiviertel davon läßt er von armen Verwandten in den umliegenden Städten nähen, welche 40 Pf. pro Stück erhalten, während die Arbeitszeit 4 Stunden beträgt. Das Material erhalten sie bereits zugeschnitten geliefert.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

14. Färber.

Die Färberei ist als Handwerk so gut wie tot. Die beiden hiesigen Meister färben nur noch 4—6 Stücke die Woche. Meistens sind dies Frauen- und Kinderkleider, die aufgefärbt werden. Sie erhalten dafür 1,50—2 Mk. pro Stück. Neue Sachen werden gar nicht mehr gefärbt. Die Einnahmen werden so fast ausschließlich aus dem Handel mit Wolle, Zeug und Band gewonnen, alles Artikel, die früher selbst gefärbt, dann aber mehr und mehr fertig angeschafft wurden. Daß gerade in der Färberei der Großbetrieb unberechenbare Vorteile bringt, liegt auf der Hand: die Kosten für das Anrichten eines Farbenbades sind fast dieselben für 100 Stück, wie für ein Stück.

Die früher sehr einträgliche Zeugdruckerei, welche der eine Meister 1866 noch mit 4 Gesellen betrieb, ist durch die Maschine vollkommen zu Grunde gerichtet worden. Auch das jetzt noch betriebene Färben alter Kleider geht mehr und mehr zurück, weil die Mode gefärbte Kleider nicht begünstigt; außerdem lohnt die Ausgabe bei den billigen Preisen für neue Kleiderstoffe nur noch sehr selten.

15. Buchbinder.

Das Buchbindergewerbe wird von einem Meister in Verbindung mit einer Schreib- und Zeichenmaterialien-, Galanteriewaren-, Album- und Buchhandlung betrieben, deren Umsatz etwa fünfmal so groß ist als der Ertrag der Buchbinderei. Letztere wird mit einem Lehrling und 1 bis 2 Gehilfen betrieben. An Maschinen ist eine Pappscheere (225 Mk.) und eine Beschneidemaschine (450 Mk.) vorhanden. Die Materialien werden von Berliner Großhändlern bezogen, da die Fabriken kleinere Posten nicht abgeben. Gearbeitet wird nur auf Bestellung, während noch 1870 sich hier durch das Einbinden neuer, zum Verkauf bestimmter Bücher 4 Meister ernähren konnten. Dieses erfolgt jetzt in den maschinell höchst vollkommen eingerichteten Großbetrieben Berlins und Leipzigs so billig, daß das Handwerk nicht mehr damit konkurrieren kann. Letzteres ist daher auf das Einbinden von geheftet gekauften Büchern, Zeitschriften und das Erneuern schadhafter Einbände angewiesen. Die Preise sind seit 5 Jahren um $^1/_3$ gesunken. Beispielsweise kostete 1890 das Einbinden eines Jahrgangs Gartenlaube 3 Mk. 50 Pf., während derselbe Halbfranzband heute nur 2 Mk. 50 Pf. einbringt. Dies erklärt sich dadurch, daß die hiesige Buchhandlung Buchbinderarbeiten entgegennimmt, sie bei einer größeren Berliner Maschinen-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

binderei ausführen läßt und auf diese Weise das Handwerk zwingt, auch hier den Konkurrenzkampf mit der Großindustrie aufzunehmen.

Das einzige, was dem lokalen Handwerksbetrieb wohl stets erhalten bleiben wird, sind die eiligeren Reparaturen, welche nicht auf den Abgang der nächsten Sendung nach Berlin warten können, und die kleinen Papp- und Kartonnagearbeiten, wie sie namentlich bei weiblichen Handarbeiten häufig vorkommen.

Fast stets hält sich hier noch ein zweiter Buchbinder auf. Alle aber haben bisher nach 6—12 Monaten wieder fortgehen müssen, weil sie nicht ihr Auskommen fanden. Ob es jetzt dem seit einiger Zeit hier ansässigen zweiten Buchbinder besser ergehen wird, ist sehr zweifelhaft, zumal er sich nur auf den Betrieb des Handwerks beschränkt, ohne durch Errichtung eines kleinen Ladengeschäftes auf eine Vermehrung seiner Einnahmen bedacht zu sein.

16. Büchsenmacher.

Erst seit drei Jahren hat sich in Nakel ein Büchsenmacher niedergelassen, welcher ohne jedes Betriebskapital anfing und heute bereits einen großen Laden am Markte der Stadt inne hat. Er handelt neben Jagdgewehren, Munition und Jagdutensilien auch mit Fahrrädern und Nähmaschinen und betreibt nebenbei den Wildprethandel. Er kauft das Wild von den Jagdbesitzern meist in ganz kleinen Quantitäten auf und liefert es zusammen an Berliner Firmen ab. Sein handwerksmäßiger Betrieb bringt ihm über ein Drittel seiner Einnahmen, da er die Gewehrreparaturen für die ganze Umgegend bis 4 Meilen im Umkreise erhält. Neue Gewehre macht er alljährlich 1—2 und bezieht dann sowohl die Läufe als die rohen Schloßteile aus der Fabrik. Sein Unternehmen dürfte dauernd gesichert sein, da die Maschine ihm keinerlei Konkurrenz zu machen im stande ist.

17. Feilenhauer.

Das Feilenhauergewerbe ist nur einmal vertreten und wird in der Weise betrieben, daß der Meister in den umliegenden Dörfern und Städten umherfährt und bei Schmieden und Schlossern die abgenutzten Feilen abholt. Er raspelt dann mittels einer durch 2 Männer getriebenen Maschine die alten Schneiden ab und schlägt die Feilen von neuem auf. Die Maschine, welche seit 10 Jahren benutzt wird und neu 200 Mk. gekostet hat, erspart etwa 1/4 der Arbeitszeit.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Der Meister hat die Preise für seine Arbeit seit 15 Jahren um mehr als die Hälfte ermäßigen müssen. Heute erhält er nur noch 30—50 Pf. für jede Feile, je nach der Größe derselben. Die Ursache liegt in dem billigen Preise der neuen Feilen, welche die Maschine mit einem Schlage fertig stellt, während der Handarbeiter 2—3 Stunden daran zu arbeiten hat. Der Meister hat jetzt noch etwa 100 feste Kunden, die er jedes Jahr einmal besucht. Alle 14 Tage unternimmt er eine Fahrt, auf der er sich für die nächsten Wochen mit Arbeit versorgt und die bearbeiteten Feilen zurückbringt. Das Geld bekommt er meistens gleich bei der Ablieferung der Arbeiten.

Auch dieses Handwerk dürfte seinen jetzigen Repräsentanten hier schwerlich überdauern, da schon jetzt Solinger Reisende den Schmieden die neuen Feilen zu Preisen anbieten, welche die Kosten des Aufhauens nur um sehr wenig überragen.

18. Kupferschmiede.

Die beiden Kupferschmiede Nakels beziehen ihre Haupteinnahme aus den in Reparaturen und kleineren Neubauten bestehenden Arbeiten für 12 umliegende Brennereien. Der Handel mit zu $^2/_3$ selbst fabriziertem Kupfer- und Messinggeschirr macht nur $^1/_4$ ihres gesamten Umsatzes aus und geht wegen des immer mehr abnehmenden Konsums an Kupfergeschirren, statt deren man die bedeutend billigeren Emaillesachen verwendet, nach und nach gänzlich ein.

Das Ladengeschäft geht gegen bar, während auf die Bezahlung seitens der Landwirte mindestens ein Jahr, oft aber noch bedeutend länger gewartet werden muß. Dies ist umso empfindlicher, als die verhältnismäßig teuren Rohmaterialien in den Hütten, von wo sie direkt bezogen werden, binnen 3 Monaten bar bezahlt werden müssen.

Der Reparaturbetrieb dürfte keiner ernsten Gefahr ausgesetzt sein, während die Geschirrproduktion, wie bemerkt, schon jetzt im Absterben begriffen ist.

19. Sattler.

Die Sattler arbeiten gleichfalls mit einer Ausnahme fast ausschließlich für die Landwirtschaft. Von den 5 Sattlern haben 4 mit je 5—18 Gütern „festen Kontrakt", d. h. sie besorgen für ein bestimmtes Pauschquantum, meist 8 Mk. pro Pferd, sämtliche Reparaturen und einen bestimmten

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Prozentsatz von Neuarbeiten am Geschirr und Sielenzeug. Der fünfte Sattler betreibt hauptsächlich die auch von allen übrigen ausgeübte Tapeziererei. Nur ein Sattler, der mit 8 Gesellen für 18 große Güter arbeitet, hält keinen offenen Laden; alle andern beziehen aus dem Handel etwa 1/4 ihrer Einnahmen. Etwas über 1/8 der im Laden verkauften Waren, meistens Portemonnaies, Hosenträger, Schulmappen u. s. w. werden der billigen Fabrikpreise wegen fertig gekauft.

Wenn auch der Hauptzweig des Gewerbes, die Arbeit auf festen Kontrakt, augenblicklich wegen der teuren Lederpreise mit Verlust arbeitet, so dürfte doch für die Zukunft des Sattlerhandwerks nichts zu befürchten sein, da gerade diese Einnahmequelle ihm schwerlich jemals wird entzogen werden können.

20. Müller.

Die Kundenmüllerei wird im Umkreise von 4 Meilen in 20 Windmühlen betrieben, deren Besitzer sämtlich nebenbei Landwirtschaft haben. Der Preis für das Mahlen besteht in dem sogen. „sechzehnten Scheffel", d. h. der Kunde erhält 1/16 Mehl weniger zurück, als er nach der gelieferten Menge Korns bekommen müßte. Der Müllergeselle, welcher fast überall gehalten wird, bekommt für jeden vermahlenen Scheffel Korn 10 Pf. Mahlgeld, was bei einer Vermahlung von 3000 Scheffeln pro Jahr etwa 5 Mk. Wochenlohn ausmacht. Außerdem wird freie Station gewährt.

Der Ertrag der Mühlen ist seit 10 Jahren um 1/8 gesunken, da die beiden hiesigen Dampfmühlen durch das von ihnen eingerichtete Umtauschgeschäft einen Teil der Kunden an sich gelockt haben. Sie nehmen das Korn auf ihren Speichern in Empfang und verabfolgen dafür 15/16 des Gewichts in der gewünschten Mehlart. Dies bietet den Kunden den Vorteil, daß sie nur einmal zur Mühle zu fahren brauchen, während sie auf der Windmühle ihr Mehl erst nach einigen Tagen in Empfang nehmen können.

Daß die Windmühlen überhaupt noch bestehen, beruht darauf, daß einmal bei der Landbevölkerung so althergebrachte Sitten, wie das Mahlen des Brotkorns auf der bestimmten nächsten Mühle, nur sehr schwer verlassen werden, dann aber darauf, daß jeder kleine Besitzer und Deputatempfänger[1] sein eigenes Korn zu verzehren wünscht und sich deshalb auf das Umtauschgeschäft nur ungern einläßt.

[1] Deputat ist das den ländlichen Arbeitern als Lohn gelieferte Getreide.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Der Wert einer hölzernen Windmühle — die holländischen Windmühlen mit festem Unterbau kommen hier nicht vor — beträgt etwa 9000 Mk.; das Kapital verzinst sich also bei einer Vermahlung von ca. 3000 Scheffel und einem Getreidewert von 4 Mk. pro Scheffel für den gesellenhaltenden Müller zu 5,5 %, für den selbst mahlenden dagegen beträgt die Einnahme etwa 800 Mk. Die Windmüllerei wird voraussichtlich noch längere Zeit in alter Weise fortbetrieben werden.

21. Gärtner.

Ein nach hiesigen Begriffen eigentlich nicht mehr zum Handwerk zu zählendes Gewerbe ist das der Gärtner. Seit 1860, wo es hier nur einen Vertreter desselben gab, ist die Zahl der Gärtnereien fast regelmäßig von 5 zu 5 Jahren um eine gestiegen, sodaß sie heute 7 beträgt. Diese Zunahme erklärt sich aus dem wachsenden Bedarf an Gärtnereiprodukten und Gärtnerarbeiten. Während früher nur einige wenige kümmerliche Blumenarten bekannt waren, finden sich heute auch in den bescheidensten Wohnungen einige dankbare Topfpflanzen und Blumen; an die Stelle der alten Obst- und Gemüsegärten sind vielfach kunstvolle Anlagen getreten, und statt der früheren schlechten Gemüsesorten werden jetzt die besten Arten aus den vom Gärtner gelieferten Samen und Pflanzen gezogen.

Im Gegensatz zu den meisten andern Handwerken geht in der Gärtnerei der Prozentsatz der von auswärts bezogenen Waren mehr und mehr zurück. Während z. B. früher ein großer Teil der Einnahmen aus dem Samenhandel floß, wird jetzt von allen Gärtnern zusammen auf den Frühjahrsmärkten für kaum 1000 Mk. verkauft. Das Geschäft ist ganz in die Hände einiger Kaufleute übergegangen, die es neben dem Eisen- und Materialwarenhandel betreiben. Einen langsamen Zuwachs erfährt nur der Bezug von Palmen, deren Kultur einen zu bedeutenden Aufwand erfordert, um im kleinen lohnend zu sein.

Fünf von den hiesigen Gärtnern haben Pachtgärten inne. Nur einer beschäftigt einen Gehilfen. Dagegen sind überall die weiblichen Familienangehörigen, namentlich in der Kranzbinderei mitthätig. Wenn auch die Lage der hiesigen Gärtner keine glänzende zu nennen ist, so haben sie doch ein ihrer Lebensstellung entsprechendes Einkommen und werden auch aller Voraussicht nach in Zukunft bestehen können.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

22. Uhrmacher und Goldarbeiter.

Die drei Uhrmacher Nakels beschäftigen je 1—2 Gehilfen; einer hält außerdem augenblicklich 3 Lehrlinge, die sonst äußerst knapp sind. Dies liegt daran, daß dieselben nicht nur ziemlich hohes Lehrgeld (3—400 Mk.) zahlen, sondern sich auch während der Lehrzeit für 100—200 Mk. Werkzeug beschaffen müssen, da solches überall von den Gehilfen verlangt wird. Andererseits sind die Aussichten für dieses Gewerbe hier wenig glänzende.

Der Umsatz der Uhrmacher setzt sich aus drei Faktoren zusammen. Die Hälfte aller Einnahmen erwächst aus Reparaturen. Jedoch geht dieser Geschäftszweig infolge der niedrigen Preise für neue Uhren und des nur auf das Billige gerichteten Strebens der Konsumenten mehr und mehr zurück. Die Preise für größere Reparaturen sind seit 5 Jahren auf die Hälfte herabgesunken. So kostete z. B. ein neuer Cylinder 1890 noch 5—6 Mk., heute kommt er auf 3 Mk. zu stehen. Das Abziehen und Nachbessern neuer Uhren bringt bei 2—3stündiger Arbeit 2—4 Mk. pro Uhr ein, je nach der Qualität derselben. Der Uhrenhandel macht etwa 1/3 des Gesamtumsatzes aus, während das letzte Sechstel auf Nebenartikel, wie Brillen, Thermometer und elektrische Apparate entfällt.

Die Schuld an dem unzweifelhaften Niedergange der Uhrmacherei trägt die von der oben erwähnten Konsumrichtung unterstützte Fabrikation von Schundware. Dieselbe bedient sich, wie ein Blick in die Annoncenteile der Zeitungen lehrt, in ausgedehntestem Maße der marktschreierischen Reklame und täuscht dadurch namentlich die niederen Volksklassen. Außerdem wird trotz des gesetzlichen Verbotes ein schwunghafter Hausierhandel mit Uhren betrieben. Ein sehr beliebtes Auskunftsmittel ist dabei die Behauptung, daß der „Reisende" in Not geraten sei und deshalb seine Uhr veräußern müsse. Auf diese Weise werden auf dem Lande viele Dutzende von Uhren abgesetzt.

Die Entwicklung scheint auf eine Vereinigung des Uhrenhandels in der Hand großer Versandgeschäfte hinauszulaufen, sodaß der Uhrmacher in absehbarer Zeit entweder zum Kaufmann oder zum Uhrenflicker werden dürfte.

Der einzige Goldarbeiter und Juwelier beschäftigt 2 Gehilfen; außerdem hält er einen solchen für die nebenbei betriebene Uhrmacherei, welche etwa 1/10 seines Gesamtumsatzes ausmacht. Lehrlinge sind sehr selten. Das Lehrgeld ist dasselbe wie bei den Uhrmachern; dagegen brauchen Werkzeuge nicht beschafft zu werden. Öfter werden Fabrikantensöhne als Volontäre beschäftigt.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Der Umsatz setzt sich folgendermaßen zusammen: 10 % fallen auf Reparaturen, 15 % kommen aus der Fabrikation neuer Waren ein, während der Rest rein kaufmännischer Natur ist.

Die Waren werden zur Hälfte vom Grossisten bezogen, was oft vorteilhafter ist als der Bezug vom Fabrikanten, ganz abgesehen von den günstigeren Zahlungsbedingungen, welche ersterer gewährt. Der Grossist erhält nämlich bis 10 % Rabatt, begnügt sich mit 5 % Gewinn und liefert daher immer noch 2 % billiger als die Fabrik, die bei Barzahlung 3 % Skonto gewährt. Der Absatz erfolgt zu 1/20 an die Uhrmacher bis zu 10 Meilen im Umkreis, welche die Waren und Erzeugnisse des Goldarbeiters nebenbei führen. Dieselben dienen allerdings zumeist mehr zur Zierde des Ladens als zum wirklichen Handelsobjekt, weshalb der Absatz eine bescheidene Grenze nicht überschreiten kann.

Der produktive Teil des Gewerbes ist nicht nur für die Zukunft völlig gesichert, sondern dürfte auch eine langsame Erweiterung erfahren, da der Konsum immer mehr steigt und die Fabrik in allen mehr künstlerischen Sachen, sowie in schnell wechselnden Modeartikeln keine gefährliche Konkurrenz machen kann. Die einfacheren Hilfsmaschinen (Schleif-, Walz- und Poliermaschine, zusammen 600 Mk.) finden auch hier bereits Anwendung.

23. Barbiere und Friseure.

Das Barbier- und Friseurgeschäft hat technische und wirtschaftliche Veränderungen nur in ganz geringfügigem Maße erfahren. Für das Kurzschneiden der Haare wurden vor etwa 5 Jahren neue Apparate eingeführt, und auch der medizinische Zweig des Gewerbes hat sich etwas vervollkommnet. Zwei Meister haben sich in der Zahnheilkunde ausbilden lassen, während ein anderer das Heilgehilfenexamen abgelegt hat. Auch die Konkurrenz ist etwas gestiegen: noch vor 5 Jahren waren von den jetzigen fünf Friseurgeschäften erst 3 vorhanden. Die Kundschaft der einzelnen hat jedoch keine Einbuße erfahren, da immer weitere Kreise die Dienste der Haarschneider und Friseure in Anspruch nehmen, wogegen vielleicht das Rasieren wegen der Zunahme des Barttragens eher etwas in Abnahme gekommen ist.

Die Preise für die einzelnen Dienstleistungen sind von alters her unverändert. Nur das Haarschneiden am Sonntage kostet, um dieses zeitraubende Geschäft möglichst auf den Alltag zu verlegen und so die jetzige kurze Arbeitszeit der Sonntage zu entlasten, 10 Pf. mehr.

Der Handel mit Parfümerien, Cigarren, Stöcken u. s. w. bringt etwa

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

1/10 der Gesamteinnahme ein; nur ein Friseur hat mit seinem Handwerk ein größeres Galanteriewarengeschäft verbunden. Der Umfang dieses kaufmännischen Nebengewerbes der Barbiere nimmt jedoch eher ab als zu, da das Publikum immer mehr andere Läden bevorzugt.

24. Das Schmiedehandwerk in Stadt und Land.

Das Schmiedehandwerk wird in der Stadt Nakel selbst von 8 Meistern betrieben, während sich auf dem Lande in jedem Dorf, auf jedem größeren Gut ein Schmiedemeister befindet.

Die Geschichte des Handwerks reicht bis in die ersten Anfänge der Kultur zurück und zeigt verhältnismäßig sehr geringe Fortschritte der Technik. Noch heute, wie in den Tagen Homers, spielen Hammer und Zange, Ambos und Blasebalg die Hauptrolle im Schmiedehandwerk. Die Handhabung der schweren Werkzeuge erfordert eine nicht unbedeutende Geschicklichkeit und einen hohen Grad körperlicher Kraft, weshalb der Schmiedestand sich aus den kräftigsten und gesundesten Leuten rekrutiert.

Die Produkte des Schmiedehandwerks waren in früheren Zeiten sehr mannigfacher Art: Anker und Ketten, Werkzeuge und Nägel, Waffen und Messer wurden in besonderen Schmiedewerkstätten hergestellt. Heute sind alle diese Zweige fast völlig durch die Maschine und den Großbetrieb lahm gelegt worden. In Nakel findet sich die Werkzeugschmiederei nur noch in ganz bescheidenen Spuren, während die Hauptfunktion des Schmiedehandwerks in der Anfertigung und Reparatur von landwirtschaftlichen Geräten, im Hufbeschlag und in kleinen Bauarbeiten besteht. In zwei Betrieben ließ sich auch etwas Kunstschmiederei in Form von Zaun- und Grabgitterfabrikation nachweisen.

Die ersten Nachrichten über das Schmiedehandwerk in Nakel datieren aus dem Ende des vorigen Jahrhunderts. Damals zog Friedrich der Große eine Menge deutscher Handwerker in die Städte des Netzedistrikts und gab ihnen die bereits erwähnte zünftige Organisation. Auch die damals wohl noch wenig zahlreichen Schmiede wurden in einer besonderen Innung vereinigt. Das Gründungsjahr der Schmiedeinnung steht nicht fest. Ihr Statut besteht in einem gedruckten Exemplar der Handwerkerordnung für Westpreußen und Pomerellen vom 24. Januar 1774. Die Magistratsakten sind 1807 aus nicht ersichtlichen Gründen nach Warschau gesandt worden, wo sie verschollen sind.

Nach den Bestimmungen des erwähnten Statuts stand die Innung vollständig unter Obhut der Obrigkeit. Sie bedurfte selbst zu den geringsten

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Ausgaben der Genehmigung des Magistratsassessors. Ihre Hauptfunktion scheint in der Prüfung von Lehrlingen und Gesellen bestanden zu haben, wenigstens bezieht sich hierauf das sämtliche noch vorhandene Aktenmaterial. Über die Zahl der Mitglieder, die Höhe der Beiträge u. s. w. fehlt jede Nachricht.

Mit der Einführung der Gewerbefreiheit starb die alte Innung langsam ab. Die Meister gewöhnten sich mehr und mehr daran, ihren Lehrlingen selbst Zeugnisse auszustellen und diese dann auf der Polizei beglaubigen zu lassen. Damit war der Innung ihr eigentlicher Lebenszweck genommen, und erst die zünftlerische Bewegung zu Anfang der achtziger Jahre konnte eine Wiederbelebung derselben herbeiführen. Auf Antrag der gesamten hiesigen Schmiedemeister verlieh die Bromberger Regierung der neugeschaffenen Schmiede- und Stellmacherinnung unter dem 7. Mai 1885 ein Statut.

Dieses Statut ist theoretisch betrachtet vielleicht musterhaft. Leider sind aber von all den Plänen und Vorschriften auch nicht zwei ins Leben getreten. Weder von dem im Statut vorgesehenen Rohstofflager und gemeinschaftlichen Verkaufshause, noch von dem Stellennachweisbureau und den Ausschüssen für das Gesellen- und Lehrlingswesen findet sich eine Spur. Dagegen werden die im Statut bei Strafe verbotenen Sitten des Geschenkgebens an wandernde Gesellen und der Annahme von Gesellen ohne Prüfung der Papiere immer noch allgemein geübt. Selbst die auf 25 Pf. monatlich festgesetzten Beiträge werden seit Jahren nicht mehr erhoben, da die Prüfungsgelder zur Deckung der Innungsbedürfnisse, welche vornehmlich in der Ausrichtung des alljährlich Anfang November stattfindenden Quartalsschmauses bestehen, vollständig ausreichen. Die Prüfungsgebühren betragen 15 Mk. für die Gesellen-, 18 Mk. für die Meisterprüfung. Die Prüfungen werden vor drei Meistern abgelegt und bestehen für die Gesellenprüfung in der Anfertigung zweier Hufeisen, während bei der Meisterprüfung eine Zimmeraxt oder eine Dunggabel hergestellt werden muß. Die Zahl der Prüfungen war in den letzten fünf Jahren folgende:

	Meister	Gesellen
1891	6	11
1892	3	12
1893	2	8
1894	4	12
1895 (Jan.-Sept.)	1	3

Die Innung, welche sämtliche innerhalb zwei Meilen um Nakel ansässige Schmiedemeister umfaßt, zählt 21 Mitglieder.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Den Gesellen und Lehrlingen fehlt jede Organisation. Die Schmiede verkehren aber, wenigstens in der Stadt, fast ausschließlich untereinander. Die alten Wandersitten haben sich noch ziemlich erhalten: Dienstag und Freitag sind die Geschenktage, an welchen die Gesellen umhergehn, um Arbeit oder eine kleine Unterstützung, meist 10 Pf., nachzusuchen. Die Hand an der Mütze, tritt der Geselle in die Werkstatt und sagt den alten Wanderspruch her: „Mit Gunst, daß ich möge hereintreten, Gott grüße das Handwerk, Meister und Gesellen!“ worauf er entweder an den Ambos gestellt wird, oder mit seinem Geschenk weiter wandert.

Die Schmiedelehrlinge stammen fast ausschließlich aus den Familien kleiner Besitzer oder ländlicher Arbeiter, für deren Kinder die Stellung eines Schmiedes ein beträchtliches Emporsteigen in Ansehn und Einnahmen bedeutet. Es ergreifen daher meist die intelligentesten und kräftigsten Sprößlinge dieser Kreise das Schmiedehandwerk. Die Zahl der Lehrlinge ist eine verhältnismäßig sehr große. Beispielsweise finden sich bei den 8 städtischen Meistern 10 Lehrlinge gegenüber 5 Gesellen. Auf dem Lande ist das Verhältnis noch ungleicher. Dort kommen auf einen Gesellen fast 4 Lehrlinge. Dieses Verhältnis erklärt sich daraus, daß der größte Teil der geprüften Lehrlinge den großen Städten zuwandert, wo sie in den verschiedensten Fabriken wegen ihrer tüchtigen und vielseitigen Ausbildung gerne beschäftigt werden.

Die Löhne der Gesellen sind die ortsüblichen; sie betragen fast überall 4 Mk. Nur in besonderen Fällen schwanken sie von 3—5 Mk. wöchentlich. Die Nahrung ist verhältnismäßig gut und reichlich. Des Morgens giebt es Kaffee und Brot, zum Frühstück Butterbrot und eine Flasche Bier, zu Mittag fast stets Fleisch, Nachmittags wieder Kaffee und Brot und Abends belegtes Brot mit Bier. Im Winter wird statt des Biers bisweilen ein Schnaps verabreicht. Die Wohnungen bestehen meist in Dachkammern, sind jedoch nirgends ungesund oder dunkel. Fast überall findet sich ein Vogelbauer und einige anspruchslose Blumen.

Die Behandlung der Gesellen und Lehrlinge ist eine gute. Züchtigungen der letzteren sollen garnicht vorkommen. Die Anrede ist für Gesellen und Lehrlinge nach altem Brauche das „Du.“

In wirtschaftlicher Beziehung bestehen im Schmiedehandwerk die manichfaltigsten Verhältnisse. Es lassen sich im Besitzverhältnis der Betriebsanlage drei Hauptformen unterscheiden: die „eigene“ Schmiede, die Gemeindeschmiede und die Gutsschmiede [1].

[1] Von den 21 Schmieden der Nakler Innung sind 11 „eigene“, 2 Gemeinde- und 8 Gutsschmiede.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Der Gutsschmied findet sich auf allen Gütern, welche über 5 bis 6 Gespanne, d. h. 20—25 Pferde halten, da diese Wirtschaften groß genug sind, um einen Meister allein zu beschäftigen. Jedoch findet sich auch ein landwirtschaftlicher Betrieb, der bei einer geringeren Anzahl von Gespannen einen Schmied hält und diesen nebenbei mit landwirtschaftlichen Arbeiten beschäftigt, während in einem andern Falle ein größeres Gut, dessen Wirtschaftsgebäude im Dorfe liegen, seine Arbeiten bei einem selbständigen Meister, welcher 2 Gesellen und 2 Lehrlinge hält, besorgen läßt. Von den 21 Schmieden der Nakler Innung sind 8 Gutsschmiede.

Der Gutsschmied arbeitet mit eigenem Werkzeug. Auch der Blasebalg ist meist sein Eigentum. Jedoch ist es eine sehr schwer zu beantwortende Frage, ob derselbe als Arbeiter oder als selbständiger, gewissermaßen nur für einen Kunden gegen ein Pauschalquantum arbeitender Meister anzusehen ist. Nachdem das Reichsversicherungsamt die Zieglermeister auf den Gütern für versicherungspflichtig erklärt hat, dürfte es jedoch keinem Zweifel unterliegen, daß auch die Schmiede versicherungspflichtig und somit als gewerbliche Arbeiter oder Beamte anzusehen sind. Der Volksanschauung entspricht dies Ergebnis nicht.

Die Einnahmen der Schmiede auf den Gütern bestehen ausschließlich in Lohn und Deputat. Nebenerwerb findet sich nicht. Die folgende Zusammenstellung giebt die Bezüge eines Schmiedes auf einem 500 ha großen Rittergut an und kann als typisches Beispiel der Durchschnittseinnahmen gelten:

Lohn	150 Mk.	
20 Centner Roggen	100 =	Durchschnittliche Marktpreise
6 = Gerste	30 =	
4 = Erbsen	23 =	
70 = Kartoffeln	84 =	
10 000 Stück Torf	30 =	
4 Kubikmeter Holz	15 =	
1/2 Morgen Gartenland	10 =	
Wohnung	120 =	
Weide für 2 Kühe	300 =	
Ärztliche Behandlung und Medizin	15 =	
Zusammen	877 Mk.	

Dafür muß zugleich ein Lehrling gehalten werden, was etwa 200 Mk. jährliche Kosten verursachen dürfte. Rechnet man Werkzeug und Blasebalg

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

zusammen auf 450 Mk., so würden für Verzinsung und Amortisation des „Anlagekapitals" noch 36 Mk. abgehen.

Die Stellung der Gutsschmiede ist somit eine verhältnismäßig günstige. Ihr einziger Nachteil ist die geringe persönliche Freiheit, welche namentlich von den älteren Meistern drückend empfunden wird. Besonders ist dies dort der Fall, wo jüngere Inspektoren die Wirtschaft leiten und dem Meister die einzelnen Arbeiten zumessen.

Aus diesem Grunde sind denn auch die verhältnismäßig schlechter bezahlten Gemeindeschmieden sehr gesucht. Hier kann der Meister den Anforderungen des einzelnen Besitzers immer mit der Behauptung entgegentreten, daß er für andere zu arbeiten habe und sich so eine freundlichere und achtungsvollere Behandlung sichern.

Die Einnahmen eines Gemeindeschmiedes, welcher für eine dem Beispiel des Gutsschmiedes entsprechende Zahl von Gespannen arbeitet, sind folgende:

Bar	90	Mk.
Roggen, 20 Centner	100	=
Gerste, 8 Centner	40	=
10000 Stück Torf	30	=
Brennholz	20	=
Weide (ohne Winterfutter) . .	100	=
Wohnung	150	=
Gartenland, 1 Morgen	20	=
Zusammen	550	Mk.

Zu dieser Summe, für welche der Hufbeschlag und alle laufenden Reparaturen am Ackergerät der Gemeindemitglieder ausgeführt werden müssen, treten noch etwa 200 Mk. für die besonders zu zahlenden Arbeiten, welche im Auflegen neuer Reifen (3 Mk.) und im Beschlagen neuer Ackerwagen (15 Mk.) bestehen. Letztere Thätigkeit umfaßt die Herstellung und Anbringung aller zu dem Wagen nötigen Eisenteile.

Die Verpflichtung zur Leistung des Deputats ruht auf der Gemeinde, da diese als solche den Kontrakt schließt. Die Gemeindeschmiede müssen aber ihr Deputat bei den einzelnen Besitzern in geringsten Quanten, bis zu 1/4 „Metze" (etwa 1/2 l) herab, einsammeln. Dies geschieht vierteljährlich. Die von den Einzelnen zu gewährenden Mengen sind nach Maßgabe des Grundbesitzes, bez. der Pferdezahl ein für allemal festgesetzt; jedoch ist eine scharfe mathematische Berechnung der Anteile nicht üblich; vielmehr sind diese mehr schätzungsweise bemessen.

Die Einkünfte der eigenen Schmiede weisen beträchtliche Schwan-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

kungen auf. Von den 8 Schmieden Nakels haben zwei ein Einkommen von etwa 1500 Mk., einer von ungefähr 1300 Mk., vier von etwa 1100 Mk., während der letzte nur wenig über 900 Mk. bezieht. Eigene Hausgrundstücke besitzen 7 von ihnen; auf dem Lande haben sämtliche „eigenen" Schmiede ihr Haus mit Werkstatt und Gartenland. Pachtverhältnisse kommen in hiesiger Gegend nicht vor. Der eine städtische Schmied, welcher kein eigenes Grundstück hat, zahlt 80 Thaler Miete für Wohnung, Werkstatt und Stallung. Der Reinertrag der Grundstücke, welche die Schmiede besitzen, schwankt zwischen 900 und 500 Mk.; durchschnittlich beträgt er 630 Mk. Die Lage des Schmiedehandwerks ist demnach nicht als eine ungünstige zu bezeichnen.

Die Thätigkeit der Schmiede besteht überall zum weitaus wichtigsten Teile im Hufbeschlag, in der Reparatur und Neuanfertigung einfacherer Ackergeräte und in kleinen Bauarbeiten; die, wie oben erwähnt, noch in bescheidenen Resten vorhandene Werkzeugschmiederei ließ sich nur noch in drei Betrieben nachweisen. Im ersten Falle brachte sie etwa die Hälfte der Gesamteinnahmen ein, während sie früher die einzige Einnahmequelle gebildet hatte. Vor etwa 15 Jahren wurden im Winter noch 3—4 Gesellen beschäftigt, welche Äxte, Beile, Stellmacher- und Pantoffelmachermesser u. s. w. anfertigten. Im Sommer wurde dann die ganze Provinz, ja sogar ein kleiner Teil Russisch Polens bereist, um auf den Märkten die Waren abzusetzen. Der Vorrat wurde durch aus der Heimat nachgesandte Posten immer wieder ergänzt. Dies hat heute ganz aufgehört. Jetzt werden nur noch für einige Stellmacher und Pantoffelmacher die Werkzeuge geliefert; doch geht auch diese, auf Versand beruhende Art des Absatzes mehr und mehr ein, da die rheinisch-westfälische Industrie jetzt auch auf dem Lande ihre Erzeugnisse durch Reisende absetzt, nachdem sie durch die in den Städten errichteten Verkaufsstellen den Markthandel lahm gelegt hat. Ihre Konkurrenz ist besonders wegen der bequemeren und beim Publikum beliebteren Art des Absatzes durch Läden und Reisende gefährlich. Die Preise ihrer Produkte sind an sich nicht derartig, daß dem hiesigen Handwerker ein Wettbewerb unmöglich wäre. Beispielsweise kostet eine Zimmeraxt von 3 Pfund im Laden 2 Mk., während das Material dazu 75 Pf. (40 Pf. Werkzeugstahl, 20 Pf. Eisen und 15 Pf. Kohlen) kostet, so daß für die etwa dreistündige Arbeitszeit ein Lohn von 1 Mk. 25 Pf. übrig bleibt, was immerhin nach Abzug der Nebenkosten einen genügenden Gewinn bedeuten würde.

Für den Rückgang seines Gewerbes hat der Meister in dem seit 5 Jahren betriebenen Brunnenbau Ersatz gefunden. Er hat sich die etwa

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

800 Mk. kostenden Werkzeuge dazu zusammengekauft und das neue Geschäft ohne jede weitere Vorbildung begonnen. Heute bringt ihm dasselbe bereits gegen 600 Mk. ein, wovon allein 270 Mk. von der Stadt Nakel als Pauschquantum für die Unterhaltung der städtischen Brunnen gezahlt werden.

Der zweite Fall der Werkzeugschmiederei betrifft einen Betrieb, welcher früher in seinem Dorf die laufenden Schmiedearbeiten besorgte, dann aber durch einen anderen Schmied, welcher wegen seiner polnischen Nationalität bei den Dorfbewohnern größeren Anklang fand, völlig verdrängt wurde. Heute nährt sich der fragliche Meister zum größten Teil von seiner 27 Morgen umfassenden Landwirtschaft. Er schmiedet noch jeden Winter 70—80 Sensen, die er an Besitzer und ländliche Arbeiter bis zu 8 Meilen Entfernung absetzt. Auch sein Geschäft geht mehr und mehr zurück, da die alten Kunden teils absterben, teils auch ihren Bedarf billiger und besser aus dem Laden decken.

Im dritten Falle fand sich in einer eigenen Dorfschmiede noch ein Rest von Spaten-, Hacken- und Torfstecherfabrikation. Während aber noch vor 3 Jahren 100—200 Stück jährlich angefertigt wurden, ist im letzten Frühjahr nur noch ein Torfspaten hergestellt worden, und auch dieser hing noch unverkauft an der Decke der Werkstatt.

Man wird den Untergang der Werkzeugschmiederei schwerlich bedauern können. Die Qualität ist vielfach bei der Fabrikware bedeutend besser, da das sehr schwierige „Treffen" des Härtegrades im Großbetriebe viel leichter wird, als bei der Einzelarbeit. Existenzen hat der Niedergang dieses Gewerbszweiges hier keine vernichtet.

Der Hufbeschlag bringt etwa die Hälfte aller Einnahmen der Schmiede ein. Er erfordert zwei, zeitlich getrennte Proceduren: das Schmieden des Eisens und das Unterschlagen desselben. Erstere Arbeit ist zum Teil auf die Fabrik abgewälzt worden, da die Hufeisen jetzt meist roh gepreßt, ohne Griff und Stollen aus dem Laden bezogen werden. Das Selbstschmieden bringt gegenüber dem Kauf nur so geringe Ersparnis, daß die Arbeit sich mit kaum 10 Pf. pro Stunde bezahlt macht. Es geschieht daher nur dann, wenn keine andere Arbeit vorhanden ist, was in den weitaus meisten Betrieben nur an einigen Wintertagen der Fall ist. Das Anbringen von Griff und Stollen erfordert etwa 7 Minuten pro Stück und besteht darin, daß die beiden Enden des Eisens zu den Stollen umgebogen werden, während der Griff, d. h. die den Huf vorne von außen umfassende Nase, aus Stabeisen geschmiedet und dann befestigt wird.

Das Auflegen des Eisens beansprucht eine sehr verschieden lange Zeit, je nach der Ruhe des Pferdes und der Gesundheit des Hufes. Der Preis

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

dafür beträgt inkl. Eisen 45—50 Pf., sodaß man bei einem Eisenpreis von 16 Pf. pro Stück (roh gepreßt) und einer durchschnittlichen Beschlagzeit von 30 Minuten, für das Auflegen nebst dem Verstollen und Vergriffen 31 Pf. Arbeitslohn erhält. Dies bedeutet einen Stundenlohn von fast genau 50 Pf. Hierbei ist jedoch zu beachten, daß, wie bei fast jeder Schmiedearbeit auch beim Auflegen meistens zwei Leute beschäftigt sind, die sich wechselseitig Hilfe leisten. Zunächst wird der Huf gereinigt und beschnitten, dann wird das Eisen aufgepaßt, was oft wiederholtes Umschmieden nötig macht und dann mit den — heute überall fertig gekauften — aus Weicheisen bestehenden Hufnägeln befestigt. Ist das Pferd gar zu störrisch, so wird es mit der „Bremse", einer oberhalb der Nüstern aufgesetzten Zange, gebändigt.

Die Preise waren früher, entsprechend den um vieles teureren Eisenpreisen und den durch das Selbstschmieden der Hufeisen bedingten größeren Herstellungskosten etwas höher. Sie betrugen bis 75 Pfennige. Jedoch ergiebt eine Berechnung fast genau denselben Reingewinn wie heutzutage.

Die Qualität der im Großbetrieb gepreßten Hufeisen soll nach der Ansicht einiger Sachverständiger bedeutend geringer sein, als die der handgeschmiedeten, so daß hier das Eingreifen der Fabrikarbeit nicht günstig gewirkt hätte.

Die Ausbildung im Hufbeschlag geschieht in den weitaus zahlreichsten Fällen in den Schmieden der Meister. Die seit 2 Jahren in Bromberg bestehende Lehrschmiede wird nur zur Ablegung der Prüfung besucht. In jüngster Zeit wird die Vorschrift, daß nur geprüfte Hufschmiede den Hufbeschlag ausführen sollen[1], derartig streng durchgeführt, daß noch Meister, welche bereits seit 50 Jahren Pferde beschlagen, durch Androhung der Schließung ihrer Schmiede gezwungen werden, die Prüfung abzulegen.

Die damit verbundenen Opfer an Zeit und Geld sind verhältnismäßig bedeutend; es ist die ganze wirtschaftlich und militärisch wichtige Neuerung daher sehr verhaßt. Der Hufbeschlag dürfte in seiner jetzigen Gestalt eine dauernd gesicherte Einnahmequelle der Schmiede bilden. Die Zahl der Pferde, auf welche es dabei vorzüglich ankommt, ist seit 10 Jahren ziemlich konstant. Für Nakel betrug sie beispielsweise:

1886: 274	1891: 270
1887: 270	1892: 249
1888: 270	1893: 264
1889: 267	1894: 272
1890: 269	

[1] Gesetz vom 18. Juni 1884.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Daß die Zahl der Pferde sich trotz des Baues zweier neuer Bahnlinien von Nakel aus immer auf der gleichen Höhe hält, erklärt sich wohl daraus, daß für die abgeschafften Last- und Wagenpferde immer mehr Ackerpferde für die zur Stadt gehörigen landwirtschaftlichen Betriebe angeschafft werden. Ob die in Bälde bevorstehende Eröffnung der fast alle Güter und Ortschaften mit der hiesigen Zuckerfabrik verbindenden Kleinbahn einen Rückgang in der Zahl der Pferde veranlassen wird, läßt sich mit Sicherheit noch nicht beurteilen.

Die Neuanfertigung der landwirtschaftlichen Geräte geht mehr und mehr zurück. Auch hier ist die Vorliebe des Publikums für den Kauf bei Reisenden und in großen Lagern die Hauptursache des Niederganges. Nur so erklärt es sich beispielsweise, daß ein hiesiger Schmied 4 im Frühjahr gefertigte Kartoffelbehäufler, welche einen notwendigen Bedarfsartikel jedes Landwirts bilden, noch heute auf seinem Hofe stehen hat, obgleich an jedem Markttage Hunderte von Landleuten daran vorübergehen und der Meister auf jedes Gebot eingehen würde. Dazu kommt noch, daß an die Stelle der einfachen, einscharigen Pflüge und der sonstigen, vom Handwerker herstellbaren Geräte immer kompliziertere Konstruktionen treten, welche nur unter technisch-gebildeter Leitung fabriziert werden können.

Die Produktion auf Vorrat dürfte denn auch für die Zukunft vollständig aufhören. Dagegen fertigt fast jeder Schmied alljährlich noch 3—4 Ackergeräte auf Bestellung für die Besitzer, deren laufende Arbeiten er besorgt. Die berechneten Preise sind hier um 2—3 Mk., d. h. 5—10 % höher als beim Kauf aus dem Lager oder vom Reisenden. Dies erklärt sich daraus, daß bei den selbsthergestellten Pflügen die Wünsche des Besitzers, sowie die Anforderungen der speciellen Bodenart besser berücksichtigt werden können, als beim Fertigkauf.

Auch in der Form der Verlagsarbeit kommt die Fabrikation von Pflügen und Eggen vor. Ein hiesiger Kaufmann liefert einem ländlichen Schmiede das Eisen und nimmt ihm die fertigen Sachen wieder ab. Die Produktion, welche etwa 60 Pflüge und 100 Eggen jährlich umfaßt, wird von einem Meister mit seinen drei Söhnen, alles gelernten Schmieden, ausgeführt.

Auch bei der Herstellung landwirtschaftlicher Geräte kommt in bedeutendem Maße vorgearbeitetes Material zur Verwendung. So gehören z. B. zu einem Pfluge etwa 60 Pfund Eisen (à 7 Pf.) und für 3 Mk. sonstiges Material, (Pflugschar, Streichbrett, Nieten u. s. w.), welches zusammen etwa 20 Pfund wiegt, so daß 33 % des Gewichts und fast 42 % des Materialwerts vorgearbeitet bezogen werden. Dies ist jedoch von jeher

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

so gewesen, da schon zu der Zeit, als die Pflüge noch fast gänzlich aus Holz waren, Pflugschar und Streichbrett von den durch Wasserkraft betriebenen Eisenhämmern der östlichen Provinzen geliefert wurden.

Die Anfertigung neuer Wagen, deren jeder Meister alljährlich etwa 2—3 beschlägt, zeigt keinen wesentlichen Rückgang. Auch hier wird ausschließlich auf Bestellung gearbeitet, und zwar werden nur Ackerwagen hergestellt, da die Fabrikation der feineren Transportmittel ganz in die Hände besonderer Betriebe übergegangen ist. Auch in Nakel findet sich eine Wagenfabrik, welche in der Vereinigung des Schmiede-, Stellmacher-, Sattler-, Tapezierer- und Malerhandwerks besteht und bis zu 20 Leuten beschäftigt. Auf den Märkten erscheint bisweilen ein kleiner Fabrikant aus einem Nachbarstädtchen, welcher 2—3 einfachere Personenwagen absetzt.

Augenblicklich befindet sich bei einer größeren Motor-Stellmacherei eine Schmiedewerkstatt im Bau. Sobald diese vollendet ist, will der Inhaber als Specialität die Fabrikation von Acker- und Bauernwagen betreiben, sodaß es ihm aller Voraussicht nach gelingen wird, diesen Produktionszweig gänzlich an sich zu reißen. Eine Gefahr für das Handwerk als ganzes ist hiervon jedoch ebensowenig wie von dem Niedergange der Gerätfabrikation zu befürchten, da alle diese Ausfälle durch die Reparaturen an den zahlreichen Geräten der immer intensiver werdenden Landwirtschaft vollkommen gedeckt werden. Letztere machen schon heute die Haupteinnahmequelle der Schmiede aus und bilden auch in ihrer Mannigfaltigkeit das beste Lehrmittel für die Schulung der Lehrlinge.

Die Bauarbeit, die fast ausschließlich in der Herstellung der Bolzen besteht, welche die Deckenbalken im Mauerwerk festhalten, ist von ganz untergeordneter Bedeutung. Sie macht ebenso wie die Fabrikation von eisernen Zäunen und Grabgittern, zu welchen die Verzierungen fertig gekauft werden, nur etwa 1 % der ganzen Produktion aus.

Die oben entwickelten Grundzüge der wirtschaftlichen und technischen Verhältnisse treten in der Praxis nur sehr verschwommen hervor. Es finden sich eigene Schmiede, welche von größeren Besitzern Lohn und Deputat beziehen neben Gutsschmieden, die auch für Kunden arbeiten. Auch die technischen Verhältnisse der einzelnen Betriebe sind bei fast jedem einzelnen verschiedene. Hier werden Schrauben, Muttern und Hufeisen fertig gekauft; dort wird eins oder das andere selbst hergestellt; in dem einen Betrieb ist der Hufbeschlag wichtiger, in einem anderen steht die Fabrikation landwirtschaftlicher Geräte oder die Bau- und Kunstschmiederei voran. Überall gewinnt jedoch neben dem Hufbeschlag die Reparatur der Ackergeräte und die Einfügung gekaufter Ersatzteile mehr und mehr an Bedeutung, so daß

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

sich auch im Schmiedehandwerk ein Absterben der eigentlichen Produktion und ein Aufkommen der Reparaturen und der Anbringungsarbeit, wie man sie wohl im Hufbeschlag erblicken könnte, konstatieren läßt.

Das Handwerk als ganzes ist wohl noch für lange Zeit gesichert, wenn auch ein weiteres Aufblühen nicht zu erwarten ist. Die Zahl der Betriebe ist seit 1880 konstant. Bis dahin zeigt sie seit 1850 ein verhältnismäßig rasches Wachstum. 1850, zu einer Zeit, wo nicht nur wegen der fast völlig mangelnden Chausseen die Pferde mit wenigen Ausnahmen unbeschlagen waren, wo die Räder der Acker- und Bauernwagen, sowie die Pflüge und Eggen, bis auf die Pflugscharen gänzlich aus Holz bestanden, gab es in Nakel nur drei Schmiede, während in der folgenden Zeit fast regelmäßig alle 5 Jahre eine neue Schmiede eröffnet wurde.

Schließlich sei noch eine auf fachmännischer Zusammenstellung beruhende Berechnung des Anlage- und Betriebskapitals eines Durchschnittsbetriebes angeführt.

A. Anlagekapital:

30 Hämmer und Zangen[1]	20	Mk.
Blasebalg	150	=
Ambos	100	=
Schneidezeug (zur Anfertigung von Schrauben und Muttern)	30	=
Ein Schraubstock	18	=
Schleifstein	5	=
Feilen	6	=
Bohrmaschine	120	=
Zusammen	449	Mk.

B. Betriebskapital:

Werkstattmiete	80	Mk.
Kosten für einen Lehrling	200	=
Verbrauch an Eisen, Kohlen und sonstigem Material	800	=
Verzinsung des Anlagekapitals und Erneuerung der Werkzeuge mit 8 %	36	=
Steuern	20	=
	1136	Mk.

Diese Angaben können jedoch nur ein ganz ungefähres Bild der allgemeinen Verhältnisse geben (sie beziehen sich auf einen speciellen Fall),

[1] In der Praxis werden Hämmer und Zangen meistens selbst hergestellt. Es sind deshalb nicht die Ladenpreise berechnet.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

da die Anschaffungskosten der einzelnen Werkzeuge, die Menge derselben und die Zahl der beschäftigten Arbeitskräfte sehr stark variieren. Jedenfalls zahlen nur zwei Schmiedemeister Gewerbesteuer und überschreiten also das Anlage- und Betriebskapital von 3000 Mk., bez. das Betriebseinkommen von 1500 Mk. Ihr Anlage- und Betriebskapital läßt sich auf 4000 bezw, 5000 Mk. schätzen.

Neben der überall vorhandenen Bohrmaschine, welche etwa $^1/_{20}$ der ganzen Schmiedearbeit in viermal kürzerer Zeit besorgt als die Hand, findet sich noch in einem Betriebe eine Reifenbiegmaschine (130 Mk.) und in einem andern eine Lochstanze (500 Mk.). Erstere bewährt sich sehr gut, da sie doppelt so schnell arbeitet als die Hand und in alltäglicher Verwendung steht. Die Stanze dagegen hat keine genügende Arbeit und muß ziemlich unbenutzt verrosten.

Ihren Bedarf an Materialien decken sämtliche Schmiede bei den vier Eisenhändlern des Ortes. Die Entnahme geschieht „aufs Buch", und die Bezahlung erfolgt alle 3, 6 oder 12 Monate. Die halbjährliche Bezahlung ist die gewöhnlichste. Der Verbrauch an Materialien beträgt 700—1000 Mk., wovon nach angestellten Berechnungen 50 % des Wertes in vorgearbeiteten Sachen bestehen. Die Schmiede erhalten ihr Geld meist nach dem 1. Januar und müssen daher für ihre Kunden Bücher führen. Die sogenannte Laufkundschaft, welche $^1/_{20}$—$^1/_2$ der ganzen Einnahmen bringt, bezahlt bar.

Von einer toten Zeit kann man im Schmiedehandwerk nicht sprechen. Wie es Tagesstunden giebt, an denen sich die eiligen Arbeiten für das auf dem Felde gebrauchte Gerät besonders häufen[1], so kommen auch im Jahre Zeiten großer Arbeitslast neben stilleren Wochen vor. Erstere sind besonders die Monate der Frühjahrs- und Herbstbestellung: März, April — August, September, Oktober, während in der übrigen Zeit des Jahres ziemlich gleichmäßig zu thun ist.

Auf die wirtschaftlichen Verhältnisse, die Zahl der Arbeitskräfte u. s. w. hat diese Anhäufung der Arbeit in bestimmten Jahreszeiten keinen Einfluß.

Die Schmiede sind mit ihrer Lage verhältnismäßig zufrieden. Zwei der Nakler Meister haben unter persönlichen Verhältnissen zu leiden und beurteilen deshalb die Lage des Handwerks etwas pessimistisch. Auch ihre Existenz dürfte jedoch bis jetzt nicht ernstlich bedroht sein.

Neuerungen, wie z. B. Rohstoff- und Absatzgenossenschaften sind die

[1] Es sind dies die frühen Morgenstunden vor Beginn der Beackerung, die Mittagspause und der Abend.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Meister wenig zugeneigt. Von ersteren fürchten sie eine Schädigung ihrer Kundschaft; sie meinen, daß die Eisenhändler dann nicht mehr die Arbeit für ihre Gespanne an sie vergeben würden. Außerdem weisen sie darauf hin, daß dann wieder die Händler schweren Nachteil an ihrem Gewerbe erleiden würden. Übrigens wären die Vorteile einer Rohstoffgenossenschaft verhältnismäßig gering, da die Händler nur 4 % verdienen[1].

Gegen eine Verkaufsgenossenschaft, die dem Neubau von Ackergerät zweifellos sehr zu statten kommen würde, wendet man neben dem Mangel an jedem Anfangskapital besonders die Schwierigkeiten der Verwaltung ein. Man befürchtet eine Menge von Streitigkeiten über Benachteiligung einzelner Meister zu Gunsten anderer und sonstige Mißhelligkeiten zwischen den Genossen. Außerdem ist das Bedürfnis nach einem gemeinsamen Verkaufshause wenig dringend, weil ja die eigentliche Warenproduktion, ohne besondere Bestellung, nur untergeordnete Bedeutung hat.

So dürfte das Schmiedehandwerk, welchem überhaupt ein starkes konservatives Element innewohnt, auch in Zukunft seine bisherige Gestalt behaupten. Es bildet so ein Gegenstück zu dem Verwitterungs- und Umbildungsprozeß, wie er auch in Nakel in fast allen andern Handwerken hervortritt.

Ob dieser Prozeß durch die von den Beteiligten ersehnten Maßregeln: Zwangsinnung und Befähigungsnachweis, würde aufgehalten werden können, ist eine theoretisch kaum mit Sicherheit zu entscheidende Frage. Die Bedeutung dieser Einrichtungen für das Standesbewußtsein und das Ansehen unseres Handwerkerstandes wird jedoch auch der überzeugteste Gegner derselben schwerlich leugnen können. Sie liegt schon darin, daß die Einführung von Zwangsinnung und Befähigungsnachweis den Sieg des Handwerks in einem langen und schweren Kampfe bedeuten würde und man dem Sieger schon als solchem Achtung zollt, mag das erkämpfte Gut auch noch so wertlos sein.

---

[1] Das Walzeisen z. B. kostet im Laden 25 Pf. pro Centner (7 Mk.) mehr als im Waggonbezug.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

IX.

Die Lage der Lohgerberei in der Stadt Köln.

Von

Dr. A. Wirminghaus,

Syndikus der Kölner Handelskammer.

1. Allgemeines.

Bekanntlich gehört die Gerberei zu den ältesten Gewerbezweigen überhaupt. Schon aus dem Altertum, als sich der weitaus größte Teil der technischen Verrichtungen von der hauswirtschaftlichen Thätigkeit noch nicht losgelöst hatte, wird uns von der Lederbereitung als einem selbständigen Gewerbe berichtet. Auch für Deutschland läßt sich seit dem frühen Mittelalter das Vorhandensein von Gerbern nachweisen. Soweit die lückenhafte Kenntnis der Verhältnisse früherer Zeiten ein Urteil gestattet, hat sich das Gerbereihandwerk im Laufe der Jahrhunderte trotz seines hohen Alters in technischer Hinsicht nur wenig entwickelt. Namentlich gilt dies von der Lohgerberei, welche unter allen Gerbverfahren in Bezug auf den Produktionsumfang gegenwärtig die erste Stelle einnimmt. Erst unserem naturwissenschaftlichen Zeitalter blieb es vorbehalten, durch Einführung verbesserter Gerbmethoden und Anwendung von Maschinen die Gerberei zu ihrer jetzigen hohen Blüte zu bringen. Deutschland ist darin hinter anderen hier maßgebenden Ländern, wie Frankreich, England und den Vereinigten Staaten von Amerika, nicht zurückgeblieben. Wesentlich unterstützt wurden diese technischen Fortschritte durch den außerordentlich gesteigerten Bedarf an Leder. Nicht nur ist der Verbrauch von Schuhwerk und sonstigen Lederwaren mit der zunehmenden Wohlhabenheit der Bevölkerung bedeutend gestiegen; auch die Verwendung des Leders zu industriellen und gewerblichen Zwecken, namentlich für Riemen, hat einen immer größeren Umfang

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

angenommen. Hierzu kommt, daß man in ausgedehntem Maße zur Herstellung von billigem Leder und Schuhwerk übergegangen ist, welch letzteres sich schneller abnutzt und seltener ausgebessert zu werden pflegt.

So hat sich unter dem fördernden Einfluß der verbesserten Technik und des gesteigerten Bedarfes das Ledergewerbe zu einem der leistungsfähigsten und umfangreichsten Industriezweige Deutschlands entwickelt. Gleichzeitig vollzogen sich in der wirtschaftlichen Struktur des Gerbereigewerbes eingreifende Veränderungen, indem das kleine Handwerk mehr und mehr durch die großindustriellen Betriebe ersetzt wurde. Die vorhandene Statistik reicht nicht aus, um diesen Entwicklungsgang an der Hand von Zahlen genau zu verfolgen. Doch werden durch die Ergebnisse der neueren preußischen Gewerbestatistik diese Verschiebungen wenigstens angedeutet. In Preußen[1] betrug in der Gerberei, der Pergamentenfabrikation u. s. w. (jedoch ausschließlich der Treibriemenfabrikation) die Zahl der

Zählungsjahr	Hauptbetriebe	Nebenbetriebe	Personen in den Hauptbetrieben	Personen auf 1 Betrieb
1861	6021	?	14 861	2,5
1875	5448	157	19 399	3,6
1882	4663	299	21 464	4,6

Während also die Zahl der Gerbereianlagen stark zurückgegangen ist, zeigen die in den Gerbereien beschäftigten Personen eine erhebliche Vermehrung. Der nach der Arbeiterzahl bemessene Umfang der Betriebe hat sich in den beiden Jahrzehnten fast verdoppelt. Im Gebiete des ganzen Deutschen Reiches entfielen 1882 beim Gerbereigewerbe auf 1 Hauptbetrieb 4,4 Gewerbthätige, gegen 2,4 im Durchschnitt bei sämtlichen Gewerben überhaupt. Die Lederindustrie-Berufsgenossenschaft zählte im Jahre 1886 2101, im Jahre 1893 2412 Betriebe mit 35 519 bezw. 49 409 versicherten Personen, d. h. 17 bezw. 21 Personen auf 1 Betrieb. (Bekanntlich sind die kleinen Betriebe mit weniger als 10 Arbeitern oder ohne Motorenverwendung nicht versicherungspflichtig.) Dieser in den beteiligten Kreisen vielfach beklagte Verdrängungsprozeß, durch welchen die kleineren Gerbereibetriebe zu Gunsten der größeren an Bedeutung immer

[1] Vergl. Statistisches Handbuch für den preußischen Staat, herausgegeben vom Königl. statistischen Bureau, Band II, Berlin 1893, Seite 270 f. Für 1861 sind in der Zahl der Hauptbetriebe die damals vorhandenen Nebenbetriebe teilweise mit enthalten. Bei der sehr geringen Zahl der letzteren wird die Vergleichung hierdurch nicht gestört.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

mehr einbüßen, zeigt, daß die Frage nach der Lebensfähigkeit des Gerbereihandwerks ein hervorragendes praktisches Interesse besitzt.

Wenn die vorliegende Besprechung es sich zur Aufgabe macht, diese Frage mit Beschränkung auf die Lohgerberei auf Grund der Kölner Verhältnisse zu erörtern, so darf eine Berechtigung hierzu u. a. in dem Umstande gesucht werden, daß die Stadt Köln inmitten eines weiteren Gebietes liegt, in welchem die Lohgerberei seit Jahrhunderten vornehmlich heimisch gewesen ist. Schon vor mehr als 500 Jahren wurden im Siegerlande und im Gebiete des Eifelgebirges, der Mosel, der Saar, überhaupt des Mittelrheins Eichenschälwaldungen angepflanzt, welche den Gerbereien in der Eichenlohe den unentbehrlichen Gerbstoff liefern konnten. Und da in der Gerberei ein altbewährter wirtschaftlicher Grundsatz dahin geht, daß „die Häute an die Lohe gebracht" werden müssen, so begreift es sich, wenn in diesen Gegenden die Lohgerberei besonders lebhaft sich entwickelte.

Ob nun auch die Stadt Köln als ein in früheren Jahrhunderten bedeutender Sitz des Gerbereigewerbes angesehen werden darf, muß freilich bei dem Mangel an jeder sicheren Überlieferung dahingestellt bleiben. Allerdings werden hier schon im 12. Jahrhundert die Löher als Gewerbetreibende genannt. Später lernen wir unter den um jene Zeit allgemein verbreiteten und in Köln besonders reich entwickelten Bruderschaften, welche die Pflege kirchlichen Lebens, die Sorge für das leibliche Wohl und die Aufrechterhaltung der Standesehre der Gewerbsgenossen sich angelegen sein ließen, die Crispinusbruderschaft der Gerber in St. Maria in capitolio kennen. Nachdem im Jahre 1396 die Zünfte in blutigem Aufstande einen vollständigen Sieg über die schon lange heftig bekämpften alten Geschlechter errungen hatten, die bisherige patrizische Verfassung gestürzt, und der Schwerpunkt des ganzen politischen Lebens in die Gaffeln und Ämter der Handwerker und Gewerbsleute gelegt worden war, verlieh der Verbundbrief aus jenem Jahre einem jedem Amte das Recht, eine gewisse Anzahl von Ratsstellen zu besetzen. So hatten die Weißgerber als Angehörige des Pelleramtes in Verbindung mit den Wollenwebern und Tuchscherern vier, die Rot- oder Lohgerber vom Loheramt mit den Schuhmachern zusammen einen Ratsherrn zu wählen[1]. Man findet also schon damals eine völlige Trennung der Weißgerber von den Lohgerbern, entsprechend der Verschiedenheit des technischen Betriebes und der wirtschaftlichen Erwerbsbedingungen.

Im übrigen ist die Kenntnis vom Gerbereigewerbe wie überhaupt von den gewerblichen Verhältnissen der Stadt während des Mittelalters,

[1] Vergl. L. Ennen, Geschichte der Stadt Köln, 3. Band, Köln 1869, S. 3 ff.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

ja bis zum Beginne dieses Jahrhunderts nur eine dürftige, da das hierauf bezügliche, hauptsächlich im Archive der Stadt ruhende Material bisher noch nicht durchforscht worden ist. Der die Stadt von Südwesten quer durchziehende Duffesbach, ein Nebenflüßchen des Rheines, lieferte den Gerbereien von altersher den Bedarf an frischem, fließendem Wasser. Die Rotgerber hatten sich vornehmlich an dem Teile des Baches angesiedelt, welcher, inzwischen durch eine Straßenanlage überbaut, die Namen Weidenbach, Rotgerberbach und Blaubach führt. Auch eine Nebenstraße, die Löhrgasse, jetzt Teil der Agrippastraße, deutet auf die Beziehung zur Lohgerberei hin. Die Weißgerber hatten die Gegend des Pellergrabens (jetzt zur Straße ausgebaut, und Perlengraben genannt), sowie der Weißgerbereckgasse und Weißbüttengasse inne. Bis auf den heutigen Tag liegen die Gerbereien in diesen Straßenzügen der dichtbewohnten innern Stadt, nachdem die Funktionen des Baches theilweise durch die Wasserleitung ersetzt worden sind.

Bis zum Jahre 1796 wurde in Köln wie überhaupt das Handwerk so auch die Gerberei durch die qualifizierten Meister beherrscht. Als 1797 die Stadt unter französische Herrschaft geriet, fielen die Zunftschranken, deren Beseitigung in Frankreich bekanntlich, seit 1776 angebahnt, mit der Revolution endgültig durchgeführt worden war. Seitdem bestand im kölnischen Gebiete volle Gewerbefreiheit, bis die allgemeine Gewerbeordnung für den preußischen Staat vom 17. Januar 1845 und mehr noch die Verordnung vom 9. Februar 1849 weitgehende Beschränkungen des freien Betriebes zu Gunsten des Zunftzwanges und des Befähigungsnachweises, namentlich auch für das gesamte Gerbereigewerbe, eintreten ließ. Erst die Gewerbeordnung des norddeutschen Bundes vom 21. Juni 1869 regelte die Verhältnisse auf der Grundlage der Gewerbefreiheit von neuem.

Im gegenwärtigen Jahrhundert ist das Kölner Gerbereigewerbe, was Zahl und Umfang der Betriebe anlangt, mehr und mehr zurückgegangen. Während das städtische Adreßbuch für 1822 noch 60 Rot-(Loh-)Gerbereien und 11 Weißgerbereien verzeichnet, waren nach Ausweis der Kölner Handelskammerberichte während der vierziger, fünfziger und sechziger Jahre gegen 35 Rotgerbereien mit zusammen annähernd 80 bis 90 Arbeitern vorhanden, welche im Durchschnitt jährlich etwa 20 000 Sohlhäute, 8000 Oberlederhäute (in beiden Fällen sowohl Wildhäute wie inländische Häute) und 20 000 Kalbfelle verarbeiteten. Gleichzeitig betrug die Zahl der Weißgerbereien, einschließlich der Fabriken von farbigem Schafleder, etwa 14, von denen in den vierziger und fünfziger Jahren bis zu 80 000, in den sechziger Jahren unter besonders günstigen geschäft-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

lichen Verhältnissen bis zu 600 000 Schaf- und Ziegenfelle verarbeitet wurden. Das Adreßbuch giebt für 1872 und 1882 32 bez. 13 Rotgerbereien und 8 bez. 5 Weißgerbereien an. Die amtliche Gewerbestatistik bietet hier keinen befriedigenden Anhalt, da sie die einzelnen Zweige des Gerbereigewerbes nicht getrennt nachweist. Indessen entsprechen die obigen Zahlen ungefähr den thatsächlichen Verhältnissen, wonach unser Gewerbe in Köln an Bedeutung sehr verloren hat. Dieser Rückgang hat bis in die jüngste Zeit hinein angehalten.

Gegenwärtig (Frühjahr 1895) giebt es in der Stadt Köln nur noch 4 Lohgerbereien, welche jede etwa 5 bis 10 Arbeiter beschäftigen. Im nahen Umkreise befinden sich ferner noch einige größere Lohgerbereien mit je etwa 25 Arbeitern und eine bedeutendere Lederfabrik, welche Maschinen-, Riemen-, Geschirr- u. s. w. Leder erzeugt. Außerdem sind in Köln noch eine Weißgerberei, eine Saffianfabrik, mehrere Lederzurichtereien und eine Fettgarlederfabrik vorhanden. Die Lohgerbereien produzieren hauptsächlich Sohlleder, teilweise auch Oberleder. Von der Weißgerberei wird einiges lohgares, alaungares und gefärbtes Schafleder hergestellt.

Bei den nachfolgenden Ausführungen werden lediglich die Verhältnisse der eigentlichen Lohgerberei ins Auge zu fassen sein. Die sonstigen, übrigens von wesentlich anderen technischen und wirtschaftlichen Bedingungen abhängigen Zweige der Gerberei sind gegenwärtig in der Stadt Köln zu wenig mehr vertreten, und haben auch früher nicht die Bedeutung gehabt, um eine besondere Besprechung zu rechtfertigen.

2. Die wirtschaftlichen Verhältnisse in der Lohgerberei.

Da die in unserem Bezirke vorhandenen Lohgerbereien nur von kleinerem oder mittlerem Umfange sind, und Köln eigentliche Großbetriebe in der Lohgerberei nicht aufzuweisen hat, so entfällt zwar damit die Möglichkeit, die Konkurrenzfähigkeit des Gerbereihandwerkes an der Hand der hier gebotenen Beispiele durch eine Gegenüberstellung von Groß- und Kleinbetrieben zu erörtern. Dennoch verlohnt es sich wohl, auf die allgemeine wirtschaftliche Lage der Lohgerberei in Köln näher einzugehen, um einerseits eine gewisse Grundlage für die Beurteilung der Lebensfähigkeit unseres Handwerkes und andererseits ein zuverlässiges Material zur Vergleichung mit den Verhältnissen desselben Betriebszweiges an anderen Orten oder sonstiger Betriebszweige zu gewinnen.

Die für den Lohgerber in Betracht kommenden Rohmaterialien sind die Häute (Wildhäute und zahme Häute) und die Gerbstoffe. Von

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

den Kölner Gerbern werden in umfangreichem Maße Wildhäute verarbeitet, welche sie teils von Antwerpen, Havre und Hamburg, teils von den hiesigen Großhändlern beziehen. Der Wildhäutehandel gehört zu den altangesessenen und bedeutendsten Handelszweigen Kölns und erstreckt sein Absatzgebiet weit über die Rheinlande hinaus nach anderen Teilen Deutschlands und dem Auslande. Bis zur Mitte dieses Jahrhunderts gelangten die Wildhäute nur in getrocknetem Zustande nach Europa; Salzhäute waren so gut wie unbekannt. Seitdem aber hat das Salzen sehr zugenommen, sodaß gegenwärtig hauptsächlich gesalzene Häute eingeführt werden. Sie bieten den Vorteil, sich besser verarbeiten zu lassen als die getrockneten Häute. Die inländischen Häute werden teils von den, übrigens nur wenig zahlreichen Händlern für diesen Artikel in der Stadt, teils aus der weiteren Umgebung und auch von den Fleischern direkt bezogen. Die Gerbstoffe und die etwaigen sonstigen Rohmaterialien werden von den Lohgerbern größtenteils durch Vermittlung des Zwischenhandels angekauft. Nur die Eichenlohe wird vielfach auch auf Versteigerungen von den im Eigentum der Gemeinden oder des Staates befindlichen Lohschlägen der Provinz erstanden.

Auf das technische Verfahren, die einzelnen Stufen der Bearbeitung der Häute bis zur Gewinnung des fertigen Leders näher einzugehen, ist hier nicht der Ort. Die Kölner Gerber halten noch ausschließlich an der alten Grubengerberei mit Verwendung von Eichenlohe u. s. w. fest, im Gegensatz zu dem neuen Schnellgerbeverfahren (Extraktgerberei). Während bei jenem Verfahren der Gerbstoff nur ganz allmälich den Häuten zugeführt wird, so daß der Prozeß mit Einschluß des Einarbeitens, Trocknens und Fertigmachens erst nach Verlauf von etwa eineinhalb Jahren abgeschlossen ist, wenden die Schnellgerbereien stark konzentrierte Brühen an, für deren Herstellung besonders die exotischen Gerbstoffe, vor allem das Quebrachoholz, ausgedehnte Verwendung finden, und erreichen damit, daß der Gerbprozeß auf etwa den dritten Teil der sonst erforderlichen Zeit verkürzt wird. Auch ist mit dem Schnellgerbeverfahren eine vollständigere Ausnutzung der Gerbstoffe verbunden.

Im übrigen genügt es zu bemerken, daß — abgesehen von den verhältnismäßig seltenen Fällen, in denen vorgearbeitetes Leder bezogen wird — der ganze Kreis der technischen Verrichtungen sich innerhalb der Lohgerberei selbst vollzieht. Maschinen gelangen hierbei nur in geringem Umfange zur Anwendung. In der Regel sind mit unseren Gerbereien gleichzeitig Lohmühlen zum Zerkleinern der Gerbmaterialien verbunden. Sonst werden Maschinen nur zum Appretieren, auch wohl zum Spalten des

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Leders verwendet, und je nach den Größenverhältnissen der Gerberei teils durch Dampf teils mit der Hand betrieben. Übrigens hat in den letzten Jahren die Anwendung von Maschinen zugenommen.

Wenn nun aber auch der technische Betrieb der Lohgerberei ein einfacher ist, so ist doch das Kapitalerfordernis ein verhältnismäßig sehr bedeutendes, in Ansehung nicht nur des Anlagekapitales, sondern auch des Betriebskapitales. Die Anlage der Gruben erfordert ein umfangreiches Terrain; die Trockenanlagen verlangen weite, luftige Räumlichkeiten. Hierzu kommt der verhältnismäßig hohe Preis der Rohprodukte. Selbst für kleinere Sohlleder-Gerbereien, welche nur etwa fünf Arbeiter beschäftigen und etwa 1000 Häute in Bearbeitung haben, stellt sich der für den Ankauf der Häute erforderliche Kapitalaufwand auf etwa 30 bis 40 000 Mk. Weiterhin treten hinzu die Kosten der Arbeitskräfte, der Bedarf an Lohe u. s. w., und das sonstige Betriebskapital. Die Oberlederfabrikation erfordert im Verhältnis geringere Geldmittel als die Herstellung von Sohlleder, nicht nur weil die Oberlederhäute billiger sind als die Sohllederhäute, sondern auch weil die Verarbeitung der ersteren eine erheblich kürzere Zeit in Anspruch nimmt als die der letzteren. Auf die Frage des Kapitalbedarfes wird in dem folgenden Abschnitt zurückzukommen sein.

Was die in den Lohgerbereien verwendeten Arbeitskräfte anbetrifft, so wurde bereits darauf hingewiesen, daß sich das technische Verfahren im Laufe der Zeit nur wenig geändert hat. Das fortwährende Umgehen mit den oft übelriechenden Häuten, die stete Berührung mit dem Wasser, auch während der kalten Jahreszeit, die starken körperlichen Anstrengungen, welche das Hantieren mit den Häuten erfordert, und manche andere Umstände tragen dazu bei, daß das Gerbereihandwerk nicht zu den angenehmsten gerechnet wird. Eine besondere Neigung zu diesem Berufe pflegt nur bei denjenigen vorhanden zu sein, welche in enger Berührung mit dem Gewerbe groß geworden sind. Vielfach bleibt dasselbe daher lange in der Familie des ursprünglichen Besitzers. Hiermit hängt es wohl zusammen, daß unser Handwerk der Anregung von außen entbehren mußte, daß Verbesserungen und Vervollkommnungen des Verfahrens nicht in dem Maße Eingang gefunden haben, wie es im Interesse der gedeihlichen Fortentwickelung des Gerbereigewerbes zu wünschen gewesen wäre[1], und daß auch für die berufliche Vorbildung der Arbeitskräfte bisher sehr wenig geschehen ist.

---

[1] Von intelligenten Handwerkern, die Kölner nicht ausgenommen, ist ja allerdings vereinzelt zur Verbesserung der Technik während der letzten Jahrzehnte manches gethan. Eine allgemeinere Vervollkommnung des Betriebes in dem in dieser Hin-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Ein eigentliches Lehrlingswesen giebt es nicht. Auch fehlt es in Köln an einer Innung, welche die Sorge für die Heranbildung von Lehrlingen und Gesellen übernehmen könnte. Die Gerber verwenden meistens notdürftig vorgebildete Tagelöhner. Nur zu den wichtigeren Arbeiten werden gelernte Gesellen herangezogen. Soweit Lehrlinge angenommen werden, arbeiten dieselben anfangs gegen geringeren Lohn. Die Bezahlung der Angestellten geschieht in der Regel nach Tagelohn; doch kommt auch Stücklöhnung vor. Die Arbeitszeit ist eine zehn- bis elfstündige, unterbrochen durch eine Frühstücks-, Mittags- und Nachmittagspause. Sofern nichts anderes vereinbart ist, gilt eine für beide Teile gleiche, vierzehntägige Kündigungsfrist.

Die Produktions- und Absatzverhältnisse der Kölner Lohgerbereien sind, dem bescheidenen Betriebsumfange der letzteren entsprechend, ziemlich einfache. Während in früheren Jahrhunderten die Lohgerber zu denjenigen Gewerbetreibenden gehörten, bei denen die Arbeit auf Bestellung, unter gleichzeitiger Lieferung der Häute seitens der Kunden, allgemein üblich war, wird gegenwärtig — wenigstens in Köln — die Fabrikation ausschließlich auf Vorrat betrieben. Die Gerber haben meistens eine mehr oder weniger feste Kundschaft und stellen hauptsächlich diejenigen Ledersorten her, welche von dieser gebraucht und verlangt werden. Der Betrieb ist das ganze Jahr hindurch ein ziemlich gleichmäßiger. Eigentliche „tote Zeiten" giebt es nur insofern, als sich die kleineren Sohlledergerbereien im Hochsommer öfter veranlaßt sehen, ihren Betrieb einzuschränken, da die Häute in ungewöhnlich warmem Wasser an Güte einbüßen. Im Winter ist der Frost vielfach hinderlich.

Ladengeschäfte sind mit der Lohgerberei in Köln jetzt nicht mehr verbunden. Das fertige Leder wird teils an die Lederhändler, teils an die Schuhmacher der Stadt und der weiteren Umgebung verkauft. Da die kleineren Lederhändler und viele Schuhmacher nur wenig bemittelt sind, so müssen oft unverhältnismäßig lange Zahlungsfristen bewilligt werden, und das Risiko ist überhaupt beim Verkauf im Ganzen nicht unbeträchtlich.

Im Laufe der letzten Jahrzehnte hat sich das Verhältnis der örtlichen

---

sicht zurückgebliebenen Kleingewerbe wäre indessen dringend zu wünschen. Daß dieses Bedürfnis auch in den Fachkreisen immer mehr empfunden wird, lehrt u. a. die 1889 erfolgte Errichtung der deutschen Gerberschule zu Freiberg in Sachsen, welche bereits recht Ersprießliches leistet. Sonstige Fachschulen für die Gerberei existieren, soweit bekannt, in Deutschland bisher nicht.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Produktion zum Bedarf völlig verschoben. Während bis in die fünfziger Jahre hinein, wo Köln erst etwa den vierten Teil der jetzigen Einwohnerzahl aufwies, der örtliche Bedarf an Sohl- und Oberleder von den damals noch ziemlich zahlreichen heimischen Gerbereien großenteils gedeckt und gleichzeitig in umfangreichem Maße Leder nach auswärts, insbesondere in das Bergische Land abgesetzt wurde, wird gegenwärtig, nachdem die Lederproduktion der inzwischen auf eine Zahl von über 300 000 Einwohnern angewachsenen Stadt erheblich zurückgegangen ist, nur ein verschwindend kleiner Teil des in Köln vertriebenen Leders am Orte selbst oder in der näheren Umgebung erzeugt. Unter dem mitwirkenden Einflusse der veränderten Verkehrsverhältnisse (Eisenbahnbau) haben während der letzten Jahrzehnte fremde Leder in Köln in immer ausgedehnterem Maße Eingang gefunden. Nicht allein aus der weiteren Umgebung, dem Siegerlande, dem Mosel- und Eifelgebiete, sondern auch aus anderen Teilen des Reiches, namentlich aus Norddeutschland kommen Leder hierher, selbst aus dem Auslande, trotz des nicht unbedeutenden Eingangszolles von 36 bez. 30 Mk. die 100 kg für Sohlleder u. s. w. und von 18 Mk. für gefettete Leder.

Übrigens ist diese wachsende Abhängigkeit des Kölner Lederkonsums von den auswärtigen Zufuhren nicht dahin zu verstehen, daß etwa erst seit der Mitte dieses Jahrhunderts ein namhafter Lederhandel in Köln sich entwickelt habe. Schon vor dieser Zeit hatte die günstige Lage der Stadt im Mittelpunkte eines umfangreichen Lohgerbereidistriktes dahin geführt, daß der Vertrieb von Leder zu den wichtigeren Zweigen des Kölner Handels gerechnet werden durfte. Unter den oben angedeuteten Verhältnissen hat die Zahl der Lederhändler dann noch bedeutend zugenommen. Während zu Beginn der sechziger Jahre in Köln 36 Lederhandlungen vorhanden waren, ist ihre Zahl gegenwärtig auf mehr als das Doppelte gestiegen. Allerdings handelt es sich dabei großenteils um solche Geschäfte, welche mehr den Charakter von Kleinhandlungen haben. Die Schuhmacher, welche bekanntlich die Hauptkonsumenten des in den Lohgerbereien verfertigten Leders bilden, kaufen seltener direkt von den Gerbern. Gewöhnlich beziehen sie ihren Bedarf von den Zwischenhändlern, welche größere Partien bei den Gerbern erstehen und sie dann in kleineren Posten an die Schuhmacher absetzen. Die in Köln vorhandene Schuhfabrikation deckt selbstverständlich ihren Bedarf nur im großen.

Dem eigentlichen Lederhandel sind in Köln wie auch anderwärts seit einer Reihe von Jahren die Lederkommissionsgeschäfte an die Seite getreten. Dieser neuerdings immer umfangreicher werdende kommissionsweise Vertrieb

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

des Leders hat dazu beigetragen, daß die in Frankfurt a. M., Leipzig, Hannover u. s. w. noch jetzt bestehenden Ledermessen an Bedeutung eingebüßt haben. In Köln selbst konnten trotz seiner Stellung als Mittelpunkt des rheinischen Lederhandels die Messen keinen festen Boden gewinnen. Im Jahre 1860 wurde hier unter Mitwirkung der Stadtverwaltung versuchsweise eine Ledermesse (Frühjahrs- und Herbstmesse) eingeführt, nicht ohne den Widerspruch der Gerber, welche ihre Interessen hierdurch verletzt glaubten. Von dieser Seite wurde das Bedürfnis mit dem Hinweis darauf in Abrede gestellt, daß Köln auch ohne diese Einrichtung einen ständigen und ausreichenden Markt für den westdeutschen Lederkonsum bilde, welcher alle Ansprüche der Käufer in Bezug auf Qualität und Quantität zu befriedigen vermöge. Die Erfahrung scheint für diese Auffassung gesprochen zu haben; denn die Zufuhren und der Umsatz blieben hinter den gehegten Erwartungen weit zurück, und nach etwa zehnjährigem Bestehen ging die Messe wieder ein. Seit dem Jahre 1894 hält der „Börsenverein der Häute-, Fell- und Lederbranche für Rheinland und Westfalen" in achtwöchigen Zwischenräumen eine Börsenversammlung in Köln ab, auf welcher Häutehändler, Gerbstoffhändler, Gerber und Lederhändler zu geschäftlichen Zwecken und zur Besprechung von Interessenfragen sich zusammenfinden. Welche Bedeutung diese Vereinigung für den Kölner Platz gewinnen kann, läßt sich bis jetzt noch nicht übersehen.

3. Die Lebensfähigkeit der Kleinbetriebe.

Früher mußte bereits darauf hingewiesen werden, daß die Zahl der Lohgerbereibetriebe Kölns im Laufe dieses Jahrhunderts und ganz besonders innerhalb der letzten Jahrzehnte stark zurückgegangen sei. Während dessen hat der Geschäftszweig neben manchen schlechten Zeiten auch Perioden mit aufsteigenden, günstigen Konjunkturen, wie z. B. in den fünfziger und siebziger Jahren zu verzeichnen gehabt. Diese Konjunkturen scheinen aber auf den Rückgang des Gerbereigewerbes in unserer Stadt ohne erheblichen Einfluß gewesen zu sein.

Thatsächlich sind denn auch die Ursachen des allmälichen Eingehens der Betriebe wesentlich örtlicher Natur. In erster Linie kommt hier in Betracht, daß die Boden- und Häuserpreise sowie die Mieten in Köln außerordentlich gestiegen sind. Der enge Festungsgürtel, welcher die Stadt bis zum Jahre 1881 umgab, hielt die Bauthätigkeit, zu welcher die steigende Bevölkerungszahl aufforderte, in den engsten Grenzen. Die Nachfrage nach Bauplätzen und Wohnungen konnte nicht entfernt befriedigt

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

werden. Dies führte naturgemäß zu einer außerordentlichen Steigerung der Boden- und Häuserpreise, wie sie in gleicher Weise kaum eine zweite deutsche Großstadt aufzuweisen haben wird. Als im Laufe der achtziger Jahre die Stadterweiterung durchgeführt und damit das Gebiet innerhalb der Umwallung auf mehr als das Doppelte des früher von den Festungsmauern eingeschlossenen Gebietes vergrößert worden war, nahmen jene Verhältnisse zwar wieder eine normalere Gestalt an, ohne daß jedoch auf die Dauer, angesichts des großartigen Aufschwunges des gewerblichen Lebens und der weiteren starken Bevölkerungszunahme innerhalb der Stadt, ein Rückgang der Bodenpreise eingetreten wäre. Bei dieser Sachlage ist es klar, daß die zu Gerbereizwecken benutzten ausgedehnten Flächen und Gebäude an den früher bezeichneten Straßenzügen der Altstadt, welche noch dazu wichtige Verkehrsstraßen geworden sind, sich durch Umwandlung in Baustellen weit nutzbringender verwerten ließen. Und dies ist denn auch der einfache, aber durchschlagende Grund für den Rückgang der Kölner Gerbereien.

Manche weitere örtliche Ursachen traten hinzu, um die Besitzer mehr und mehr zum Aufgeben ihres Geschäftes zu veranlassen. Der kostspielige Lebensunterhalt in der Großstadt und die hiermit im Zusammenhang stehenden hohen Arbeitslöhne verteuern den Gerbereibetrieb noch weiter. Überhaupt paßt derselbe wegen der mit ihm verbundenen üblen Gerüche und sonstigen Unannehmlichkeiten für die benachbarten Bewohner nicht in die großen Städte, wie denn auch die Gerbereien zu den nach § 16 der G.-O. aus sanitäts-polizeilichen Gründen genehmigungspflichtigen Anlagen gehören. Die Unzuträglichkeiten, welche hieraus dem Gerbereibesitzer fortgesetzt erwachsen können, sind natürlich ebenfalls nicht geeignet, zur Aufrechterhaltung des Betriebes innerhalb der Stadt zu ermutigen. Auch die Wasserverhältnisse sind schon seit geraumer Zeit keine günstigen mehr, da der Duffesbach allmählich stark verunreinigt ist, und besonders brauchbares, frisches Wasser nicht mehr liefert, wenn dasselbe auch, neben dem bekanntlich nur gegen Entgelt zu habenden Wasserleitungswasser, noch zu Gerbereizwecken verwandt wird.

Alle diese Momente haben zu ihrem Teile dazu beigetragen, die Lohgerbereien nach und nach aus der Stadt zu verdrängen. Schon der Jahresbericht der Kölner Handelskammer für 1848 klagt darüber, daß manche ältere Gerber die Lust an ihrem Geschäft verlören, und Neigung zeigten, dasselbe einzustellen. In welchem Maße dies späterhin geschehen ist, wurde oben näher angegeben. Der durch das starke Steigen der Grundstückspreise gegebene Anreiz, die Gerbereiterrains für andere Zwecke

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

nutzbar zu machen, hat sich stärker erwiesen als vorübergehende günstige Geschäftskonjunkturen. Der Rückgang in der Zahl und dem Umfange der Betriebe war ein andauernder.

Nichts liegt vor, was diesen Lauf der Dinge für die Zukunft hemmen könnte. Vielmehr ist mit Sicherheit anzunehmen, daß das Lohgerbereigewerbe, und zwar in allererster Linie aus jenen obigen, in den örtlichen Verhältnissen begründeten Ursachen über kurz oder lang völlig aus der Stadt verschwinden wird.

Abgesehen von diesen Ursachen wesentlich örtlicher Natur haben sich nun aber auch die allgemeinen technischen und wirtschaftlichen Produktionsbedingungen des Gerbereigewerbes sehr zu Ungunsten der handwerksmäßigen Betriebe verschoben, und dies hat allerdings mit dazu beigetragen, die letzteren auch in Köln mehr und mehr zu beseitigen. Auf Grund einiger statistischer Angaben wurde an früherer Stelle darauf hingewiesen, daß schon seit mehreren Jahrzehnten das Gerbereihandwerk durch kapitalistische Großbetriebe bedroht werde, und teilweise bereits von ihnen verdrängt worden sei. In der letzten Zeit, etwa seit dem Beginn der achtziger Jahre, hat diese Entwicklung besonders rasche Fortschritte gemacht.

Die modernen Extraktgerbereien, wie sie u. a. in Norddeutschland mit starkem Kapital in großartigem Maßstabe arbeiten, bringen bedeutende Massen von Leder und zu erheblich billigeren Preisen auf den Markt, als dies den kleinen Handwerksbetrieben möglich ist. Allein schon der große Umfang der Betriebe giebt den Extraktgerbereien vor den kleinen Lohgerbereien einen Vorsprung, insofern als jene das Häutematerial häufig mit Umgehung der europäischen Märkte und unter besserer Ausnutzung der Konjunkturen vorteilhafter ankaufen und bei der Fabrikation von dem Principe der Arbeitsteilung und von der Maschinenkraft in ganz anderem Umfange Gebrauch machen können als dies dem Kleinbetriebe möglich ist.

Als wichtiges Moment tritt weiter hinzu, daß jene großen Gerbereien durchweg das Schnellgerbeverfahren bei sich eingeführt haben, welches gestattet, den Gerbprozeß in etwa fünf Monaten zu beendigen, während das Verfahren bei der alten Grubengerberei etwa eineinhalb Jahre in Anspruch nimmt. Dies hat zur Folge, daß das Kapital in den Großbetrieben weit rascher umgesetzt wird, und die Häute, da der Händler vielfach einen längeren Kredit giebt, nötigenfalls mit dem Leder bezahlt werden können. Die Übermacht der kapitalistischen Schnellgerbereien beruht also wesentlich auch auf dem Umstande, daß sie, eben wegen jenes schnelleren Gerbeverfahrens, verhältnismäßig weniger umlaufendes Kapital nötig haben als die Kleinbetriebe, welche ihrerseits, wie früher betont wurde, im Vergleich zu

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

manchen anderen Zweigen des Handwerks mit reichen Mitteln ausgerüstet sein müssen, um einen gleichmäßigen, lohnenden Betrieb aufrecht erhalten zu können.

Das Schnellgerbeverfahren bietet den großen Gerbereien ferner den Vorteil, daß die zur Verwendung gelangenden exotischen Gerbstoffe bedeutend billiger sind als die heimischen Loherinden. Insbesondere steht das Quebrachoholz nicht nur dem Gewichte nach ganz erheblich unter dem Preise der Eichenlohe, sondern enthält auch etwa doppelt soviel Gerbstoff als jene.

Berücksichtigt man nun endlich noch, daß bei der großen Ausdehnung, welche der Lederhandel und das Lederkommissionsgeschäft neuerdings gewonnen hat, das billige schnellgegerbte Leder überall mit der nach dem alten Verfahren hergestellten Ware in scharfen Wettbewerb tritt, so begreift es sich, daß die Existenz der kleineren Grubengerbereien arg bedroht ist, und ihre Besitzer der Zukunft nicht ohne Besorgnis entgegenblicken.

Hier erhebt sich nun die Frage, ob und in welcher Weise die alten Handwerksbetriebe sich der großindustriellen Konkurrenz zu erwehren vermögen. Jene fortgeschrittene Industrie aufhalten oder eindämmen zu wollen, wäre ein vergebliches Bemühen. Die kleinen Gerbereien werden sich nur dann lebensfähig erhalten können, wenn sie diesen Fortschritten Rechnung tragen, solche für sich nutzbar zu machen wissen und alle Hilfsmittel anwenden, um gute und preiswürdige Fabrikate zu erzeugen. Gerade der verhältnismäßig geringere Kapitalbedarf bei Anwendung des Schnellgerbeverfahrens sollte zu Versuchen ermutigen, dasselbe auch in den Kleinbetrieben an die Stelle der alten Grubengerberei treten zu lassen. Dabei dürfen allerdings auch die Schwierigkeiten nicht unterschätzt werden, welche einem solchen Systemwechsel entgegenstehen. Die alte Betriebsanlage müßte umgestaltet werden und der Betriebsleiter sich eingehend mit den neueren Methoden vertraut machen. Hierzu fehlt es aber, begreiflicher Weise, häufig an der nötigen Unternehmungslust, an Geldmitteln und an persönlichen Fähigkeiten. Vielfach wird man lieber den Betrieb ganz eingehen lassen, oder versuchen, mit dem alten Verfahren noch irgendwie weiter zu kommen. Im einzelnen Falle mag dies auch das Zweckmäßigste sein, und es liegt nicht entfernt in der Absicht der obigen Bemerkungen, allgemeine Ratschläge da erteilen zu wollen, wo nur die sorgsame Erwägung aller Einzelumstände die Entscheidung herbeiführen kann. Grundsätzlich darf aber wohl behauptet werden, daß nur bei umsichtiger Verwertung der neueren technischen Fortschritte der Kleinbetrieb fernerhin lebensfähig bleiben kann.

Leider zeigt die Art und Weise, in welcher in weiten Kreisen der

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

kleingewerblichen Gerber der Konkurrenzkampf nach außen hin geführt wird, daß man die obige Sachlage noch vielfach verkennt. Es wird darauf hingewiesen, daß das schnellgegerbte Leder weniger haltbar und weniger widerstandsfähig sei als das eichenlohgare Leder. Und allerdings leidet namentlich unter der Verwendung der mineralischen Säuren zum Schwellen der Häute beim Schnellgerbeverfahren die Qualität des Leders. Ganz abgesehen davon indessen, daß die fortschreitende Technik auch hier vielleicht Verbesserungen erzielt, darf nicht außer Acht gelassen werden, daß die große Masse der Verbraucher in erster Linie ein Interesse daran hat, ein möglichst wohlfeiles Leder bezw. Schuhwerk zu erhalten. Diesem Bedürfnis des Publikums nach billiger Ware trägt eben das Schnellgerbeverfahren Rechnung, und ist dabei umsomehr im Vorteil, als die deutsche großindustrielle Schuhfabrikation großenteils auf die Verarbeitung des schnellgegerbten Leders eingerichtet ist.

Ein neuerdings mit besonderer Lebhaftigkeit verfochtener praktischer Vorschlag zu Gunsten der Erhaltung der alten Lohgerbereien geht dahin, das Quebrachoholz sowie andere überseeische Gerbstoffe mit einem Eingangszoll zu belegen. Noch vor kurzem (April 1895) ist seitens des Reichstages eine hierauf bezügliche Resolution gefaßt worden. Ausgegangen ist jener Vorschlag zunächst von seiten derjenigen, welche die Eichenschälwaldungen vor Entwertung durch jene billigen Gerbstoffe schützen wollen. Ob die Einführung eines solchen Schutzzolles von diesem letzteren Gesichtspunkte aus berechtigt ist, mag hier dahingestellt bleiben. Als Mittel zur Erhaltung der alten Lohgerbereien ist er jedenfalls gänzlich verfehlt. Die Verteuerung der Gerbematerialien, welche sich übrigens zum Schaden der alten Grubengerbereien natürlich auch auf die Eichenlohe erstrecken würde, reicht nicht entfernt hin, um die großen Schnellgerbereien der Vorteile zu berauben, welche ihnen die Anwendung verbesserter Gerbmethoden, rationellerer Betriebsweisen und größerer Kapitalmassen gegenüber den kleineren Grubengerbereien gewährt. Diesen die Spitze zu bieten, werden die vorzüglich eingerichteten Schnellgerbereien nach wie vor genug Mittel und Wege finden. Dagegen würde ein etwaiger Schutzzoll auf ausländische Gerbstoffe zweifellos die Konkurrenzfähigkeit der deutschen Schnellgerbereien auf dem Weltmarkte empfindlich schwächen, was dann lediglich der ausländischen Lederindustrie zu gute kommen würde, und deshalb sehr zu bedauern wäre.

Trotz dieser Sachlage würde es voreilig sein, zu behaupten, daß die Existenz der Grubengerbereien für die Zukunft völlig in Frage gestellt sei. Einmal ist es ja nicht unwahrscheinlich, daß der, wenn auch beschränkte

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Bedarf an eichenlohgarem Leder manche Betriebe aufrecht erhalten wird. Sodann werden kleine Grubengerbereien, die unter ganz besonders günstigen Produktions- und Absatzbedingungen arbeiten, sich nach wie vor zu behaupten vermögen. Insbesondere ist anzunehmen, daß der Lohgerber an kleinen Orten oder auf dem platten Lande, falls er Häute der verschiedensten Art (Ochsen- und Kuhhäute, Kalb- und Ziegenfelle u. s. w.) je nach Bedarf und Gelegenheit von den Fleischern oder Bauern aufkauft und verarbeitet, die erforderliche Lohe aus der Nähe, womöglich vom Produzenten selbst bezieht, und das Leder unmittelbar an den Schuhmacher verkauft, auch fernerhin existenzfähig bleiben wird. Niedrige Grundstückspreise, geringere Löhne und die Möglichkeit der Umgehung des Zwischenhandels beim Bezug der Rohprodukte sowohl als auch beim Absatz der Fabrikate sichern hier dem Gerber wesentliche und dauernde Vorteile.

So sind, wie wir sahen, die alten Grubengerbereien, welche vorwiegend einen handwerksmäßigen Charakter tragen, gleichzeitig durch den Zwang der örtlichen Verhältnisse, durch den kapitalistischen Großbetrieb und durch die technischen Neuerungen in ihrer Lebensfähigkeit bedroht. Und wenn sich auch das Endergebnis der Entwicklung noch nicht völlig voraussehen läßt, ist doch kaum ein Zweifel, daß auch auf diesem Gebiete kleingewerblicher Thätigkeit die Großindustrie ein immer größeres Feld sich erobert und auf eine Umgestaltung der gewerblichen und socialen Gliederung der Bevölkerung hinwirkt.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

X.

Die Schlosserei, Schmiederei, Kupferschmiederei in Berlin.

Von

Richard Rinkel,
Ingenieur.

1. Einleitung.

Die vorliegende Arbeit sollte sich zuerst nur auf das Schmiede- und Schlosserhandwerk erstrecken; im Gange der Untersuchung stellte sich aber heraus, daß die Arbeitsgebiete dieser beiden Handwerke sich mit denen anderer so nahe berühren, daß eine Beschränkung auf sie ein genaues Bild der Verhältnisse in der Kleineisenindustrie nicht ermöglicht haben würde; da ein solches aber für die richtige Würdigung der Entwicklung von Schlosser- und Schmiedegewerbe von außerordentlicher Wichtigkeit ist, so wurde auch die Zeug-, Ketten- und Sensenschmiederei, die Verfertigung von Stiften, Nägeln, Schrauben, Ketten u. s. w. einer Betrachtung unterzogen. Die Schmiederei, deren Thätigkeit zum Teil in der Herstellung eiserner Wagengestelle und -Teile besteht, gab Veranlassung, auf die Stellmacherei und den Wagenbau überhaupt einzugehen, um die Grenzen ersichtlich zu machen, in welche dieses Gebiet der Schmiedethätigkeit mit der Zeit eingeengt worden ist. Außerdem bot sich Gelegenheit, über die Kupferschmiederei und die Büchsenmacherei einige, wenn auch kurze Mitteilungen zu geben.

Aus gleichen Gründen mußte auch eine strenge Beschränkung der Darstellung auf Berlin für unthunlich gehalten werden. Besonders Schlosser und Schmiede haben in Berlin eine sich nur auf wenige Gebiete erstreckende Thätigkeit, anderseits ist die Neuherstellung von Kleineisenwaren in einigen

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

deutschen Gebieten derartig konzentriert, daß eine Schilderung der betreffenden Verhältnisse notwendigerweise zur Ergänzung herangezogen werden mußte.

Soweit Berlin in Betracht kommt, beruht die Darstellung auf persönlicher Kenntnisnahme durch Besuch der Werkstätten verschiedensten Umfanges, Besprechung mit den Obermeistern der Innungen, mit Handwerksmeistern und Fabrikanten, schriftlichem Verkehr mit den Leitern gewerblicher Verbindungen u. s. w. Im übrigen wurde das vorhandene statistische und litterarische Material, vor allem die Handelskammerberichte und technischen Zeitschriften herangezogen.

Wenn sich nun unsere Darstellung im wesentlichen auf die heutigen Verhältnisse beschränken wird, so ist doch eine Beurteilung der augenblicklichen Lage eines Handwerkes nicht gut möglich, ohne eine Kenntnis derjenigen früherer Zeiten. Werfen wir daher zunächst einen Blick auf die Entwicklung der Eisenindustrie in vergangenen Jahrhunderten, um uns die Arbeitsgebiete zu vergegenwärtigen, auf denen hauptsächlich die Schmiede und Schlosser ihre Kunst bethätigen konnten.

2. Geschichtliches.

In der frühesten Zeit, von der die Geschichte berichtet, besorgte ein einziges Handwerk, die Schmiederei, alle Eisenarbeiten; entsprechend der Schwierigkeit der Herstellung des Rohmaterials beschränkte sich aber die Verwendung des Eisens auf wenige Gegenstände, unter denen die Waffen bis in das Mittelalter hinein die erste Rolle spielten, so daß die Waffenschmiederei zu hoher Blüte gelangte; sie war das vornehmste Handwerk, so lange unsichere kriegerische Zustände herrschten. Als aber am Ausgange des Mittelalters das gesamte Kriegswesen durch die Verwendung des Schießpulvers, durch die Heranbildung stehender Heere ein anderes wurde, da kam der einzelne selbständige Waffenschmied in eine schlimme Lage, die ihn zwang, Stellung in den aufkommenden Fabriken für Hieb- und Stichwaffen zu suchen, die den Bedarf für die stehenden Heere zu decken hatten, so in Solingen; Helm- und Panzerschmiede aber wurden nach und nach gänzlich überflüssig. Sehr viele wendeten sich der Messerfabrikation zu, und früh entstanden nicht unbedeutende Fabriken mit manufakturmäßiger Arbeitsweise. Man darf vermuten, daß diese gründliche Änderung in den Handwerkerverhältnissen damals nicht weniger Aufruhr und Klagen verursacht hat, als die in unserem Jahrhundert eingetretenen neuen Arbeitsbedingungen; betraf sie doch einen nahezu künstlerisch ausgebildeten Gewerbszweig.

Eine andere Seite der Thätigkeit des Schmiedes bildete von jeher die

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Herstellung eiserner Geräte, vor allem für die Bodenbearbeitung; dieselbe nahm zu mit der wachsenden Bedeutung des Ackerbaues, und da dieser ja wesentlich von den politischen Zuständen abhing, so war hier mit dem Eintreten sicherer Zeitverhältnisse am Ausgange des Mittelalters eine gewisse Ausgleichung für das verlorene Arbeitsgebiet gegeben. Hufschmiede waren außerdem in gleicher Weise wie früher notwendig; der Wagenbau wies nur wenig Eisenarbeit auf.

Mit der Entwicklung der Städte, regeren Erwerbslebens und gesteigerter Bedürfnisse specialisierten sich die Handwerke, besonders auch die Eisenverarbeitung. Die Rohproduktion hatte ihrerseits Fortschritte gemacht durch ausgedehntere Nutzbarmachung der Wasserkräfte, bessere Gebläse u. s. w. und gab der Eisenwarenerzeugung lebhafte Anregung. Ende des Mittelalters finden wir die Zünfte der Schlosser, Zirkelschmiede, Sporer, Windenmacher, Nagel-, Bohr- und Ringschmiede, Feilenhauer, Beilmacher, Messer-, Löffel-, Sensen-, Draht-, Blechschmiede, schließlich die Büchsenmacher. Besonders die Schlosser verdankten ihr Emporkommen der Entfaltung der Städte, der Vervollkommnung des Hausbaues u. s. w. und fanden dementsprechend hier ihre Haupterwerbsquelle. Kunstarbeiten von hoher Vollendung wurden hauptsächlich von ihnen ausgeführt nach Entwürfen der Bauherren, vor allem der Mönche und Fürsten, ohne daß dabei die Meister selbst Künstler zu sein brauchten. Die Verarbeitung des spröden Materials machte bei der Unvollkommenheit der Werkzeuge die größte Schwierigkeit und verursachte ungeheuren Aufwand an Zeit, Kraft und Geschicklichkeit; man brachte es darin zur höchsten Kunstfertigkeit. Die meisten Werkzeuge wurden für den unmittelbaren Bedarf selbst erdacht und fabriziert, was einen großen Teil der Arbeitszeit in Anspruch nahm und die Produktivität beschränkte.

Mit der fortschreitenden Verbesserung und Vervielfältigung der Werkzeuge am Ausgange des Mittelalters aber trat, wie Beck in seiner Geschichte des Eisens bemerkt, vielfach eine Rückbildung der Handfertigkeit ein, wenn auch die Arbeiten schöner und reicher wurden; man legte auf die Ausbildung der Handfertigkeit um so weniger Gewicht, je mannigfachere Werkzeuge und Methoden zu Gebote standen; eine Erscheinung, die sich ja heute in gesteigertem Maße wiederholt.

Bis zum Ende des 18. Jahrhunderts nun lag die Fabrikation der eisernen Artikel fast ausschließlich in den Händen der Handwerksmeister; dieselben kauften ihr Rohmaterial beim Krämer nach Gewicht, fertigten ihre Artikel vollkommen selbständig an, und verkauften sie für eigene Rechnung und Gefahr. Nur ganz grobe Artikel wie Schiffsanker, große Pflugscharen

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

wurden schon teilweise auf den Hütten- und Hammerwerken fabriziert, während es, wie erwähnt, für Messer- und Waffenfabrikation bereits größere Specialbetriebe gab. Alle anderen Waren: Beschlagteile für Pferde und Wagen, eiserne Verbände für den Hausbau, wie Anker, Thür- und Fensterbeschläge, Schlösser und Schlüssel, die Geräte für den Ackerbau, Werkzeuge und kleine Maschinen, Gegenstände des Haus- und Küchenbedarfes u. s. w., wurden noch vom Schlosser oder Schmied, vom Kleineisenarbeiter hergestellt. Auch das rohe Eisen mußte bei dem verhältnismäßig niedrigen Stande der Hüttentechnik vom Handwerker einer weit längeren Vorarbeit als heute unterzogen werden, um für die weitere feinere Verarbeitung brauchbar zu sein.

Es ist bekannt, welche grundstürzenden Veränderungen in technischer und volkswirtschaftlicher Hinsicht das 19. Jahrhundert herbeigeführt hat. Der früher durch enge Grenzen beschränkte Wettbewerb fand jetzt weite Absatzgebiete vor sich, auf denen der tüchtigste Produzent den Sieg davontragen mußte. Die technischen Errungenschaften boten die Mittel, die Fabrikation zu vervielfältigen, zu verbessern, zu erleichtern und vor allem zu verbilligen. Die mangelnde Kapitalbildung und wenig fortgeschrittene Ausgestaltung der Verkehrswege, allgemeine wirtschaftspolitische Verhältnisse, die Ungewohntheit der neuen Arbeitsbedingungen u. s. w. ließen natürlich den Übergang zu einer Großindustrie im heutigen Sinne nur langsam erfolgen. Daher konnten Jahrzehnte lang Handwerk und maschinelle Fabrikation neben einander bestehen. Ja, es mußte speciell im Eisengewerbe eine Zunahme der Handwerksbetriebe eintreten, da die Einrichtung der neuen Anlagen Bedürfnisse hervorrief, die zunächst nur von jenen gedeckt werden konnten. Die Meister bemühten sich, sich den veränderten Bedingungen nach Möglichkeit anzupassen, schafften kleine Werkzeugmaschinen an und suchten sich das für die eigenen Fähigkeiten Brauchbare anzueignen, neue Artikel zu erfinden als Ersatz für die verloren gegangenen Gebiete. Nach Viebahn „machten sich Schmiede, Schlosser, und Schwertfeger mit den Leistungen der Fabriken ihres Faches vertraut, um deren Schwächen für sich auszunutzen."

Aber die Technik ruhte nicht, bis ihr die Ausbildung von Werkzeugmaschinen gelang, welche die handwerksmäßige Arbeit überflüssig machten. Je mannigfaltigere Arbeit ein Gegenstand erfordert, desto schwieriger ist allerdings dieser Ersatz; häufig genug mißlangen zuerst die Versuche, einen Artikel der neuen Produktionsweise zu unterwerfen, und schoben so die Außerdienststellung der Handwerksarbeit hinaus, um erst nach Jahren nach

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

weiterer Vervollkommnung der Technik wieder aufgenommen zu werden und zum Ziele zu führen.

Inzwischen bemühte sich das Kapital, welches für die erweiterten Absatzmärkte große Lager und mannigfaltige Muster verlangte, die Handwerksbetriebe an geeigneten Orten zu Hausindustrien umzugestalten. Für die Kleineisenindustrie geschah das vor allem dort, wo billige Wasserkräfte zu Gebote standen, so in Rheinland und Westfalen. Da verschwindet dann die selbständige Stellung des Meisters allmählich, er wird abhängiger Hausindustrieller, schließlich Teilarbeiter in der Fabrik. Und wo dann einmal eine Fabrik im modernen Sinne entstanden ist, da ist auch an ein Weiterbestehen zurückgebliebener Betriebe nicht mehr zu denken. Da beginnt dann der Wettkampf unter den kleinen Fabrikanten, der schließlich mit der Herausbildung eigentlicher Großbetriebe sein Ende findet. Und beschränkt sich ein solcher Betrieb zunächst auf eine kleine Zahl von Artikeln, so zwingt ihn doch die Notwendigkeit seine Maschinen auszunutzen, immer neue Artikel in seine Sphäre zu ziehen, an die er vorher gar nicht gedacht hatte und so das Gebiet der Handwerksarbeit zu verkleinern. Die Technik unterstützt ihn darin; sie zerlegt die Arbeitsprozesse in ihre einfachsten Teile und schafft Maschinen für diese Teilarbeiten, welche für alle möglichen Artikel verwendet werden können; eine Hobelmaschine ersetzt die Feilarbeit für alle Artikel eines bestimmten Umfanges, die derselben bedürfen, wie verschiedenartig auch die weitere Verarbeitung bei den einzelnen Fabrikaten sein mag. Die Mannigfaltigkeit der Produktion gewährt zugleich eine Sicherheit des Absatzes und Verdienstes, die dem Handwerksmeister bei seiner beschränkten Zahl von Artikeln fehlt. Und wie die Notwendigkeit, die Maschinerie dauernd in Gang zu halten und die tüchtigen eingeübten Arbeiter zu beschäftigen, die Ausdehnung der Produktion verlangt, so veranlaßt sie auch den Fabrikanten, zeitweilig einen minder ergiebigen Teil derselben aufrecht zu erhalten, wenn nur andere Teile einen Ersatz dafür bieten.

Alle diese Momente wirken zusammen, das selbständige Handwerk zu verdrängen und, wo irgend angängig, durch maschinelle Großindustrie zu ersetzen. Der enge Zusammenhang, der zwischen den einzelnen Gewerben eines Landes besteht, macht es auch dem Gesetzgeber unmöglich, in diesen Entwicklungsgang hindernd einzugreifen, sofern nicht völliger wirtschaftlicher Abschluß gegen das Ausland durchzuführen ist. Ist eben ein Land einmal in zahlreichen Artikeln auf den Export angewiesen, so muß es sich für diese auch die günstigsten Produktionsbedingungen wahren, billige Arbeitskräfte, Rohstoffe und vor allem, was uns hier angeht, billige Arbeitsmittel, Ma-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

schinen und Werkzeuge, und damit ist einem großen Teile der Eisenindustrie der Weg gewiesen.

Das Eisen ist bei seiner Härte und Sprödigkeit von vornherein mehr als jedes andere Material zur mechanischen Bearbeitung geeignet; daher mußte das 19. Jahrhundert gerade in den Eisen verarbeitenden Gewerben große Veränderungen herbeiführen. Die Grundlage dafür bildete die Verbesserung der Rohproduktion; die Vervollkommnung des Hochofenprozesses ermöglichte zunächst eine sehr billige Herstellung von Roheisen erster Schmelzung, bewirkte dann aber auch eine weit größere Verwendung von fertigen Gußeisenwaren zweiter Schmelzung, welche das Schmiedeeisen und mit ihm die Arbeit der betreffenden Handwerker vielfach überflüssig machen mußten. Öfen für Koch- und Heizzwecke, Kochgeschirre, ferner Kunstgitter und Kreuze für Ausschmückung von Gräbern, Gärten u. s. w. wurden bereits in der ersten Hälfte dieses Jahrhunderts auf großen Werken in Massen, zum größten Leidwesen der Schlosser, Zeug- und Grobschmiede hergestellt, so daß die eigentliche Kunstschmiedearbeit allmählich in Verfall kam.

Viele Waren freilich bedürfen einer feineren Ausarbeitung nach dem Gusse, für sie wurde und wird das Tempergußeisen hergestellt, das sich nach Entziehung eines Teiles des Kohlenstoffes zum Schmieden unter dem Hammer sehr gut eignet, trotzdem aber doch das eigentliche Schmieden aus dem rohen Schmiedeeisen heraus spart und das letztere durch das billigere Gußeisen ersetzt. Für kleinere Gegenstände, wie Beschläge für Wagen und Pferde, Sporen, Hufeisen, Schnallen, Haken, Scheren, Gewehrschloßteile eignet sich das Tempereisen ganz besonders.

Neben den Hochofenbetrieben entfalteten sich mit der Zeit Hammer- und Walzwerke immer mächtiger. Hatte früher der Schmied sich Blech und Draht selbst hergestellt, Eisenbündel für größere Stücke unter größtem Kraftaufwand selbst zusammengeschweißt, Röhren aus Eisenblech mit erstaunlicher Geschicklichkeit rund gebogen und genietet oder geschweißt, so war jetzt die Fabrikation von Röhren, Blech, Draht und Stangeneisen durchaus an diese mächtigen Betriebe übergegangen. Der Dampfhammer, die hydraulische Schmiedepresse, das Walzwerk, der Puddelofen und später gar die Bessemerbirne besorgten die Herstellung von Eisen aller Gattungen und Formen in gewaltigen Massen auf einem so billigen mechanischen Wege, daß die reine Schmiedethätigkeit hierfür gänzlich aufhören mußte. Der Puddelprozeß hatte immerhin noch einiger fachmännischer Ausbildung der Arbeiter bedurft; der Bessemerprozeß machte dieselbe völlig überflüssig, drückte die Schmiede zu ungelernten Tagelöhnern herab und legte die ganze verantwortliche Arbeit in die Hände einiger Vorarbeiter, Meister und

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Ingenieure. Das eigentliche Handwerk wurde von diesen Vorgängen insofern mit betroffen, als sicherlich viele Schmiede die Hammerwerke verließen und die Konkurrenz der Kleinmeister durch eigene Betriebsgründungen vermehrten, während die frühere, ziemlich ausgedehnte Vorbearbeitung des Rohmateriales in den kleinen Werkstätten gänzlich fortfiel.

Hand in Hand mit der Vervollkommnung der Eisenproduktion ging die Entwicklung der Fabriken, und in ganz Deutschland finden wir schon in den 30er Jahren eine große Anzahl von Werken, die in der Herstellung von Eisenwaren aller Art dem angesessenen Handwerke die empfindlichste Konkurrenz machten; wir werden darauf weiter unten eingehen; der neu aufkommende Maschinenbau seinerseits entzog dem Handwerke die besten Arbeiter, so daß an allen Orten die Schlosser- und Schmiedemeister ihre Klagen erhoben. Nichts aber lag ja näher, als daß letztere selbst sich der neuen Industrie zuwandten, und so finden wir auch wirklich die geschicktesten und intelligentesten Meister in der Umgestaltung ihrer Werkstätten zu Anstalten des Maschinenbaues begriffen. Eine große Anzahl heutiger Berliner Maschinenfabriken ist aus solchen Schlosserwerkstätten entstanden. Das damals in Preußen bestehende Generalfabrikendepartement wandte der Unterstützung geschickter Meister große Aufmerksamkeit zu und trug auf diese Weise nicht wenig zur Heranbildung des deutschen Maschinenbaus bei[1]. Wo immer ein Schlossermeister oder auch Geselle sich durch tüchtige mechanische Arbeiten bemerkbar machte, wo sein Fleiß und seine Intelligenz ihn der Unterstützung wert erscheinen ließen, trat das Departement helfend ein, indem er die Mittel zu einer tüchtigen Werkstatteinrichtung hergab und der neuen kleinen Maschinenfabrik Aufträge aller Art zuwendete. Diese Maschinenfabriken beschränkten sich entsprechend ihrer Herkunft nicht auf den Bau von Maschinen, sie lieferten auch alle möglichen Werkzeuge für Handwerkerarbeit, wie Schraubstöcke, Feilkloben, Zangen, Sägen, Schneidezeuge u. s. w., auch größere und kunstvolle Schlösser wurden hier hergestellt. Die gesamte Fabrikation war noch wenig specialisiert, wenn auch die Betriebseinrichtung größerer Anstalten schon weit fortgeschritten war. Bereits im Anfang des Jahrhunderts findet man hier Dampfmaschinen, Dampfhämmer, Walzwerke, Bohr- und Drehbänke, Prägewerke ꝛc. In Berlin gab es im Jahre 1840 9 Dampfmaschinen mit 98 PS. für den Maschinenbau und die Metallwarenproduktion. Aus folgenden Zahlen[2] der Maschinen-

[1] Gewerbe Berlins am Anfang des Jahrhunderts. Unbekannter Autor.
[2] Festschrift der Ältesten der Berliner Kaufmannschaft 1870.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

bauarbeiter Berlins kann man die Entwicklung des neuen Gewerbszweiges erkennen:

Jahr	1820	1830	1840	1853	1855	1856	1870
Arbeiter	200	500	3000	4500	9014	10 242	18 000

Dem entsprechend wuchs auch die Zahl der Eisenhandlungen, welche den notwendigen Bedarf auf Eisen- und Hüttenwerken in großen Mengen einkauften und den Werkstätten zur Verfügung stellten.

Nachdem wir so die Entwicklung in großen Zügen gekennzeichnet haben, gehen wir nunmehr zur Besprechung der heutigen Verhältnisse über.

3. Der Bezug des Rohstoffes.

Das Deutsche Reich nimmt heute unter den Eisen produzierenden nnd verarbeitenden Ländern einen der ersten Plätze ein. Einen ungefähren Begriff davon geben folgende Zahlen[1], die dem Umfange der Produktion nach einen stetigen Fortschritt erkennen lassen. Es betrug die Produktion:

Im Jahre	1873	1883	1892
1. Eisenerze in 1000 t	6 177,6	8 756,6	11 539,1
Wert in Million Mk.	43	39	41
2. Roheisen in 1000 t und Gußeisen I. Schmelzung	2 240,6	3 469,7	4 937,5
Wert in Million Mk. . . .	249	185	229
3. Eisenfabrikate zweiter Schmelzung, der Schweiß- und Flußeisenwerke, in 1000 t	—	3 286,3	5 107,9
Wert in Million Mk. . . .	—	521,4	671,7

Die Zahl der beschäftigten Arbeitskräfte betrug:

	1873	1883	1892
1. im Eisenerzbergbau	39 491	39 658	36 032
2. im Hochofenbetrieb	28 129	23 515	24 325
3. in Gießerei, Schweißeisen- u. Stahlwerken	116 251	129 452	168 374

Der Vertrieb der von diesen Werken erzeugten Eisenwaren erfolgt nun in der Weise, daß dieselben in Waggonladungen an die großen Kaufhäuser abgegeben und von diesen dann meist an kleinere Großhändler, von diesen an Detailgeschäfte und von diesen an die eigentlichen Konsumenten,

[1] Statistisches Jahrbuch des Deutschen Reiches.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

die für uns hier in Betracht kommen, also Schlosser und Schmiede, weiterverkauft werden. Selbst größere Maschinenfabriken entnehmen ihren Eisenbedarf meist von den großen Handelshäusern, wenn diese an dem betreffenden Orte umfangreiche Lager besitzen. Man ist genötigt, bald diese bald jene Eisensorten zu benutzen und muß daher eine möglichst große Auswahl zur Verfügung haben. Diese Aufgabe kann eben nur von jenen Riesenlagern erfüllt werden, daher findet man auch die großen Maschinenfabriken gewöhnlich in größerer Zahl an Hauptindustrieplätzen, wo sie jeden Augenblick die benötigte Eisensorte finden können. Selbstverständlich handelt es sich auch hier immer noch um bedeutende Posten, die aber beschränkt werden durch die gerade in der Eisenbranche sehr erheblichen Preisschwankungen.

Der einzelne Kleinmeister ist zwar von diesen Kaufplätzen nicht ganz ausgeschlossen. Einmal aber können es auch in der Großstadt nur wenige in der Nähe Wohnende sein, die ihren Bedarf von denselben beziehen, und dann sind jedenfalls die geforderten Preise bei kleinen Posten immer höhere als bei großen. Der Kredit für große Posten wird in entsprechender Weise sicheren Abnehmern, wie bedeutenderen renommierten Werkstätten und Fabriken länger und eher gewährt, als den kleinen Abnehmern, deren Kreditfähigkeit immerhin sehr zweifelhaft ist. Wie groß die Unterschiede sind, läßt sich schwer feststellen, wie überhaupt Angaben über die eigentlichen geschäftlichen Verhältnisse sowohl bei den Produzenten wie Konsumenten sehr schwer zu erhalten waren. Auch wechseln die Verhältnisse sehr schnell. Aus den Angaben der verschiedenen Kreise geht jedenfalls hervor, daß die hervorragenderen Kaufhäuser ihr Eisenmaterial bei größeren Posten, d. h. mehreren hundert Kilo, an wen es auch sei, mit 5—10% über dem Selbstkostenpreis abgeben. Ein Teil muß sofort bezahlt werden, für den Rest erhält der gute Käufer Kredit auf 3 Monate und dann noch weiter mit 5% Zinsen. Der Detailverkauf seitens der kleineren Geschäfte schlägt zu diesem Preis gemäß seiner höheren Verwaltungskosten sicher noch mindestens 20% hinzu, und von ihnen kauft dann erst meist gegen bar der kleine selbständige Meister je nach dem augenblicklichen Bedarf. Der hausindustrielle Arbeiter, der besonders in nördlichen und östlichen Vororten Berlins vertreten ist, ist auf diese Art des Bezuges seines Rohstoffes angewiesen, der ihm daher den größten Teil des erhaltenen Lohnes kostet. Für kleinere Betriebe wird aber auch die Beschaffung größerer Posten Eisen ein sehr gewagtes Unternehmen, selbst wenn die nötigen Kapitalien vorhanden wären, denn dieselben sind niemals sicher, ob sie für die betreffende Eisensorte auch wirklich Verwendung haben werden. Bei der großen Mannig-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

faltigkeit der Sorten Stabeisen, welche von den Walzwerken geliefert werden, würde es aus Gründen der Billigkeit für den Kleinmeister unmöglich sein, eine auf Lager gehaltene Sorte erst mühsam auf die für eine Arbeit erforderliche Stärke zuzurichten, wenn die Eisengeschäfte dieselben vorrätig haben; für jede Arbeit aber wird eine ganz bestimmte Eisenstärke vorgeschrieben.

Einen Versuch mit einer Rohstoffgenossenschaft für die eisenverarbeitenden Gewerbe hat man bisher wohl aus diesen und ähnlichen Gründen unterlassen. Nach der Meinung eines Großhändlers würden die Verwaltungskosten für das notwendige große Lager höher sein, als die erzielte Ersparnis. Auch ein anderer Umstand verhindert die Bildung von Rohstoffgenossenschaften. Die kleinen, ärmeren Meister sind nicht imstande, selbst kleine Summen dafür herzugeben; die größeren aber, welche sich einigen Kapitals und regeren Absatzes erfreuen, versprechen sich keinen Vorteil davon; ein jeder von ihnen hat sicher ein kleines Lager von allen möglichen Eisensorten, Verbindungsmaterial wie Nieten, Schrauben und Muttern, von Eisenwaren wie gegossenen oder gepreßten Schlüsseln, fabrikmäßig hergestellten Schlössern u. s. w. angelegt, welches ihm einen großen Vorsprung gegenüber den schlechter gestellten Berufsgenossen verschafft. Ihm kostet auf diese Weise das Groß Nieten ebensoviel wie dem anderen 2 Dutzend, der Schlüssel weniger als 5 Pfg., für den der andere 10 Pfg. zu zahlen hat u. s. w. Bei der Gründung einer Genossenschaft würde ihm der größte Teil der Kosten zur Last fallen, der genannte Vorsprung verloren gehen und außerdem die mit Zeitversäumnis verbundene Unbequemlichkeit entstehen, für jeden Einzelfall von dem Genossenschaftslager holen zu müssen. Alle diese Gründe sind bisher dem Entstehen von Rohstoffgenossenschaften und gemeinsamen Vereinigungen für wirtschaftliche Zwecke hinderlich gewesen.

Die Frage, wie weit die einzelnen Unternehmer mehr oder minder vorgearbeite Rohstoffe und Einzelteile von Specialgeschäften entnehmen, erledigt sich besser bei der Besprechung der einzelnen Handwerke. Hier sei nur bemerkt, daß dabei im weitesten Maße der Umfang des eigenen Betriebes und Absatzes, die Ausrüstung mit mehr oder minder specialisierten Maschinen und die augenblickliche Geschäftslage ins Gewicht fällt. Besser eingerichtete Werkstätten werden darnach streben, alle Einzelteile selbst herzustellen, um so den entsprechenden Preisaufschlag, welcher den Gewinn des Specialgeschäftes bilden würde, zu umgehen und dadurch billigere Preise oder höheren Verdienst erzielen zu können. Sie sind auch in der Lage, die verschiedensten Handwerker, Schlosser, Schmiede, Klempner, Wagner, zu

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

beschäftigen, was für den kleinen Meister unmöglich ist. Eine weniger lebhafte Geschäftsperiode veranlaßt aber auch den letzteren, sofern er die dazu fähigen Arbeiter hat, wenigstens die in sein Handwerksgebiet fallenden Arbeiten selbständig auszuführen; besonders wird in solchen Zeiten der Meister thätig mitarbeiten, indem er dabei den Arbeitslohn und die Verdienstquote des Specialgeschäftes spart. Daher kann man beobachten, daß trotz des Bestehens von Geschäften, in denen alle Einzelteile erstanden werden können, doch viele derselben von den einzelnen Betrieben verschiedenster Größe selbständig hergestellt werden. Thatsache aber und Regel ist es, daß der kleine Betrieb weit mehr sich aus diesen Specialhandlungen versorgt als der besser situierte größere Fabrikant, weil ihm Specialmaschinen und Specialarbeiter fehlen, für welche er auch keine ausreichende Verwendung hätte.

4. Die Produktion grober Eisenwaren.

In der Herstellung der Eisenwaren herrscht heute ein reger Wettbewerb zwischen Betrieben verschiedenster Größe, und es ist kein Zweifel, daß der Großbetrieb, die maschinelle Fabrikation das Handwerk und die Hausindustrie gewaltig überflügelt hat. Gerade auf diesem Gebiete hatte die deutsche Industrie in diesem Jahrhundert schnelle Fortschritte zu machen, wenn sie das Ausland von den deutschen Handelsplätzen verdrängen und sich einen geachteten Platz auf dem Weltmarkte erringen wollte. England und Amerika waren und sind hier die gefährlichsten Konkurrenten. Englands Vorsprung war vor allem durch ein Maschinenwesen bedingt, das zu einer Zeit bereits hoch ausgebildet genannt werden konnte, als Deutschland noch so gut wie nichts darin geschaffen hatte. Hierdurch war der Weg für die deutsche Industrie gekennzeichnet, und heute ist das Ausland vom deutschen Eisenwarenmarkte in fast allen Stücken verdrängt und der deutsche Export sehr bedeutend. Dieser Fortschritt ist allerdings erkauft durch die Verdrängung des Handwerksbetriebes aus dem Gebiete der eigentlichen Neuproduktion.

An der Spitze der letzteren stehen die gewaltigen Hammer- und Hüttenwerke, die den selbst erzeugten Rohstoff weiter verarbeiten zu groben und gröbsten Artikeln aller Art. Sie sind mit den besten Arbeitsmitteln der Neuzeit ausgestattet, ihre Erfahrungen auf allen Gebieten der Produktion und des Absatzes sind die ausgedehntesten und ermöglichen ihnen eine Ausnutzung aller Umstände in einer Weise, die dem kleinen Fabrikanten und gar dem einzelnen Meister den Wettbewerb außerordentlich schwer oder

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

unmöglich macht. Hierher gehören vor allem folgende Artikel, deren Zahl sicherlich noch erweitert werden kann: Wagenachsen jeder Art, schwere Ambosse, Hämmer, Pflugscharen, schwere Ketten, Schiffsanker und schwere Schiffsbeschlagteile, Haakenscharen, Feineisen, Ofenröhren, Nagelhammerfabrikate, Blankschmiedewaren, Panzerwaren u. s. w., ferner Konstruktionen für Dächer und Brücken, die früher, wenigstens bei kleineren Bauten, von Schmieden geliefert wurden; abgesehen natürlich von den sämtlichen groben Schmiedewaren, die für den Maschinenbau auf diesen Hammerwerken hergestellt werden.

Neben der hüttenmännischen Produktion grober und gröbster Schmiedewaren steht die Massenfabrikation mannigfacher Arten von Fabriken, welche mit mehr Specialmaschinen arbeiten, als sie ein Hüttenwerk aufweist. Dahin gehört zunächst die Fabrikation von Sensen, Sicheln, Strohmessern, Sackhauern, Äxten, Beilen, welche in die ganze Welt exportiert werden. Im Anfang der fabrikmäßigen Produktion setzte den einzelnen Schmied auf dem Lande für alle Ackergerätschaften seine Kenntnis der Bodenbeschaffenheit in Vorteil gegenüber dem Fabrikanten, so lange dieser nur nach der Schablone produzierte. Je mehr sich aber der Fabrikant auf wissenschaftlichen Boden stellte und Kenntnis nahm von der besonderen Bodenbeschaffenheit einer bestimmten Gegend, desto schwieriger wurde die Lage für den Handwerker auf dem Lande, und heute werden wohl im wesentlichen sämtliche Ackerbaugerätschaften von den genannten Fabriken hergestellt. Nicht geringeren Einfluß übte die Einführung von landwirtschaftlichen Maschinen aus. Die Mähmaschinen machten sogar den kleineren Fabriken für Sensen die Existenz mit der Zeit unmöglich. Die fortgesetzt sich verschärfende Konkurrenz der Fabriken unter sich wirkte ihrerseits fortdauernd auf die Vereinfachung und Verbilligung der Herstellung hin. Die Fabrikation, die sich bisher vielfach nur der Wasserkraft bedient hatte, mußte die Dampfkraft heranziehen und ohne Walzen, Scheren, Hämmer, Lochmaschinen u. s. w. ist ein Wettbewerb bald nicht mehr möglich. Als Beispiel für die Großartigkeit dieser Fabrikation sei das kgl. württembergische Hüttenwerk Friedrichsthal erwähnt. Die Betriebsmittel sind folgende [1]: 1 Raffinierhammerwerk mit 2 Raffinierfeuern, 2 Schweißfeuern, 2 Hammerrädern, 5 Hämmern zur Herstellung von Sensenzeug, raffiniertem Stahl u. s. w., mit Cylindergebläse. 1 Zainhammerwerk mit 3 Feuern und 3 Hämmern; mögliche Produktion 1200 Sensen in 24 Stunden. 1 Brechhammerwerk mit

[1] Reichsadreßbuch 1894.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

4 Feuern und 4 Hämmern, zur Herstellung von Eisenbreitwaren, wie Sägen, Äxten u. s. w. 1 ferneres Sensenhammerwerk mit Schleiferei für 4—600 Sensen in 24 Stunden. Ferner 10 Reckenfeuer, 2 Weichschlichthämmer, 2 Hartschlichthämmer, 4 Klipsterhämmer, 1 Dangelhammer, 2 Ventilatoren, 1 Härteofen, 2 Anlauffeuer, 7 Wasserräder, je eine Werkstatt zum Schaben, Polieren und Ausmachen der Sensen. Daneben Werkstätten für die sämtlichen Reparaturen, die vorkommen können. Man ersieht aus dieser Zusammenstellung, wie weit die Fabrikation nach der Mannigfaltigkeit, dem Umfang und der Arbeitsteilung vorgeschritten ist, wie gewaltige Betriebsmittel dazu gehören, um hier gleichen Schritt halten zu können.

Ähnlich steht es heute mit der Fabrikation der übrigen Ackergerätschaften: Hacken, Schaufeln, Heu- und Düngergabeln u. s. w. Zur Zeit, als die deutsche Produktion in diesen Artikeln gegenüber dem Ausland, das bereits zur Anwendung von Maschinen geschritten war, noch zurückstand, wurden dieselben in großen Massen vom Ausland bezogen, da sie billiger und besser waren als die einheimischen, vom Handwerker hergestellten. Der auf Verbilligung seiner Produktion bedachte Landwirt hatte naturgemäß ein wesentliches Interesse an der freien Einfuhr derselben. Allmählich aber gelang es der deutschen Industrie, namentlich die gefährliche amerikanische Konkurrenz aus dem Felde zu schlagen. Mit diesem Fortschritt war natürlich eine allmähliche Verdrängung der Handwerksarbeit verbunden. Die Widerstandsfähigkeit der Meister war aber sehr zähe, besonders an den Orten, wo die betreffenden Artikel seit langer Zeit in größerer Menge hergestellt wurden; so besonders in Westfalen, wo in der Nähe der Hüttenwerke viele kleine Werkstätten sich mit der Herstellung von Hacken, Schaufeln, Heugabeln beschäftigten. Aber die primitive Einrichtung der Werkstätten, die Unerfahrenheit und Ungewandtheit im geschäftlichen Verkehr, der ja einen ganz anderen Charakter angenommen hatte, machten ihnen die Existenz immer schwieriger und nur durch eine grenzenlose Bedürfnislosigkeit bei ausgedehntester Arbeitszeit war es diesen Meistern möglich, eine kümmerliche Existenz zu fristen. Wie sehr auch diese Fabrikation ein neuzeitliches Aussehen angenommen hatte, zeigt folgendes Beispiel[1], das aus der Hauptgegend derselben genommen ist. In Hagen bestanden 1875 3 Werke für Heu- und Düngergabeln mit 75 Mann. Im Jahre 1881 waren es bereits 8 Werke mit 300 Mann und einer

[1] Handelskammerbericht 1880/81.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

jährlichen Produktion von 600 000 Gabeln im Werte von rund 500 000 Mk.

In der Schaufel- und Spatenfabrikation weist der Anfang der achtziger Jahre bereits einen weiteren Fortschritt auf, der die Thätigkeit der Schmiede hierfür gänzlich überflüssig machte und selbst die größeren Fabriken bedrängte. England und Amerika hatten nach fast völliger Verdrängung vom deutschen Markte angefangen, die geschmiedeten Schaufeln und Spaten durch solche aus gepreßtem Stahlblech zu ersetzen, die weit haltbarer waren. Die drohende Konkurrenz zwang die deutsche Industrie, sofort diesem Fortschritt nachzukommen. Schaufeln aus gewöhnlichem Stahlblech, später aus dem billigen Bessemerstahl, kamen immer mehr in Aufnahme und bereits Ende der achtziger Jahre fristeten die Werkstätten und Fabriken für geschmiedete Spaten nur noch ein kümmerliches Dasein.

Die Herstellung aus gepreßtem Blech schließt aber die handwerksmäßige Arbeit vollkommen aus. Das wirtschaftliche Interesse der Landwirtschaft und der Fabrikindustrie ging auch hier Hand in Hand, und wenn der konservative Landwirt sich politisch für die Erhaltung des Handwerks in die Schanze schlug, so widersprach dem notwendig seine, durch das eigene und vaterländische Interesse ihm aufgezwungene Handlungsweise, die ihn veranlaßte, dort seine Arbeitsmittel zu kaufen, wo sie am besten und billigsten waren, und auf diese Weise thatsächlich ein Handwerk überflüssig zu machen, das er auf der anderen Seite vergebens zu erhalten strebte.

Auch in der Kettenfabrikation ist der kleine selbständige Meister bereits in den achtziger Jahren in den Hintergrund getreten. Noch Mitte der siebziger Jahre lag die Fabrikation der leichteren Ketten in den Händen von Kleinmeistern, beschränkt allerdings auf Rheinland, Westfalen, Thüringen, Steiermark, wo ausschließlich seit langer Zeit in jedem Hause Ketten gefertigt und von wo sie nach allen Gegenden versandt wurden. In dem besonders durch die Eisenindustrie bevorzugten Lüdenscheid, Arnsberg und Iserlohn aber konnte sich schon in den achtziger Jahren der Kleinmeister nicht mehr halten, auch wenn er, wie das dort die Regel war, Landwirtschaft nebenher betrieb. Der Verkauf erfolgte schon längst durch Vermittlung von Kommissionshäusern, welche auch den Export, besonders nach Amerika, besorgten. Auch die Gefängnisarbeit begann mit der Zeit selbst Fabrikanten die allerempfindlichste Konkurrenz zu machen. Eine Abhilfe ist in diesem Punkte bis jetzt nicht eingetreten.

Heute befindet sich die betreffende Hausindustrie in sehr schlechter Lage. Die Arbeiter wohnen stunden- und meilenweit vom Wohnsitze des Brot-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

herrn, holen den Eisendraht, der ihr Rohmaterial bildet, mit Fuhrwerken aus seinem Lager und bringen nach zwei, drei Wochen die fertigen Ketten dahin zurück. Diese Industrie ist seit Anfang des Jahrhunderts in jenen Bezirken eingeführt, nährte in den ersten 50 Jahren den Mann redlich, ging aber zurück mit dem Entstehen der neuen Kettenfabriken, in denen immer mehr Kettenschmiede eingestellt werden. Heute mögen 1000—1200 Kettenschmiede in Westfalen beschäftigt werden. Der Verdienst der industriellen Arbeiter ist infolge dessen sehr herunter gegangen. Ein Arbeiter, der von früh bis abends spät vor dem Feuer steht und die kleinen Nebenarbeiten durch Frau und Kinder besorgen läßt, verdient im besten Falle 2,20 Mk. bis 2,50 Mk., muß davon die eigene Werkstatt und die Kohlen bezahlen, alle 2—3 Wochen für die Lieferungskosten aufkommen, und verliert den ganzen Lieferungstag. Die Lage ist also die denkbar schlechteste und wird vollends unhaltbar durch die neuen amerikanischen geknoteten Ketten, welche einige Firmen eingeführt haben und deren Fabrikation auch in Deutschland von ihnen angefangen worden ist[1]. Diese geknoteten Ketten, welche vor allem für landwirtschaftliche Zwecke bestimmt sind, werden vollständig maschinell hergestellt auf kaltem Wege, so daß auch die Kohlenkosten gespart werden. Die Maschine liefert pro Tag 2500—3000 Fuß Kette, während ein Handarbeiter bei angestrengtester Thätigkeit heute nur 100 Fuß machen kann. Die Kosten an Arbeitslöhnen betragen höchstens 1/10 der bisherigen, die ja schon sehr niedrige waren, das Material ist auch billiger; es ist ersichtlich, daß hierdurch die handarbeitende Hausindustrie völlig unmöglich gemacht wird.

In der neuesten Zeit beginnt man nun Ketten jeder Größe für alle anderen, nicht nur rohen landwirtschaftlichen Zwecke, aus einem Stücke herzustellen durch ein sehr kompliziertes Verfahren, welches maschinelles Hämmern, Stanzen, Bohren, Walzen erfordert. Dieses Verfahren dürfte, falls es sich dauernd bewährt, die eigentliche Handschmiedearbeit vollständig aus dem Felde schlagen.

Die Fabrikation der Eisenblechwaren hat ebenfalls seit der Herstellung des Eisenbleches durch das Walzverfahren einen fabrikmäßigen Charakter angenommen, indem Fallhämmer, Schrauben- und hydraulische Pressen, Maschinen und Stanzwerke die Schmiedearbeit zum größten Teil ersetzen. Die Kessel sind schon ihrer Größe wegen auf umfangreichere Werkstätten angewiesen und die Herstellung der Löcher durch Stanzen und Bohrmaschinen, das Biegen der Bleche in die Rundform erfordert aus-

[1] Zeitschr. der Gewerbe-Freund 1894, Nr. 39.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

gedehnte maschinelle Einrichtungen, sodaß dieser Zweig der Fabrikation den eigentlichen Handwerksmeistern keinen Ersatz bieten kann für die verloren gegangenen Gebiete. Thatsächlich ist die gesamte Herstellung von Eisenblechwaren an die Fabriken übergegangen. Herde und Öfen, schmiedeeiserne Rohre werden so gut wie ausschließlich von diesen hergestellt. Einen großen Einfluß hat auch die gewaltige Ausdehnung der Eisengießereien gehabt, besonders auf die Fabrikation von Öfen und Röhren, überhaupt Bauartikeln aller Art.

In Berlin giebt es einige kleine Hausindustrielle, die im Dienste von Eisenwarengeschäften Kohlenkasten und dergleichen Blechwaren herstellen; ihre Lage ist aber eine sehr schlechte, da sie die Konkurrenz der Maschinenarbeit auszuhalten haben; auch in Berlin stehen sich die Hausindustriellen am schlechtesten. Außerdem existiert hier noch eine sehr kleine Zahl von gutsituierten Zeugschmiedemeistern, welche die Bratofenanlagen in Wohnhäusern machen und meist auf Lager arbeiten; sie sind sicher, bei Töpfermeistern guten Absatz zu finden. Ihr Betrieb ist von beträchtlicher Größe: 10—50 Arbeiter; die größeren übernehmen auch Bauarbeiten in Eisen jeder Art.

Die handwerksmäßige Nagelschmiederei dürfte im ganzen Reich kaum noch von irgend welchem Belang sein. Der früher bedeutende Betrieb in Beneckenstein[1] beschränkte sich bereits anfangs der achtziger Jahre nur noch auf sehr große Nägel und Hufnägel. Aber auch hier fand damals schon eine erhebliche Konkurrenz der Maschinennägel statt. Im Jahre 1886 gab es in Beneckenstein nur noch wenige Nagelschmiede für Hufnägel, und auch die Arbeiten aus dem Taunus wurden kaum noch verwendet; sie waren teuerer und schlechter als die Maschinennägel. Wo heute noch Handschmiederei vorkommt, da befinden sich die Arbeiter in der denkbar schlechtesten Lage; so in einem schlesischen Bezirke und in Schmalkalden. Hier gab es nach Kuno Frankenstein[2] Anfangs der achtziger Jahre, und auch nur für Hufnägel 525 selbständige Meister mit 330 Gesellen, sodaß der Einzel- und Kleinbetrieb vorherrschte. Schon daraus kann man auf die kümmerlichen Verhältnisse schließen. Die Zweckenschmiederei beschäftigte 20 Betriebe mit je 1 Gehilfen, 14 Betriebe ohne Gehilfen. Aber trotz angestrengtester Arbeit war der Verdienst ein kläglicher und nur etwas Landwirtschaft, von den Familienmitgliedern betrieben, fristete noch die kümmerliche Existenz. Die Furcht vor den Berliner Hufnägelfabriken war

[1] Handelskammerberichte 1884—88.

[2] K. Frankenstein, Bevölkerung und Hausindustrie im Kreise Schmalkalden 1887.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

berechtigt, denn wenn man nach dem heutigen Stande dieser letztere urteilen darf, so dürfte die Schmalkalder Hausindustrie heute hierfür ziemlich verschwunden sein. An die Stelle der geschmiedeten Nägel sind heute für die meisten Zwecke die Drahtstifte getreten. Die deutsche Produktion beträgt darin jährlich rd. 109 000 t, wovon 60 000 t im Inlande verbraucht werden, während der Rest exportiert wird. Die Fabrikanten müssen bedeutende Lager halten, da im Winter auf Vorrat produziert werden muß.

In Berlin selbst giebt es nur noch ganz wenige Nagelschmiede, nach dem Adreßbuche von 1893 nur 15; Lehrlinge werden gar nicht mehr angelernt. Sie beschäftigen sich mit der Anfertigung von Bankeisen, sehr großen Haken für Wohnungseinrichtungen, die sie an Eisenwarenhandlungen gegen bare Bezahlung, teilweise auf Bestellung abliefern. Nach den Angaben der Eisengeschäfte beträgt der wöchentliche Verdienst in den meisten Fällen 15 Mk. Die Werkstätten befinden sich durchweg in den ältesten Stadtteilen, meist in engen dumpfigen Kellern und man gewinnt den bestimmten Eindruck, daß dies Nagelschmiedegewerbe der Vergangenheit angehört.

Die Herstellung von Schneidwaren findet heute fast ausschließlich statt durch die großindustrielle Maschinerie. Die Handwerksarbeit, oder wenigstens die Teilarbeiten in gesonderten Werkstätten hatten sich noch bis in die siebziger Jahre zu einem großen Teile erhalten, obwohl schon damals der hausindustrielle Charakter der vorwiegende war und man die Anläufe zur Fabrikproduktion bereits deutlich erkennen konnte. Bekannt ist die Schilderung Thuns von der Solinger und Remscheider Industrie. Hier begann schon im 16. Jahrhundert der Übergang zur Hausindustrie, indem die Fertigmacher alle übrigen Teilarbeiter von sich abhängig machten; aus ihnen wurden später die Kaufleute. So lange das Ausland in seiner eigenen Industrie noch zurückstand, konnte sich in Deutschland die selbständige oder hausindustrielle Stellung der Meister erhalten und ermöglichte trotzdem eine hervorragende Stellung der deutschen Produktion auf dem Weltmarkte. Je mehr aber vor allem England durch Ausbildung von Specialmaschinen seine Produkte vervollkommnete, je mehr die fremden Staaten auch aus politischen Gründen sich eine eigene Klingenfabrikation schufen, desto mehr mußte Solingen allmählich in den Hintergrund treten und trotz der größten Geschicklichkeit gerieten die Arbeiter bei ihrer großen Zahl, die nun keine Beschäftigung mehr finden konnte, in eine schlimme Lage. Helfen konnte hier nur ein Fortschritt in der Fabrikation, der geeignet war, verlorene Absatzgebiete wieder zu gewinnen und die Arbeit neu zu beleben auf dem veränderten Boden maschineller Produktionsweise. Diese Umwand-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

lung ist jetzt auch thatsächlich eingetreten. Walz- und maschineller Schmiedeprozeß, Maschinenstanzen und Scheren ersetzen zum großen Teil die Handarbeit, und die rationelle Teilung der Arbeit in einem großem Betriebe, die Umsicht des Großkaufmanns im Absatz der erzeugten Waren ermöglichen eine gewaltige Produktion mit hervorragendem Exporte in die ganze Welt. Auch hier hat die veraltete Produktionsweise den veränderten Zeitverhältnissen zum Wohle des ganzen Gewerbes weichen müssen.

So giebt es denn auch in Berlin eine eigentliche Neuproduktion von Schneidwaren kaum; die Fabrik von Henckels in Solingen hat hier mehrere Lager, außerdem bieten noch eine Anzahl kleinerer Messerschmiedemeister in eigenen Geschäften meist von Solingen oder anderen Fabriken gekaufte Waren feil. Es kommt nur selten vor, daß sie selbst fabrizieren, wenn irgend ein Kunde einen ganz persönlichen Wunsch hat, der nicht durch Fabrikware befriedigt werden kann. Die Hauptthätigkeit dieser Meister beruht in der Reparaturarbeit und im Schleifen gebrauchter Messer und Scheren; man findet daher bei sehr vielen derselben Gasmotoren für den Betrieb der Schleifsteine. Die Zahl dieser Geschäfte geht aber immer mehr zurück, je größere Bedeutung die Solinger Fabriken gewinnen. Das Adreßbuch von 1893 führt nur noch 19 Namen im ganzen auf, worunter sich wohl auch noch einige Verfertiger chirurgischer Instrumente befinden. Das Gewerbe der letzteren hatte sich vor einigen 50 Jahren zu einer Zeit, als die Verhältnisse für die Messerschmiederei sehr ungünstig lagen, aus diesem Handwerke entwickelt und zahlreichen kleinen Meistern einen guten Verdienst abgeworfen, der mit der steigenden Bedeutung der medizinischen Wissenschaften wuchs. Heute ist der kleine Handwerksbetrieb nur noch selten zu finden. Die Maschine ist auch hier in weitem Umfange für die Handarbeit eingetreten und arbeitet die Einzelteile bis zu fast völliger Fertigstellung vor. Pressen und Stanzen spielen eine große Rolle und die Specialisierung der Maschinen geht hier sehr weit. Immerhin bleibt sehr viel Handarbeit übrig für die letzte Vollendung und Zusammenfügung, wofür bei der Feinheit und Genauigkeit, mit der diese Instrumente gearbeitet sein müssen, die geschicktesten Arbeiter erforderlich sind, die daher auch zu den bestbezahlten gehören. Unbedingt notwendig für die fortwährend vorkommenden zahlreichen Schleifarbeiten ist der Motor, den daher auch fast alle Werkstätten, teilweise sogar in mehrfacher Zahl, aufweisen.

Auch einige andere Umstände wirken hier noch auf die Entstehung größerer Betriebe hin. Die Vernickelung der Instrumente, welche fast immer gefordert wird, kann nur auf elektrischem Wege geschehen und wird natürlich am besten und billigsten in der eigenen Werkstatt vorgenommen, sodaß

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

ein Motor mit einer Dynamomaschine erforderlich wird, deren Anschaffung sich natürlich nur bei größerem Umfange des Betriebes und Absatzes lohnt. Es liegt ferner die Notwendigkeit vor, ein reichhaltiges Lager der teuren Instrumente den Konsumenten vorzeigen zu können, da dieselben am liebsten an einem und demselben Platz ihren ganzen Bedarf zu decken suchen, wo sie sicher sind, ein gutes Fabrikat zu finden. Den ersten Platz auf diesem Gebiete nimmt in Berlin ein mit über 50 Mann, vielen Arbeitsmaschinen und 2 Gasmotoren arbeitender Betrieb ein.

Wir wollen hier einige Bemerkungen anschließen über die Büchsenmacher und Schwertfeger. Beide Gewerbe sind in Berlin nur in geringem Umfange zu finden. Eine ganze Anzahl großer Verkaufsgeschäfte besteht neben einigen kleinen Büchsenmacher- und Schwertfegermeistern. Die ersteren haben meist eigene große, auswärts gelegene Fabriken, die kleinen Büchsenmacher verkaufen fast nur von Fabriken bezogene Waren und machen im übrigen alle Reparaturen an Gewehren und Jagdgerät aller Art. Die Statistik läßt auch im Durchschnitt nur 2 bis 3 Mann pro Betrieb erscheinen, von denen der eine Besitzer des Geschäftes ist, die beiden anderen Reparaturhandwerker für alle vorkommenden Schlosser- und Sattlerarbeiten. Die ganze Gewehrfabrikation findet eben schon seit langer Zeit auf einem ins einzelne ausgebildeten maschinellen Wege statt, sodaß dem Handwerker nur die Reparaturarbeiten bleiben. Die Lage der Schwertfeger ist schon viele Jahre hindurch dieselbe geblieben. Die 10 Meister, welche hier existieren, beziehen die Degenklingen aus Solingen, die übrigen Teile von Specialgeschäften, wie Leder- und Gelbgießerwarenhändlern in Mengen, die ganz von dem Umfang des eigenen Geschäftes abhängen, und behalten sich nur die Zusammenfügung vor. Diese geschieht ohne Anwendung von Maschinen auf rein handwerksmäßigem Wege; daher beschäftigen diese Betriebe nie über 5—8 Gesellen. Größere Geschäfte setzen auch andere Militär- und Jagdartikel ab, die sie in größeren Posten von den Fabriken ankaufen. Mehrere andere Meister arbeiten im Dienste von Militäreffektengeschäften mit eigenem Einkauf des Rohstoffes. Ihre Lage ist, wie in der Regel bei den Hausindustriellen, keine günstige.

5. Die Grob- und Hufschmiederei in Berlin.

Die Thätigkeit des Schmiedehandwerks in Berlin erstreckt sich im wesentlichen nur auf Wagenbau und Hufbeschlag, wenn man die Kunstarbeiten in Eisen dem Schlosserhandwerk zuweist. Indessen hat auch hierfür seine Beschäftigung mit der Zeit erhebliche Einschränkungen erfahren,

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

wenn dieselben auch nicht so schnell erfolgt sind, wie auf anderen Gebieten. So ist die Fabrikation der Hufeisen und -Nägel selbst in den letzten Jahren zum größten Teil in die Hände von Specialfabriken übergegangen, welche die Eisen durch Stanzen, Biege- und Lochmaschinen in Massen herstellen und dabei sich der Eigenart der Pferderassen gut anzupassen verstehen, sodaß die mannigfachsten Sorten auf den Markt kommen und von den Eisenhandlungen weiter vertrieben werden. Besonders Berlin besitzt hierfür eine größere Anzahl von Fabriken. Der einzelne Hufschmied bezieht die Eisen in größerer Menge und hat sie für den gegebenen Fall anzupassen und aufzuschlagen. Dieselben haben sich im Gebrauch durchaus bewährt. Die vollständige Herstellung von der Hand nimmt 3—4 mal soviel Zeit in Anspruch und erfordert auch dementsprechend mehr Kohlen. Nur im Winter, wenn die Thätigkeit im allgemeinen etwas eingeschränkt ist, fertigt der Schmied einige Eisen auf Vorrat. Mit der Nagelfabrikation kann er sich natürlich nicht abgeben. Auf dem Lande, in größerer Entfernung von den Specialhuffabriken, dürfte jedenfalls der Hufschmied sein Gewerbe noch in vollem Umfange ausüben, wenn auch die Eisenkrämer der Provinzialstädte ihm einige Konkurrenz machen.

Wie wichtig das Gewerbe des Hufschmiedes auch heute noch ist, beweist der Umstand, daß in Deutschland trotz der Eisenbahnen die Pferdeverwendung fortwährend zunimmt; jährlich werden etwa 260 000 Pferde neu eingestellt; für Militärzwecke 10 000, für Luxus 10 000, für Landwirtschaft und Industrie 240 000; bei der großen Zahl der in der Landwirtschaft gebrauchten Pferde ist es erklärlich, daß gerade der Dorfschmied seine Stellung bis heute im wesentlichen behauptet hat, wenn auch wohl hauptsächlich nur für diesen einen Zweck. Auf den Landstraßen nutzen sich die Hufe weit schneller ab, als auf dem glatten Pflaster der Städte, daher ist der Hufschmied auf dem Lande weit reger beschäftigt, besonders seit er sich eine gute Ausbildung aneignet, sodaß auch die in die Stadt fahrenden Fuhrleute lieber beim Dorfschmied als bei dem teuren Stadtmeister beschlagen lassen. In Berlin selbst nimmt die Pferdeverwendung trotz des Stadtbahnverkehrs nicht unerheblich zu. 1883 kamen auf 10 000 Einwohner rund 270, 1890 dagegen 280 Pferde, sodaß im ganzen 1890 43 943 Pferde in Berlin vorhanden waren[1].

Eine sehr viel lebhaftere Entwicklung als der Hufbeschlag hat der Wagenbau durchgemacht. Seit den 30 er Jahren zeigte sich in Deutschland ein günstiger Aufschwung zunächst in den westlichen Provinzen und in

[1] Preußische Statistik 1894.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Berlin, der sich später über das ganze Reich verbreitete, sodaß in den großen Städten wie Aachen, Hannover, Dresden u. s. w. größere Wagenbauanstalten, zunächst mit manufakturmäßigem Betriebe entstanden, deren Fabrikate in die ganze Welt gingen. Neben diesen Fabriken hatten auch die Kleingewerbetreibenden, Schmiede, Stellmacher und Sattler hinreichend zu thun. Zahlreiche russische Reisende vor allem ließen sich bei ihnen tüchtige Wagen herstellen und fuhren in denselben nach Rußland, indem sie sie auf diese Weise zollfrei einführen konnten. Seit der Herstellung der direkten Eisenbahnverbindung mit Petersburg, der Einführung eines hohen Zolles und teurer Eisenbahnfrachten aber hörte dieses Geschäft zum großen Leidwesen der Wagenbauer fast gänzlich auf und heute ist von einem Export nach Rußland nicht mehr die Rede. Südamerikanische Kaufleute, welche drüben keine geeigneten Handwerker fanden, ließen früher ebenfalls viel bei hiesigen Meistern arbeiten; auch das hat jetzt ganz aufgehört. Zur Zeit des wirtschaftlichen Aufschwunges der 70er Jahre hatten die 2 oder 3 Berliner Wagenbauanstalten und alle Kleingewerbetreibenden sehr gut zu thun, besonders mit der Herstellung von Luxusfuhrwerk. Aber hierin ist ein wesentlicher Rückgang eingetreten, indem die Ungunst der allgemeinen wirtschaftlichen Verhältnisse eine Einschränkung der Einzelnen erfordert, die naturgemäß zunächst die Luxusbedürfnisse betrifft. Auch hier ist es der Kleingewerbetreibende, der von der schlechten Lage vor allem getroffen wird.

Heute bestehen in Berlin und nächster Umgebung eine ganze Anzahl von Wagenfabriken, die mit großem maschinellen Apparat und Betriebskapital arbeiten und die Kleinmeister in den Hintergrund drängen. Der Käufer von Equipagen verlangt eine große Auswahl, welche ihm allein das Lager des Fabrikanten bieten kann. Der Kleinmeister kann nicht auf Vorrat arbeiten, da er nicht die nötigen Lagerräume zur Verfügung hat und die Erfahrung ihm lehrt, daß er einen nicht auf besondere Bestellung gefertigten Wagen fast immer unter dem Selbstkostenpreis losschlagen muß. Daher beschäftigt ihn der Neubau nur noch ausnahmsweise. Mit ihm konkurrieren außerdem in der Übernahme von Bestellungen noch die Sattler und Stellmacher, für welche er gegebenen Falles die Eisenteile des Wagens herzustellen hat; umgekehrt übergiebt er ihnen die Anfertigung der übrigen Bestandteile, wenn er selbst einen Auftrag erhalten hat. In vielen Fällen arbeitet der Schmied — und was von ihm gesagt wird, gilt in gleicher Weise auch vom Stellmacher — für ein Geschäft, welches keine eigene Werkstatt hat. Dasselbe läßt bei den einzelnen Handwerkern die Hauptteile nach Zeichnung herstellen, kauft aus Specialhandlungen das Kleinzeug, die Beschlagteile u. s. w. zusammen und stellt den vom Handwerker zu-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

sammengebauten fertigen Wagen in seinem Magazin für Fuhr- und Reitwesen aus. Die Bezahlung des Handwerkers erfolgt gewöhnlich in 3 monatlicher Frist. Die Rohmaterialien hat der Handwerker allein zu besorgen.

Die mit der Entwicklung Berlins gestiegenen Verkehrs- und Geschäftsanforderungen haben dem Wagenbau neue Anregung gegeben. Droschken, Omnibusse, Pferdebahnen, Postwagen, Packetfahrtwagen sind in großer Zahl gebaut worden. Die Zahl der öffentlichen Fuhrwerke hat sich im Jahre 1893 um 271 vermehrt, sodaß im ganzen 8011 Wagen im Verkehr waren mit 18 189 Pferden. Rechnet man hierzu die große Menge der Geschäftsfuhrwerke, Reklamewagen, Privatequipagen, so wird es einleuchten, daß der Kleingewerbetreibende mit Reparaturen und Pferdebeschlag in weitem Umfange Beschäftigung findet, wenn er auch an Neubauten nur wenig beteiligt ist. Man darf allerdings nicht vergessen, daß die großen Verkehrsinstitute der Pferdeeisenbahn- und Omnibusgesellschaften ihre eigenen Werkstätten für Neubau, Reparatur und Hufbeschlag besitzen, die schon jede für sich einen hervorragenden Betrieb darstellen. Gerade sie sind auch in der Lage, weitgehenden maschinellen Betrieb durchzuführen, da sie nur nach ganz bestimmten Typen fabrizieren, während im übrigen auch der große Fabrikant sich meist nach ganz speciellen Wünschen der Abnehmer zu richten hat. Indes gelingt es auch hier den Fabrikanten, gute Konstruktionen allgemein einzuführen. Auf jeden Fall liegt der Vorteil der größeren Betriebe, die 50 bis 100 Mann beschäftigen, in der billigeren Beschaffung des Rohstoffes, in den besseren Arbeitsmitteln wie Universalradmaschinen, Dampf-Holzbiegevorrichtungen u. s. w., und dann in der größeren kaufmännischen Gewandtheit und Erfahrung, welche die besten Konjunkturen und Absatzwege herauszufinden weiß, wie sie sich ein einzelner Meister niemals wird erwerben können, schon deshalb, weil ihm die gesellschaftlichen Verbindungen mangeln.

Wie vorteilhaft sich der eigene Werkstätten-Betrieb der großen Verkehrsgesellschaften gestaltet, davon mögen folgende Zahlen ein Bild geben, die zeigen, daß eine verhältnismäßig geringe Zahl von Arbeitern, einheitlich und planmäßig beschäftigt, einem großen Bedürfnisse genügen kann. Die allgemeine Berliner Omnibusgesellschaft besaß 1893 ca. 200 Wagen und 1600 Pferde. Für Neu- und Umbauten von Wagen, Neuanfertigung und Reparaturen an Pferdegeschirr, Utensilien u. s. w. wurden ca. 120 000 Mk. verausgabt, für Hufbeschlag ca. 78 000 Mk. Dabei waren in den Werkstätten vorhanden: 20 Beschlagschmiede und 2 Meister, 23 Wagenbauschmiede und 1 Meister, 1 Schlosser, 1 Klempner, 7 Stellmacher und 1 Meister, 5 Lackierer und 1 Meister, 5 Sattler und 1 Meister, außerdem 1 Heizer für die Dampfmaschine, 1 Wagenschmierer, sodaß dieser bedeutende

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Fabrikbetrieb mit 70 Arbeitern unterhalten wird. In ganz ähnlicher Weise geht der Werkstättenbetrieb der Pferdebahngesellschaften vor sich. Das Arbeiterpersonal der großen Berliner Pferdeeisenbahn-Gesellschaft besteht aus 180 Leuten mit mehreren Meistern; in der Hauptsache Schlosser, Schmiede und Stellmacher. Zahlreiche Arbeitsmaschinen sind im Gebrauch. Außerdem zählte die Hufschmiede 60 Beschlagschmiede, 47 Arbeiter u. s. w. Die Gesamtausgaben hierfür betrugen ca. 450 000 Mk., und es zeigt sich dabei seit Einführung des eigenen Betriebes eine wesentliche Verbilligung.

Es ist naturgemäß, daß die Kleingewerbetreibenden mit dieser Sachlage nicht zufrieden sind, bei der von einer Selbständigkeit, auch der von den Verkehrsinstituten angestellten Meister, welche einen nur um einige Mark höheren Lohn beziehen als die Gesellen, ca. 36 Mk., nicht mehr die Rede sein kann, und der Maschinenbetrieb die Handfertigkeit immer mehr in den Hintergrund treten läßt. Indessen müssen auch sie zugeben, daß selbst bei Aufhebung der Gewerbefreiheit sich keine Einwendungen erheben ließen, daß außerdem der ständige ununterbrochene Betrieb vielen Arbeitern dauernde und lohnende Beschäftigung giebt.

Trotz dieser Gesellschaftsbetriebe hat der Schmied und Stellmacher in Berlin bei dem großen Verkehr immer noch hinreichend mit Reparaturen zu thun, nur der selbständige Bau von Wagen kommt nicht mehr häufig vor; die verhältnismäßig große und immer konstant bleibende Verbreitung kleiner Werkstätten läßt jedenfalls, wie schon gesagt, darauf schließen, daß ein dauerndes Bedürfnis nach ihnen vorhanden ist, und daß der geschickte Meister, wenn auch schwerer als früher, sein Brot verdienen kann.

6. Die Schlosserei und Zeugschmiederei.

In der Schlosserei und Zeugschmiederei unterscheiden wir hier die Gebiete der Fabrikation von Bauartikeln, wie Maueranker, Schlösser für Fenster, Thüren, Möbel, Beschläge aller Art, dann die Werkzeugfabrikation, diejenige von Gegenständen für Haus- und Küchenbedarf, die Kunstschlosserei und die Bauschlosserei, soweit sie sich mit Montagearbeiten beschäftigt, Gas- und Wasseranlagen und ähnliches ausführt, und schließlich die Geldschrankindustrie. In Berlin ist fast nur die Kunst- und Bauschlosserei und die Geldschrankindustrie vertreten. Die eigentliche Fabrikation von Schlosserwaren findet hier nur in sehr geringem Umfange statt, der größte Teil derselben wird aus Schmalkalden, Thüringen, Westfalen, Schlesien und vom Niederrhein eingeführt; wir wollen sehen, in welcher

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Weise heute die Fabrikation an den betreffenden Plätzen erfolgt und welche Aussichten sie für die Zukunft bietet.

Auf allen Gebieten, mit Ausnahme der Werkzeugfabrikation, nimmt die Großindustrie schon jetzt den ersten Rang ein, daneben besteht noch hie und da, so in Remscheid, Lüdenscheid, Schmalkalden, im Bergischen, eine im kläglichsten Zustande befindliche Hausindustrie, welche sich nur durch eine weitestgetriebene Bedürfnislosigkeit, Ausbeutung von Lehrlingen, Mitarbeit von Frau und Kindern bei einer 14—16 stündigen Arbeitszeit und einem minimalen Gesamteinkommen zu erhalten vermag, sodaß für die Betreffenden selbst der Übergang zur Fabrik nur eine Erlösung, eine Rettung vor langsamem, quälendem Untergang bedeuten würde. Von einem Mittelstande, einer guten Ausbildung der Lehrlinge u. s. w. kann hier nicht mehr die Rede sein. Die Veränderung der Produktionsweise ist aber langsam erfolgt und vom Handwerk zur Hausindustrie, zum kleineren, mittleren und großen Fabrikbetrieb geschritten. Auch hier hat die steigende Konkurrenz, vor allem auch auf dem Weltmarkt, das treibende Moment gebildet, das die Kaufleute zwang, zunächst die Löhne der Handwerker resp. Hausindustriellen, die für sie arbeiteten, immer tiefer herabzudrücken, wobei ihnen das Angebot derselben entgegen kam, da sie um jeden Preis Arbeit haben wollten. Dabei war aus dem Kaufmann immer mehr ein Fabrikant geworden, der auf eigenen Maschinen die Teile der Schlösser herstellte und dieselben dem Hausindustriellen zur Fertigstellung überließ, der Bänder, Scharniere, Beschläge unter dem Dampfhammer und der Schmiedepresse vollständig fertig stellte zu einem Preise, der selbst bei geringster Anforderung vom Kleingewerbetreibenden nicht einzuhalten war, bis schließlich die ganze Fabrikation von Schlössern und Schlüsseln und allen Bauartikeln der Maschine anheim gefallen ist. Stanzen, Pressen, Fraisen, Drehbänke spielen die Hauptrolle.

Außerdem wird von der ganzen Industrie die Schleuderkonkurrenz der Gefängnisarbeit beklagt, welche in vollständigem Fabrikbetrieb mit Dampfmotoren und Hilfsmaschinen einen Massenartikel erzeugt, der den Ruf der deutschen Fabrikation im Ausland gefährdet und ihr den gewinnreichen Export von Ketten, Schlössern, Bau- und Möbelbeschlägen immer schwieriger macht. In einem westfälischen[1] Gefängnis wurden in den achtziger Jahren jährlich an 32 000 Dutzend Schlösser hergestellt und ausländische Kaufleute wendeten sich immer mehr dieser billigen wenn auch schlechten Ware zu. Um nur einigermaßen konkurrenzfähig zu bleiben, sind die Fabrikanten ge-

[1] Handelskammerberichte 1884—88.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

zwungen, immer neue Vorrichtungen zu erdenken, die eine billigere Herstellung ermöglichen, und alle Vorteile auszunutzen.

Unter diesen Umständen ist es nicht zu verwundern, daß die Lage der wenigen Meister, die noch in eigenen Betrieben arbeiten, wie z. B. im Bergischen, die denkbar schlechteste ist. Von wirklicher Selbständigkeit ist natürlich keine Rede mehr; sie stehen alle im Dienste der Fabriken, die Arbeitsteilung ist bis in die kleinsten Einzelheiten getrieben und die Ausbildung der zahlreichen Lehrlinge, die der Billigkeit halber von den Meistern angenommen werden, eine geradezu klägliche. Daher geht es mit dem Arbeiterstand dauernd abwärts, die Geschicklichkeit, die Lust zur Arbeit geht verloren, und ein selbständiges Angreifen neuer Dinge wird immer schwieriger. Alle besseren Arbeiter gehen in die Fabriken, wo sie bei kürzerer Arbeitszeit weit besseren Lohn erhalten. Daher können auch seltener vorkommende Arbeiten, wie besonders konstruierte Schlösser, fast nur in den Fabriken hergestellt werden, weil die sogenannten selbständigen Meister nicht mehr im stande sind, dieselben zu fabrizieren. In Rade vorm Wald gab es nach Stegemann[1] 1891 5 Thürschloßfabriken; während in den 50er Jahren noch ca. 200 selbständige Meister dort gewohnt haben sollen, waren dieselben in den achtziger Jahren auf 30—40 zusammengeschmolzen, 1891 aber bestanden nur noch wenige selbständige Betriebe, die anderen stehen als Hausindustrielle im Lohndienste der Fabriken. In Remscheid liegen die Verhältnisse noch besser, obwohl auch dort bereits der Verkauf der von den selbständigen Meistern hergestellten Waren durch Kommissionäre erfolgt. Hier arbeiten die Meister wenigstens noch großenteils für eigene Rechnung mit eigenem Einkauf der Rohstoffe, die Arbeitszeit beträgt 14 Stunden, einschließlich zweistündiger Unterbrechung, auch die Löhne sind den in den Fabriken gezahlten annähernd gleich. Immerhin ist es fraglich, wie lange sich diese Betriebe bei dem energischen Fortschreiten der Fabrikindustrie werden halten können. Auch in Velbert ist die Schloßfabrikation nach Stegemann in der Entwicklung zur Großindustrie begriffen. Ende der 80er Jahre gab es zwar noch eine Anzahl mittlerer Betriebe, die mit 4 bis 5 Mann und Hilfsmaschinen ohne Motoren arbeiteten. Aber die Großfabrikanten mit ihren weit mehr ausgebildeten Maschinen und Motoren standen bereits am ersten Platze und überließen den Hausindustriellen nur seltener vorkommende Sachen, so daß die Lage derselben eine sehr schwankende

[1] Stegemann, Studien auf dem Gebiete der berg. Klein- und Hausindustrie. Zeitschr. für Handel und Gewerbe 1891, Nr. 5 und folgende.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

war; der durchschnittliche Lohn bei 12 Stunden Arbeitszeit betrug 2 Mk. für den Tag. Man wird nicht fehlgehen, wenn man heute nur noch einen verschwindenden Rest dieser Selbständigen annimmt.

Ganz ebenso wie mit der Schloßfabrikation steht es mit der aller übrigen Schlosserwaren. Tempergußeisen hat für viele Erzeugnisse, besonders Reit- und Wagenbeschläge, die Stelle des Schmiedeeisens ersetzt; alle Waren, welche sich eines guten Rufes erfreuen, werden in Fabriken durch Maschinen hergestellt, während die aus der Schmalkaldischen Hausindustrie[1] stammenden durchweg als minderwertig gelten. Die dortigen Arbeiter verdienen bei sechzehnstündiger Arbeitszeit eben kaum 10 Mark die Woche durch Mitarbeit von Frau und Kindern und Ausbeutung von Lehrlingen; ihre Arbeit wird dementsprechend immer schlechter, und bei der großen Konkurrenz der Fabrikwaren ist es dem Kommissionär, der den Verkauf an die Detailhändler übernommen hat, gar nicht möglich, höhere Preise zu zahlen. Es ist undenkbar, daß hier jemals eine Besserung eintritt; eine etwaige Beeinträchtigung der betreffenden Fabrikindustrie würde die nicht unbedeutende Stellung Deutschlands in diesen Artikeln auf dem Weltmarkte sofort vernichten und damit den Arbeiterstand in die schlimmste Lage bringen.

Im Gegensatz zu den geschilderten Gebieten, die ja recht eigentlich der Schlosserei angehören, findet die Werkzeugfabrikation zum großen Teil noch auf handwerksmäßigem Wege statt, vorzugsweise im Lüdenscheider Bezirk. Hier stellen eine große Anzahl kleiner Meister mit Gesellen und Lehrlingen, teilweise mit Anwendung von Maschinen, ein gutes, vielfach unter Zeichenschutz stehendes Fabrikat her, welches durch große Kommissionshäuser seinen Absatz findet. Ähnlich, wenn auch in geringerem Umfange, in Solingen und Remscheid. Auch in Berlin finden sich einige Meister, welche Werkzeuge für den Handwerks- und Fabrikbetrieb herstellen und teils selbst, teils durch Kaufleute verkaufen. Grobe Werkzeuge hat die Fabrik an sich gezogen. Auch Schmalkalden[2] hat eine, wenn auch nicht sehr bedeutende Werkzeugproduktion, welche allmählich in mittlere Betriebe übergeht, die ihrerseits die Tendenz zu einer weiteren Vergrößerung zeigen. Der deutsche Export in diesem Artikel ist nicht unbedeutend, wird aber durch die rascher fortgeschrittene Fabrikation des Auslandes, z. B. Amerikas, nicht wenig bedrängt. In Nordamerika[3] ist die Kleineisen-

[1] K. Frankenstein, Bevölkerung und Hausindustrie im Kreise Schmalkalden 1887.

[2] K. Frankenstein 1887 a. a. O.

[3] Die Nordamerikanische Kleineisenwarenindustrie. Zeitschr. des Vereins für Gewerbfleiß 1894.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

industrie, besonders aber auch die Werkzeugfabrikation schon völlig in den Händen des Großkapitals konzentriert und diese Konzentration schreitet in Verbindung mit immer wachsender Vervollkommnung der Artikel in schnellem Tempo weiter. Dort wird ausschließlich mit einer Menge vorzüglicher Specialmaschinen und Vorrichtungen produziert, so daß Handarbeit fast ganz überflüssig geworden ist. Das entsprechend bessere und billigere Fabrikat droht auf dem Weltmarkt den deutschen Wettbewerb allmählich aus dem Felde zu schlagen, wofür folgende Zahlen Zeugnis ablegen: 1886/7 führte Amerika in 8 Monaten an Eisen- und Stahlwaren für: 27 850 422 Dollars ein, 10 713 182 Dollars aus.

Bei immer günstiger sich gestaltendem Verhältnis betrug dann für 8 Monate 1891/2: die Einfuhr 16 329 207 Dollars, die Ausfuhr 20 463 764 Dollars.

Man erkennt, wie gewaltig die Ausfuhr gestiegen ist, während auf dem inneren Markte die Selbstversorgung immer mehr Platz greift. Hieraus geht klar hervor, wie außerordentlich wichtig für die deutsche Werkzeugindustrie, ja für den gesamten produzierenden Gewerbestand, das noch vorhandene Handwerk eingeschlossen, eine Verbesserung der Fabrikationsmethode ist, wenn Deutschland nicht seine diesbezügliche Stellung auf dem Weltmarkte verlieren und seinem Gewerbestand Arbeitsmittel liefern will, die, teuerer und schlechter als notwendig, demselben die eigne Arbeit und den Wettbewerb mit ausländischen Waren erschweren müssen. Und daß ein solcher Fortschritt *nur* möglich ist durch Ausbildung von Vorrichtungen, die die Handarbeit ersetzen, dafür liefert die amerikanische Industrie das beste Beispiel. Auf die Dauer kann da kein Kleinmotor helfen, sondern einzig die wohldurchdachte und in allen Einzelheiten der Technik gerecht werdende Fabrikorganisation. Auch die Lage der in Betracht kommenden Hausindustriellen, welche mit ihren Ansprüchen nicht weiter zurückgehen können, würde dadurch im ganzen nur verbessert werden.

Wir haben nun noch diejenigen Gebiete der Schlosserei zu betrachten, welche in nennenswertem Maße auch in Berlin vertreten sind: *Kunst- und Bauschlosserei und Geldschrankindustrie*. In jedem dieser drei Gewerbe finden wir Groß-, Mittel- und Kleinindustrie, aber je nach der Entwicklung, die das einzelne Gewerbe in diesem Jahrhundert durchgemacht hat, tritt die eine oder andere Betriebsform mehr hervor. Versorgte früher der Schlossermeister den städtischen Markt durchweg allein, so hat namentlich in der Bauschlosserei der Großbetrieb neuerdings Boden gewonnen, und nur die gewaltige Ausdehnung der Bauthätigkeit ließ auch den kleineren Bauschlosser zunächst noch unverminderte Beschäftigung finden;

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

wuchs doch Berlin von 1861—1883 von 547 000 auf 1 123 000 Einwohner, die städtische Bevölkerung des Reiches 1850—1895 unter dem Einflusse der Freizügigkeit von 9 auf 24 Millionen. Die Thätigkeit der Bauschlosserei mußte dabei um so lebhafter sein, als erst in den letzten 25 Jahren Eisen in umfangreicherer Weise zum Hausbau an Stelle von Holz verwendet wurde, Gas- und Wasserleitung und Wasserklosetts angelegt wurden. Der neuartige Bedarf rief naturgemäß einen mannigfach gestalteten Wettbewerb hervor, und wo der Kleinbetrieb zur Übernahme von Gesamtaufträgen nicht hinreichte, konnte er doch zum Fertigstellen, Anpassen, Vorbereiten und Erneuern zahlreicher Einzelheiten Verwendung finden.

Diese Sachlage mußte Anfang der achtziger Jahre ein anderes Aussehen gewinnen. Auf allen Gebieten blieb die Nachfrage hinter dem gewaltig gestiegenen Angebote zurück; die Herstellung von Bauartikeln zogen allmählich vollständig Westfalen, Schlesien, der untere Rhein an sich; hier konnte das in nächster Nähe beschaffte Eisen mit Anwendung von Wasserkraft auf das billigste weiter verarbeitet werden. Selbst große Berliner Betriebe, welche sich unter Leitung geschickter und glücklicher Meister emporgeschwungen hatten, verloren mit der Zeit einen bedeutenden Teil der Neufabrikation an die westfälischen Fabriken, und heute werden gewöhnliche Schlösser, Thürbänder, Fensterbeschläge selbst von den größten Betrieben nur noch fast fertig gekauft und in den eigenen Werkstätten dem bestimmten Zwecke angepaßt.

Ein Schrankschloß mit Schlüssel kostet z. B. im Eisengeschäft 40 Pfg. Der Schlosser selbst zahlt für eine Stunde Arbeit, welche ein gegossener oder gepreßter Schlüssel an Anpassungs-Arbeit erfordert, 50—60 Pfg.! Ein gutes Thürschloß kann der Meister nicht unter 4 Mk. machen, während heute bereits die Eisenarbeiten für eine ganze Thür mit 8 Mk. übernommen werden.

Der kleine Schlosser befindet sich daher in der übelsten Lage; Kapital und kaufmännische Bildung, welche für eine derartige Betriebweise in weit höherem Maße erforderlich sind, als für den ehemaligen eigentlichen Handwerksbetrieb, fehlen ihm fast immer; er ist daher genötigt, sich mit kleinen Arbeiten zu begnügen und auch dann noch die Waren von den Eisengeschäften auf Borg teuer zu kaufen. Außer der Konkurrenz der großen Werkstätten, die teilweise mit 50 bis 100 Arbeitern produzieren, bilden auch in neuester Zeit die Eisenläden eine große Gefahr für die Existenz des kleinen selbständigen Handwerkers. Dieselben haben angefangen, in größtem Maßstabe die Schlosserarbeiten für Bauten selbst zu unternehmen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Entweder richten sie eine eigene Werkstatt ein, die ein Obergesell zu leiten hat, oder was viel häufiger vorkommt, sie übergeben einem Meister die halbfertigen Teile, die sie ja durch eigene Kommissionäre aus den betreffenden Produktionsgegenden in großen Quantitäten beziehen, zur Fertigstellung und Anbringung auf dem betreffenden Bau. Ja häufig bekommt der eigentliche Schlosser den Bau gar nicht zu Gesicht; die von ihm fertiggestellten Teile werden von Anschlägern, sehr häufig Tischlern, im Auftrage des Eisengeschäftes angebracht. Dieselben haben eine so große Übung in dieser Arbeit, daß sie es trotz geringen Lohnes doch zu genügendem Verdienste bringen.

Unter diesen Umständen wird der Wettbewerb kleinerer Meister bei reellen Unternehmungen immer schwieriger, und ihre Zwangslage wird dann von betrügerischen Bauunternehmern ausgenutzt. Der Meister bemüht sich um Arbeit, übernimmt notgedrungen, was sich ihm bietet, zu einem minimalen Preise und findet sich am Ende selbst um dies Wenige noch betrogen. Mit Vorliebe sucht sich ein solcher Bauunternehmer auch gerade solche Leute aus, welche kaufmännisch und juristisch wenig gebildet sind und außerdem schwer um ihre Existenz zu kämpfen haben. Wir haben Meister gesprochen, welche bis zu 10000 Mk. auf diese Weise verloren haben und dadurch den Betrieb zeitweise einzustellen gezwungen waren. Die Rückwirkung solcher Vorgänge erstreckt sich dann natürlich auch auf die Gesellen und Lehrlinge, schließlich nicht zum wenigsten auf die Geschäfte, aus denen Eisen und Waren bezogen waren; die anderen Werkstätten haben unter dem unüberlegten Angebot zu leiden, das die Güte und Dauerhaftigkeit der Arbeit vermindert und schließlich in jeder Beziehung zu unhaltbaren Zuständen führt.

Am besten halten sich kapitalkräftige mittlere Betriebe mit fünf und mehr Arbeitern und hinreichender Ausstattung mit Werkzeugmaschinen, wenn der Leiter nicht nur tüchtiger Fachmann, sondern auch erfahrener Kaufmann ist. Daß der Großbetrieb einen höheren Verdienst abwirft und auch dem mittleren eine bedenkliche Konkurrenz macht, ist allerdings selbstverständlich. Gut situierte Meister übernehmen Arbeiten nur mit vollkommener Sicherheit für die Bezahlung, indem sie bei größeren Posten die ganze normierte Summe auf einer Bank hinterlegen lassen, wo sie ratenweise im Beisein beider Parteien abgehoben wird je nach dem Fortschreiten der Arbeit. Zwar leiden auch sie unter der Fabrikproduktion, aber gerade die Großstadt erfordert so mannigfache Arbeiten, welche die Fabrik nicht immer gut zu leisten imstande ist, daß für den wohlfundierten Handwerksbetrieb, der es versteht, sich die Zeitumstände zu Nutze zu machen, immer

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

noch ein auskömmliches Dasein möglich wird. Teilweise geben solche, ohne Kraftmaschinen arbeitende Betriebe Dreh- oder Hobelarbeiten in Eisen, wenn sie einen Teil eines größeren Auftrags bilden, auf dem privaten Submissionswege an Fabriken, verlieren zwar auf diese Weise einen Teil ihres Verdienstes, ohne darum aber auf die ganze Arbeit zu verzichten. Solcher Betriebe kann es aber auch in der Großstadt immer nur eine verhältnismäßig beschränkte Zahl geben, und von den mehr als 1000 Schlossereien der Berliner Statistik 1890 dürften kaum 100 zu diesen zu rechnen sein. Der größte Teil aller Bauschlosser beschäftigt sich im wesentlichen mit ganz kleinen Neuanlagen, z. B. Gas- und Wasserleitungen oder Haustelegraphenanlagen, welche fast nur Montagearbeiten darstellen, für welche alle Teile fertig in Massen von Fabriken bezogen werden, hauptsächlich aber mit Reparaturen, welche wegen der guten Bezahlung durch das Privatpublikum besonders beliebt sind, und findet auch hier teilweise einigermaßen sein Auskommen.

Die große Konkurrenz in der Bauschlosserei hat seit Ende der siebziger Jahre viele den Kunstschmiedearbeiten sich zuwenden lassen, die dadurch auch einen erheblichen Aufschwung genommen haben. Selbst nach England und Amerika wurde in den achtziger Jahren viel exportiert. Jedoch ist gerade dieses Gebiet immer mehr in die Hände größerer Betriebe gekommen, eine Thatsache, die der gewöhnlichen Annahme diametral entgegensteht. Indes ist sie leicht verständlich; nur große Werkstätten sind imstande, Gitterwerke, Thore und Thüren, die hier hauptsächlich in Betracht kommen, in ihren Räumlichkeiten aufzunehmen; nur sie haben die Verbindungen mit den Behörden, für welche kunstvolle Brückengeländer und ähnliches geliefert wird, mit den Baumeistern, welche die Zeichnungen machen und bessere Arbeiten nur an gut bekannte Meister vergeben. Man wird in Berlin kaum 20 solche Betriebe finden; sie alle sind mehr oder minder schon als große Manufakturen anzusehen, in denen 50—100 und mehr Kunstschlosser beschäftigt sind.

Ebenso giebt es nach Sinzheimer[1] in München eine Kunstschmiederei mit 50 Arbeitern und zahlreichen Arbeitsmaschinen, aber ohne Motor; eine andere, in welcher Beleuchtungsgegenstände, Gitter und dergleichen hergestellt werden, hat 70 Arbeiter.

Die Arbeit ist im wesentlichen eine handwerksmäßige und verlangt selbstverständlich eine hohe Ausbildung der Handfertigkeit. Trotz dieser das Handwerk ja hauptsächlich charakterisierenden Eigentümlichkeit lassen

[1] Sinzheimer, Grenzen des fabrikmäßigen Großbetriebes.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

die Verhältnisse nur große Betriebe gedeihen. Gerade hier stellt die Kalkulation des Rohmateriales, des Preises für die fertige Arbeit, die kaufmännische Gewandtheit im Verkehr mit den Kunden, die Umsicht bei der Vergebung von Neuherstellungen Aufgaben, denen nur ein geringer Teil der in Betracht kommenden Betriebsleiter gewachsen ist. So muß sich denn auch hier die Mehrzahl der Meister mit selten vorkommenden kleinen Arbeiten begnügen; der Geschmack für kleine eiserne Kunstgegenstände hat auch in den letzten Jahren nicht unerheblich abgenommen. Vielfach arbeiten die betreffenden Meister für Kunstbazare, da sie nicht imstande sind, selbst ein eigenes Lager, in dem der Kunde nach Gefallen aussuchen kann, zu halten, und haben, wenn sie geschickt sind, dabei ein gutes Auskommen.

In der Geldschrank- und Kassettenfabrikation spielt der kleine Meister schon seit langem nur noch eine untergeordnete Rolle. Wirklich feuerfeste und diebessichere Schränke sind nur durch Maschinenarbeit herzustellen. Die aus Stahl nnd Eisen lagenweis zusammengesetzten Panzerplatten lassen keine Feilarbeit zu; die sinnreichen Schlösser sind ebenfalls bei der präcisen Genauigkeit, die sie erfordern, nur durch die kompliziertesten Specialmaschinen herzustellen. Berlins erste Stellung auf dem europäischen Markte in diesem Artikel beruht vorzugsweise auf dieser maschinellen Fabrikation, und das Publikum wendet sich immer mehr von dem früher beliebten billigeren, aber weit schlechteren Produkte kleiner Fabrikanten und Meister ab; daher haben diese nur wenig zu thun. Zum Teil vergeben die letzteren die notwendige Maschinenarbeit an Fabriken und beschränken sich auf das Zusammenstellen, während die Schlösser von einem Specialarbeiter hergestellt werden. Indes hört eine derartige Produktion immer mehr auf und räumt dem maschinellen Mittel- und Großbetriebe das Feld. Nur kleine Kassetten und Blechbehälter werden noch von eigentlichen Handwerksmeistern bei geringerem Verdienste hergestellt. Das Angebot übertrifft auch auf diesem Gebiete das Bedürfnis in einem Maße, daß die Geldschrankfabrikanten selbst fast sämtlich auch die Bau- und Kunstschlosserei betreiben und bei der guten Einrichtung ihres Betriebes auch hierin dem Handwerk überlegen sind.

Außerhalb der besprochenen Gebiete giebt es nun in Berlin noch eine ganze Anzahl von Meistern, welche sich ausschließlich mit einem bestimmten Artikel beschäftigen, hierin eine große Fertigkeit erlangt haben und imstande sind, bei angestrengter Arbeit die Konkurrenz der Fabrik auszuhalten. Diese stellen teilweise Massenartikel her wie Maueranker, deren Fabrikation von den Schmieden wegen zu niedriger Preise aufgegeben ist, bestimmte Werkzeuge wie Beile für Schlächtereien, Plätteisen, eiserne

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Waschständer u. s. w. Hierzu gehört ungefähr ein Dutzend Zeugschmiedemeister, ein paar Nagelschmiede, Feilenhauer und ähnliche Handwerker. Ein kleiner Teil von ihnen besorgt den Absatz seiner Fabrikate an die Konsumenten direkt, während die meisten für Geschäfte arbeiten, von denen sie Bestellungen erhalten, oder denen sie auch von Zeit zu Zeit Angebote machen. Die Lage dieser Hausindustriellen ist teilweise eine sehr kümmerliche; ihre Existenz wird überhaupt nur ermöglicht durch die niedrigen Preise, die sie erhalten. Die bezüglichen Artikel werden seit langem durch eine maschinelle Massenproduktion hergestellt, welche auch in Berlin großen Umfang gewonnen hat, und der Berliner Eisenindustrie ihr eigentliches, großbetriebliches Gepräge verleiht. Dahin gehören die Fabriken und Geschäfte für Kochmaschinen, für Stalleinrichtungen, Thürschließer, Schrauben, Nieten, Muttern, Drahtstifte, Hufnägel, Schmiedenägel, Schmiedeherde, Werkzeuge, Haus- und Küchenartikel, Jalousien, Schaufenstergestelle u. s. w.

Die Rubrik der Statistik Tab. III über Verfertignng von Stiften, Nägeln u. s. w., wohin auch der größte Teil der Kleineisenindustrie gehört, wird darüber hinreichend Auskunft geben.

7. Die Kupferschmiederei.

In der Kupferschmiederei bestehen Groß-, Mittel- und Kleinbetriebe noch nebeneinander, wenn es auch keine Frage ist, daß die größeren Betriebe mit Maschinenkraft sehr im Vorteil sind. Daß aber auch sie sehr viel Handarbeit und dazu tüchtige, wenn auch nicht selbständige Handwerker brauchen, liegt in der Eigenart des spröden Materials, das eine genaue Kenntnis seiner Eigenschaften und Bearbeitungsweisen erfordert. Die Bearbeitung mit dem Handhammer spielt eine große Rolle; indes ist nicht zu übersehen, daß auch Maschinen in großer Mannigfaltigkeit verwandt werden; außer den gewöhnlichen in der Metallbearbeitung vorkommenden ist hier vor allem noch die Drückbank zu nennen, die die Herstellung runder Waren, namentlich von Gefäßen viel schöner und leichter geraten läßt als die Hammerarbeit.

Die Fabrikation der größeren Waren kann naturgemäß nur in umfangreicheren Werkstätten erfolgen, der Hauptanteil auf diesem Gebiete liegt daher in ihren Händen. Die Kupferwerke selbst beschäftigen sich mit der Anfertigung von Röhren und Platten, großen Kesseln, Draht und ähnlichen Dingen. Mittlere Werkstätten fabrizieren Apparate für die chemische Industrie, in denen Deutschland hervorragt und auch einen nicht unbedeutenden Export hat, für Brennerei, Brauerei, Färberei u. s. w., außerdem

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

machen sie Heizungs-, Lüftungs- und Kanalisationsanlagen, bei denen auch viel Kupferarbeit vorkommt. Die großen Maschinenfabriken haben für ihren Bedarf teilweise eigene Kupferschmieden, in denen vor allem Röhren, Kessel, Platten und kleinere Apparate fabriziert werden. Kleinere Meister in Berlin fertigen besonders Haus- und Küchengeräte an und machen außerdem Dachdeckerarbeiten, wobei sie aber mit den Klempnern vielfach zu konkurrieren haben, so daß sie an manchen Orten mit diesen ein gemischtes Gewerbe bilden. Gerade in der Fabrikation von Gefäßen, wie Kaffee- und Theemaschinen, hat die Fabrik schon viel Gebiet gewonnen, so daß die Berliner Meister sehr unter der billigen Einfuhr von außerhalb leiden; einmal sehen sie sich genötigt, selbst ein Lager von angekauften Waren zu halten, was wieder Kapital erfordert, außerdem aber liegt der Hauptabsatz in den Händen der großen Küchenwarenmagazine, welche das Publikum vorzieht. Kleinere getriebene Kunstarbeiten der Kupferschmiederei sind anderseits von der Galvanoplastik zu einem großen Teil verdrängt worden, da diese weit schönere und viel billigere Fabrikate liefert. Auch die Röhrenfabrikation erfolgt hier und da schon auf diese Weise, die natürlich nur von dem wirklichen mechanischen Betriebe durchgeführt werden kann.

Der Fortschritt zur modernen Betriebsform ist also auch hier nicht zu verkennen; immerhin spielt auch der selbständige Kleinmeister und vor allem der gut fundierte Mittelbetrieb eine nicht unerhebliche Rolle.

8. Allgemeine Betriebsverhältnisse.

Nachdem wir die heutige Produktion in ihren wesentlichsten Seiten beleuchtet haben, wollen wir noch einen Blick werfen auf einzelne Bedingungen, unter denen das Handwerk speciell in Berlin zu arbeiten hat. Genauere Einzelheiten, welche auf Zuverlässigkeit Anspruch machen dürften, können bei der unendlichen Mannigfaltigkeit des großstädtischen Lebens nicht mitgeteilt werden; die Verhältnisse sind für zahlenmäßigen Ausdruck zu verschiedenartige.

Über den *Bezug der Rohstoffe* ist schon oben gesprochen worden. *Anlage-* und *Betriebskapital* liegen in den weitesten Grenzen und gehen von Null an aufwärts. Viele Gesellen fangen fast ohne Kapital an; die Eisenkaufleute stellen ihnen sämtliches absolut notwendige Werkzeug zur Verfügung gegen eine Anzahlung von vielleicht 200 Mk. und entsprechenden Gesamtpreisaufschlag, indem sie sich jedoch monatliche Abschlagszahlung ausbedingen. Mit einem Lehrling sucht dann der neugebackene „Meister" nach Arbeit und übernimmt zum Nachteil aller übrigen Berufsgenossen Aufträge zu jedem Preise; die Qualität der gelieferten Arbeit entspricht der Be-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

zahlung. Ein ordentlicher Schmiedebetrieb, der z. B. mit 4—5 Leuten außer dem Meister arbeiten soll, erfordert nach der Aussage eines Meisters, in dessen Familie sich das Schmiedehandwerk seit mehr als 100 Jahren in Berlin vererbt hat, etwa 6000 Mk. zur Anlage und 3000 Mk. Betriebskapital. Dabei besteht dann die Ausrüstung aus 2 Feuern, 2 Ambossen und dem nötigen Werkzeug, einigen Bohrmaschinen für Handbetrieb à 100—200 Mk., 2 Blasebälgen u. s. w. Werkstatt und Wohnung werden meist zusammen vermietet für 1000—3000 Mk. je nach dem Stadtteile. In der eigentlichen Stadt werden die Mieten immer teurer. Das Geräusch und die Feuergefährlichkeit des Betriebes machen den Schlosser- und Schmiedemeister zu unwillkommnen Mietern. Die Standplätze für Geschäftswagen ziehen sich aus Gründen der größeren Billigkeit ebenfalls immer mehr nach der Peripherie und die Schmiede folgen ihnen nach.

Über den Produktionsumfang ist schon oben gesprochen worden. Hier sei nur noch bemerkt, daß auch der Handwerker stets billigere Preise stellt, je größer sein Umsatz ist, gerade wie der Fabrikant, und es läßt sich schwer bestimmen, ob die Billigkeit den größeren Umsatz, oder die intensivere Beschäftigung die geringeren Preise veranlaßt. Einer der ersten Schmiedemeister hat in guten Jahren einen durchschnittlichen Umsatz von 30 000 Mk. pro Jahr, wovon 1—2 Drittel für Arbeitslohn abgehen, ein entsprechender Teil für Miete, Material und Werkzeugskosten, so daß ihm jetzt nur 11—12 % des gesamten Umsatzes als Eigenverdienst verbleiben. Er liefert hin und wieder einen feinen Kutschwagen, auch in die Provinz, während diese sich mit gröberem Fuhrwerk selbst versorgt. Überhaupt beschränkt sich der Absatz des Handwerkes fast ganz auf die Stadt. Nur wenigen größeren Meistern gelingt es, durch Ausnutzung des Reklamewesens und eigene Reisen Aufträge von außerhalb zu bekommen.

9. Statistisches.

Für die statistische Behandlung der Berliner Verhältnisse liegt mehr oder weniger vollständiges Material aus den Jahren 1801—61, 1875, 1882, 1885, 1890 vor. Eine Beschränkung der unmittelbaren Vergleichung wird sich ja aus der Verschiedenheit der Erhebungszeiten und -Arten ergeben, indes ist dieselbe hier nicht wesentlich. Außer 1882 fanden alle Erhebungen nach 1860 im Dezember statt, aber der Abstand des Winterbetriebes gegen den Jahresdurchschnitt ist nicht erheblich, außer vielleicht in der Schlosserei, welche in der Großstadt hauptsächlich mit Bauten zu thun hat. Die anderen Gewerbe werden ganz erheblich für das bevor-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

stehende Weihnachtsfest beschäftigt; der starke Wagenverkehr beansprucht bei Kälte und Schneefall die angestrengte Thätigkeit der Schmiede für Wagenreparaturen und Hufbeschlag; die Haus- und Küchenwarenmagazine haben großen Absatz und können daher den Zeugschmieden, Kupferschmieden u. s. w. viel Arbeit geben. Die Jagdzeit veranlaßt vielfache Neuanschaffungen und Reparaturen bei den Büchsenmachern, und so werden die Unterschiede gegen die Sommerbeschäftigung sich im großen Ganzen ausgleichen, wenn auch nicht ganz verschwinden.

Was sodann die verschiedene Definierung der Gehilfen betrifft, ferner die Unterlassung der Aussonderung von Gefangenen und Hausindustriellen bei der Gewerbezählung von 1875, so dürfte auch daraus kaum ein erheblicher Fehler für Berlin erwachsen. Außer in dem Gewerbe der Verfertigung von Stiften, Nägeln u. s. w., und in der Zeugschmiederei kommen ausgeprägte Hausindustrien, wie man 1882 erkennen kann, nur wenig vor. Gefangene sind auch 1882 überhaupt nicht angegeben. Ferner schließt die Hantierung mit den schweren Werkzeugen so wie so die Mitarbeit weiblicher Angehöriger oder Jugendlicher aus; die männlichen Familienglieder gelten jedenfalls als Gesellen oder Lehrlinge. Nach unseren persönlichen Erkundigungen ist eine Nebenbeschäftigung von Familiengliedern in Berlin überhaupt fast gar nicht vorhanden — außer in dem angegebenen Sinne — ebensowenig besonderes Dienstpersonal, so daß aus diesen Gründen eine sonderliche Unsicherheit nicht in die Vergleichung hineingetragen wird. Auch die Unterscheidung von Haupt- und Nebenbetrieben fällt nicht ins Gewicht, da auch 1882 sich nur wenige Nebenbetriebe zeigten. Hierauf wird weiterhin noch zurückgekommen werden. Alles in allem kann die Erhebungsart 1882 bei ihrer größeren Genauigkeit nur auf relativ größere Zahlen geführt haben, nnd, wenn sich trotzdem, wie es fast in allen hier interessierenden Gewerben der Fall ist, doch ein ganz bedeutender Rückgang zeigt, so darf man diesen als der thatsächlichen Entwicklung entsprechend bezeichnen.

Über die Zählung im Jahre 1890 können kritisch-statistische Bemerkungen noch nicht gemacht werden; indes schließen sich die Berliner Specialerhebungen im wesentlichen an die Reichsmethode an.

Die von uns aufgestellten Tabellen zeigen zunächst die allgemeine gewerbliche Entwicklung ohne Unterscheidung von Groß- und Kleinbetrieb. Zwar ist die Zahl der Erwerbthätigen nicht allein maßgebend für die Lage eines Gewerbes, die mechanischen Arbeitsvorrichtungen spielen eine immer wachsende Rolle; aber diese Zahl, bezogen auf die Bevölkerung, giebt doch die Bedeutung an, welche ein Gewerbe für die letztere als Beruf

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

hat, und läßt erkennen, ob mit der Zeit ein Übergang aus demselben zu anderen Gewerben notwendig geworden ist oder erforderlich wird.

Tabelle I. Die Betriebe[1] und Erwerbthätigen, bezogen auf 10 000 Einw. Berlin 1801—1861.

Gewerbe	1801			1816			1831			1846			1861		
	Betriebe	Erwerbthätige	Erwerbthätige pro Betrieb	Betriebe	Erwerbthätige	Erwerbthätige pro Betrieb	Betriebe	Erwerbthätige	Erwerbthätige pro Betrieb	Betriebe	Erwerbthätige	Erwerbthätige pro Betrieb	Betriebe	Erwerbthätige	Erwerbthätige pro Betrieb
Kupferschmiede . .	1,7	3,7	2,18	1,2	5,1	4,25	1,5	5,7	3,8	1,2	6,4	5,33	0,9	4,1	4,55
Grobschmiede . .	6,8	23	3,38	4,0	15	3,75	3,7	18	4,87	3,5	23	6,57	4,0	24	6,00
Schlosser . . .	25,0	72	2,88	17,1	42	2,45	14,4	50	3,47	15,3	76	4,97	14,1	76	5,39
Rad- u. Stellmacher	4,2	10,3	2,45	2,8	10	3,57	2,8	9,1	3,25	2,8	11,8	4,21	2,4	12,4	5,17

Tabelle I giebt diese Entwicklung für die erste Hälfte dieses Jahrhunderts; diese Periode von 1801—61 muß gesondert betrachtet werden, da die Berufsklassifikation sich später ganz anders gestaltete. Nur für die Kupferschmiede und Wagenbauer ist eine Vergleichung mit den späteren Erhebungen zulässig. Das geht auch deutlich aus den angeführten Zahlen hervor, welche eine stetige Entwicklung erkennen lassen.

Tabelle II giebt die entsprechenden Zahlen für 1875—90. Der in der jedesmaligen dritten Rubrik aufgestellte Durchschnitt der Erwerbthätigen pro Betrieb läßt die Entwicklung zur größeren Betriebsform erkennen. Zum Vergleich sind die Zahlen für das Reich hinzugefügt.

(Siehe Tabelle 2 auf nebenstehender Seite.)

Tabelle III unterscheidet die absoluten Zahlen der Klein- und Großbetriebe mit ihren Erwerbthätigen und läßt auf diese Weise den Charakter der einzelnen Kategorien für Berlin besser hervortreten. Zu den Kleinbetrieben sind die Werkstätten mit bis 5 Personen gerechnet, wobei der Betriebsinhaber (Meister) mitgezählt ist[2]. Die entsprechenden Zahlen für das Reich finden sich dann in Tabelle IV. Hierbei ist zu beachten, daß die Verschiedenheit in der Erhebungszeit, in der Genauigkeit der Bestimmungen betreffs der Gehilfen, der Haupt- und Nebenbetriebe, der Zusammenfassung

[1] Für jeden Meister, welcher in der amtlichen Statistik aufgeführt wird, ist in allen Tabellen ein Betrieb gerechnet, so daß also Betriebs- und Meisterzahlen identisch sind.

[2] Der Betriebsinhaber oder Meister ist bei der Personenzahl eines Betriebes immer mitgezählt.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Tabelle II. Die Betriebe und Erwerbthätigen, bezogen auf 10 000 Einw. Berlin 1875, 82, 90. Deutsches Reich 1875 und 1882.

Gewerbe	Gebiet	1875			1882			1890		
		Betriebe	Erwerbthätige	Erwerbthätige pro Betrieb	Betriebe	Erwerbthätige	Erwerbthätige pro Betrieb	Betriebe	Erwerbthätige	Erwerbthätige pro Betrieb
Kupferschmiede . . .	Berlin	0,6	4,5	7,0	0,7	2,3	3,5	0,5	3,2	6,6
	Deutsch. R.	0,8	2,3	2,9	0,8	2,0	2,6	—	—	—
Grob- und Hufschmiede	Berlin	2,4	8,6	3,5	2,8	9,5	3,3	2,4	7,6	3,1
	Deutsch. R.	17,2	3,8	1,7	16,4	3,6	1,8	—	—	—
Schlosserei	Berlin	8,0	36,8	4,6	7,8	28,9	3,7	6,6	32,3	4,9
	Deutsch. R.	5,7	16,2	2,8	5,4	14,0	2,6	—	—	—
Verf. v. Stiften, Nägeln ꝛc.	Berlin	0,7	11,2	15,4	0,8	8,9	11,4	(3,2)	(54,4)	(17)[1]
	Deutsch. R.	2,3	5,0	2,1	1,9	5,2	2,8	—	—	—
Zeug- ꝛc. Schmiede . .	Berlin	1,7	11,3	6,5	1,8	9,0	5,0	—	—	—
	Deutsch. R.	3,9	10,0	2,6	4,4	12,4	2,8	—	—	—
Stellmacherei	Berlin	2,2	16,3	7,2	2,6	14,0	5,5	(1,6)	(5,7)	(3,4)
	Deutsch. R.	10,4	21,5	2,1	10,3	20,3	2,0	—	—	—
Schußwaffen	Berlin	0,2	0,8	4,6	0,2	0,4	2,4	0,3	0,8	2,7
	Deutsch. R.	0,5	1,4	2,8	0,4	1,5	4,0	—	—	—

einzelner Arbeitszweige u. s. w. hier ganz anderen Einfluß hat, als bei der einzelnen Stadt, deren Verhältnisse mit den einzelnen Jahreszeiten nicht so sehr schwanken und wo der Fehler jedenfalls nie bedeutend sein kann. Um wenigstens die großen Unterschiede bezüglich der Haupt- und Nebenbetriebe möglichst auszugleichen, haben wir bei den Zahlen für das Reich 1875 denselben Prozentsatz von Nebenbetrieben angenommen, wie ihn die Statistik 1882 aufweist, für jeden Nebenbetrieb ist ferner eine Person gerechnet. Diese Rektifikation ist zwar ungenau, aber da für unsere Gewerbe keine Verhältnisse aufgetreten waren, die zwischen 1875 und 1882 eine wirkliche Vermehrung von Nebenbetrieben bewirken konnten, während die scheinbare sehr groß ist, so wird man auf diese Weise den richtigen Verhältnissen wenigstens nahe kommen.

Es ist nun für die Beurteilung der Entwicklung von 1875—90 an die allgemeine gewerbliche Lage zu erinnern, die innerhalb dieser Periode starke Schwankungen aufwies. Die Zeit nach dem französischen Kriege hatte einen gewaltigen Aufschwung aller industriellen Thätigkeit gebracht und eine Zahl von Betrieben größeren Umfanges entstehen lassen, die sich auf die Dauer nicht halten konnten. Der geschäftliche Rückgang ließ zahlreiche größere Betriebe verschwinden oder sich verkleinern, entlassene Gesellen

[1] Die Zahlen in Klammern sind zweifelhaft.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Tabelle III. Klein- und Großbetriebe, Erwerbthätige Personen. Berlin 1875, 1882, 1890.

Gewerbe	Betriebsart	1875				1882				1890			
		Zahl der Betriebe	Zahl der in ihnen beschäft. Personen	Durchschnittl. Personen pro Betrieb	Von d. Erwerbth. sind beschäftigt in den betr. Betriebsgrößen	Zahl der Betriebe	Zahl der in ihnen beschäft. Personen	Durchschnittl. Personen pro Betrieb	Von d. Erwerbth. sind beschäftigt in den betr. Betriebsgrößen	Zahl der Betriebe	Zahl der in ihnen beschäft. Personen	Durchschnittl. Personen pro Betrieb	Von d. Erwerbth. sind beschäftigt in den betr. Betriebsgrößen
Kupferschmiederei	Kleinbetrieb	53	166	3,1	38%	70	161	2,3	58%	60	151	2,5	31%
	Großbetrieb	9	267	27,9	62%	8	115	14,4	42%	15	328	21,8	69%
Grob- und Hufschmiederei .	Kleinbetrieb	207	573	2,8	69%	324	980	3,0	86%	363	905	2,5	75%
	Großbetrieb	28	260	9,3	31%	16	160	10,0	14%	26	300	10,5	25%
Schlosserei	Kleinbetrieb	640	1837	2,9	51%	842	2140	2,5	62%	868	2173	2,5	42%
	Großbetrieb	133	1709	13,0	49%	97	1307	13,5	38%	173	2916	16,8	58%
Verf. von Nägeln, Stiften ꝛc.	Kleinbetrieb	51	114	2,2	10%	71	115	1,6	11%	336	712	2,1	(8%)[1]
	Großbetrieb	19	967	5,1	90%	21	940	4,5	89%	(174)	(7879)	(45,3)	(92%)
Zeug- ꝛc. Schmiederei . .	Kleinbetrieb	157	374	2,4	34%	191	414	2,2	38%	Bei der Verf. von Stiften ꝛc.			
	Großbetrieb	20	716	35,8	66%	24	664	27,7	62%				
Stellmacherei ꝛc.	Kleinbetrieb	186	452	2,4	28%	283	657	2,3	39%	235	540	2,3	(60%)
	Großbetrieb	31	1122	36,2	72%	24	1025	42,7	61%	(20)	343	(17,4)	(40%)
Schußwaffen	Kleinbetrieb	15	29	2,0	58%	18	23	1,3	45%	43	79	1,8	65%
	Großbetrieb	2	21	10,5	42%	3	28	9,1	55%	2	43	21,5	35%

[1] Die Zahlen in Klammern sind zweifelhaft.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Tabelle IV.

Personal pro Groß- und Kleinbetrieb. Deutsches Reich 1875 und 1882.

Gewerbe	1875			1882		
	Zahl der Personen, welche durchschnittlich beschäftigt waren in einem		Von je 100 Erwerbthätigen waren beschäftigt in	Zahl der Personen, welche durchschnittlich beschäftigt waren in einem		Von je 100 Erwerbthätigen waren beschäftigt in
	Kleinbetrieb	Großbetrieb	Kleinbetrieben	Kleinbetrieb	Großbetrieb	Kleinbetrieben
Kupferschmiederei . .	2,1	17,3	69 %	2,0	15,3	75 %
Grob- 2c. Schmiederei .	1,7	12,8	76 %	1,8	11,2	85 %
Schlosserei	2,2	12,2	75 %	2,2	12,6	80 %
Verf. v. Stiften, Nägeln	1,4	37,4	65 %	1,4	44,3	50 %
Zeug- 2c. Schmiederei .	1,7	25,0	62 %	1,8	26,5	61 %
Stellmacherei	1,4	63,4	70 %	1,6	50,3	78 %
Schußwaffen	1,3	65,1	46 %	1,6	76,0	40 %

machten sich selbständig und vermehrten die Zahl der kleinen Meister bedeutend. Die folgende Zeit rief jedenfalls Neugründungen kleinerer Betriebe hervor und zeigte, daß dieselben vorläufig noch weit mehr existenzfähig waren, als viele ihrer großen Konkurrenten, denen es an ausreichender Beschäftigung mangelte. Die Statistik 1882 liefert in Berlin und im Reich dafür deutliche Beweise. Aber es läßt sich nicht verkennen, daß die Entwicklung nach 1882 die entgegengesetzte Richtung einschlug. Die Besserung der allgemeinen geschäftlichen Verhältnisse kam hauptsächlich nur den größeren Betrieben zu Gute. Es entstanden nur wenig neue Kleinbetriebe, in denen der Einzelne als selbständiger Mann seinem Berufe nachgehen konnte; die vorhandenen Betriebe vergrößerten sich und brachten ihre zurückgebliebenen Konkurrenten in eine mißliche Lage. Wie sich diese Verhältnisse im Reiche gestalteten, wird die neue Reichsstatistik lehren; aber man darf bereits heute aus der Gleichartigkeit der Entwicklung in Stadt und Reich von 1875—82 schließen, daß auch hier ein entsprechender Richtungswechsel eingetreten ist, der den kleinen Betrieben nicht günstig erscheint.

An der Hand der Tabellen sollen nun die einzelnen Gewerbe erörtert werden und es wird sich zeigen, daß die Lage derselben eine so verschiedene ist, daß ein summarisches Urteil über das „Handwerk" nicht gefällt werden darf.

Die Kupferschmiederei hat eine stetige Entwicklung seit Anfang dieses Jahrhunderts gehabt, deren Resultat ist, daß bis 1890 die Betriebe

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

im Vergleich mit der Bevölkerung um 70 %, die Erwerbthätigen um 13 % abgenommen haben, so daß heute durchschnittlich ungefähr 3mal so viel Personen auf einen Betrieb entfallen als 1801. Das Gewerbe ist also in der relativen Gesamtzahl seiner Mitglieder nicht wesentlich zurückgegangen; aber aus der Verminderung der Betriebe erkennt man, daß unter denselben nur 1/3 so viel Selbständige sind, wie am Beginne des Jahrhunderts. Während diese Verminderung der Betriebe eine stetig fortschreitende war, ist ihre Vergrößerung nicht so gleichmäßig vor sich gegangen, aber, das Jahr 1875 mit seinen außergewöhnlichen Verhältnissen ausgenommen, zeigt sich 1890 die höchste Zahl der Erwerbthätigen eines Betriebes und dokumentiert so deutlich für die Kupferschmiederei ein Fortschreiten zur modernen Betriebsform. Dieses Fortschreiten aber ist ein so langsames gewesen, daß die Mitglieder des Gewerbes sich allmählich den veränderten Verhältnissen anpassen konnten, und thatsächlich sind ja aus demselben nie so lebhafte Klagen laut geworden, wie aus anderen Handwerken. Auch die Reichsverhältnisse weisen eine große Stabilität auf. Natürlicherweise blieb auch hier die Kupferschmiederei nicht von der allgemeinen gewerblichen Verschlechterung nach dem großen Krache der 70er Jahre verschont, aber die Gesamtwirkung war nicht eine so schlimme wie in der Großstadt, in der das Emporwachsen großer Betriebe dem dauernden Bedürfnis vorausgeeilt war. Daher darf man auch schließen, daß heute die Kupferschmiederei im ganzen Reiche zwar mehr ein großbetriebliches Gepräge zeigen wird, als 1882, was ja mit den obigen Ausführungen über die Produktionsverhältnisse übereinstimmt, aber viel über den Stand von 1875 wird das nicht hinausgehen.

In der Großstadt, das unterliegt keinem Zweifel mehr, ist der kleine Meister sehr in den Hintergrund gedrängt. Nur 31 % der Erwerbthätigen sind in kleinen Betrieben mit einer Durchschnittszahl von 2,5 Personen pro Betrieb beschäftigt, denen 69 % in wirklichen Großbetrieben mit 21,8 Personen pro Betrieb gegenüberstehen. Und daß hierin kein Rückschlag eintreten wird, wie nach 1875, gilt als sicher, nachdem in den achtziger Jahren keine außergewöhnlichen, den Großbetrieb irgendwie besonders und nur vorübergehend begünstigenden Umstände vorhanden waren. Im Reiche wird das Verhältnis heute vermutlich umgekehrt sein wie in Berlin: 70 % der Erwerbthätigen in Kleinbetrieben mit durchschnittlich 2 Personen, 30 % in Großbetrieben mit 20 Personen pro Betrieb. Das Gewerbe zeigt also zweierlei Charakter, von denen keiner als ausschließlich maßgebend angesehen werden darf, da die Zahlen der Gewerbthätigen auf die Bevölkerung be-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

zogen in Stadt und Reich wenig von einander abweichen, das Gewerbe also in der Großstadt relativ nicht mehr vertreten ist, als im Reiche überhaupt.

In der Grob- und Hufschmiederei läßt sich leider ein Vergleich der Periode von 1801—61 mit den folgenden Erhebungen nicht bewirken. Die Statistik der ersteren faßt zusammen Grob-, Huf-, Kessel-, Pfannen-, Ketten- und Sensenschmiede, während die zweite Periode nur die Grob- und Hufschmiede behandelt, also bedeutend kleinere Zahlen ergeben muß. Abgesehen von der allgemeinen gewerblichen Verschlechterung, die sich bei allen Handwerken in der Zeit von 1801—16 zeigt, und teils von den verheerenden Kriegen dieser Periode, teils von der Einführung der Gewerbefreiheit herrühren dürfte, welche die Produktion vieler Artikel aus der Stadt entfernte, hat das Schmiedehandwerk eine ziemlich stetige Entwicklung gehabt. Der Prozentsatz der Betriebe hielt sich dauernd auf gleicher Höhe, die Zahl der Beschäftigten nahm zu, die Betriebe vergrößerten sich also; man darf aber aus der späteren Entwicklung schließen, daß diese Vergrößerung nicht die eigentlichen Grob- und Hufschmiedereien betraf, sondern nur die Arbeitsgebiete, die heute unter dem Namen der Zeugschmiederei u. s. w. zusammengefaßt werden.

Die eigentliche Schmiederei weist seit 1875 einen ganz langsamen Rückgang auf, der vor allen Dingen die kleinen Betriebe betrifft. Während dieselben 1882 86 % aller Erwerbthätigen beschäftigten, stellt sich diese Zahl 1890 nur auf 75 %, übertrifft aber damit noch diejenige von 1875 um 6 %. Wir haben also hier noch ein sehr kräftiges Handwerk vor uns. Die annähernde Konstanz der Betriebszahlen im Verhältnis zur Bevölkerung läßt darauf schließen, daß ein dauerndes Bedürfnis nach einer bestimmten Zahl von Hufschmiedereien vorhanden ist, was ja auch bei dem ungeheuren, weit verzweigten Verkehre der Großstadt sehr erklärlich ist. Daß aber trotz des oben nachgewiesenen Anwachsens der Pferdeverwendung die Betriebe nicht ebenso zunehmen, liegt teils in der Einführung besseren Straßenpflasters, teils in der Konzentration der großen Verkehrsgesellschaften mit eigenen Werkstätten. Daß ferner die Zahl der Arbeiter in den kleinen Schmieden seit 1882 etwas zurückgegangen ist, beruht wohl jedenfalls auf der Thatsache, daß der Wagenbau, der mit der Herstellung seiner eisernen Teile viele Schmiede beschäftigt, zu einem beträchtlichen Teile in die Hände größerer kombinierter Anstalten übergegangen ist. Das Wachstum der großen Werkstätten geht aber nur ganz langsam vor sich und heute sind erst 25 % der Schmiede in ihnen beschäftigt, noch nicht soviel wie 1875. Die Reichsverhältnisse liegen hier ganz ähnlich; man darf nach der Statistik von 1875 und 1882 mit Sicherheit heute 80 % der Erwerbthätigen als

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

in kleinen Betrieben beschäftigt annehmen, und so zeigt sich auch hier nur ein ganz allmähliches Vordringen größerer Betriebe. Diese aber haben nicht einen fabrikmäßigen Charakter; die Durchschnittszahl der Beschäftigten eines Betriebes liegt hier zwischen 10 und 12 und bei dem Vorherrschen der reinen Handarbeit darf man diese Werkstätten als größere Handwerksbetriebe betrachten, welche sich den Umständen der Zeit angepaßt haben. Da also zwischen der Lage in Stadt und Reich nur sehr wenig Unterschied herrscht, so ist mit Bestimmtheit für die Grob- und vor allem Hufschmiederei zu konstatieren, daß der Kleinbetrieb noch eine überwiegende Rolle spielt.

Es dürfte zweckmäßig sein, an dieser Stelle die Betrachtung der Stellmacherei, des Wagenbaues, anzuschließen; Wagenschmiede und Stellmacher arbeiten einander in die Hände, daher muß ihre Entwicklung ziemlich analog verlaufen. Das ist auch für die Zeit von 1801—82 durchaus der Fall. Nachdem in der ersten Hälfte des Jahrhunderts die Zahl der Betriebe stetig mit der Bevölkerung mitgegangen war, wobei auch der einzelne Betrieb durchschnittlich wuchs, kamen allmählich kombinierte Wagenbauanstalten auf, welche die Stellmacherei ein wenig zurückdrängten, so daß die Betriebe sich verminderten, die durchschnittliche Personenzahl aber stetig wuchs und 1875 ihren Höhepunkt erreichte. Auch hier entsprach aber das dauernde Bedürfnis nicht dem Angebote und daher finden wir 1882 wieder mehr Kleinbetrieb, geringere Durchschnittszahlen für das Personal eines Betriebs. Im Reiche zeigt sich zwischen beiden Jahren fast völlige Konstanz, eine Entwicklung zur modernen Betriebsform ist hier nicht zu erkennen; im Gegenteil ist gerade die Lage der kleinen Meister eine bessere geworden, sie konnten mehr Leute beschäftigen, während die großen Betriebe ihr Personal ganz bedeutend vermindern mußten. Man darf annehmen, daß das Verhältnis im Reiche sich heute annähernd ebenso stellt wie bei den Schmieden: ca. 70 % der Erwerbthätigen werden in kleinen Betrieben thätig sein, wovon jedenfalls der größte Teil ohne Gehilfen unterhalten wird. In Berlin stellen sich die Verhältnisse 1890 nicht so günstig; die Gewerbestatistik verläßt uns hier offenbar, indem sie viel zu wenig Personen der Großbetriebe angiebt, und es ist notwendig, sich auf die Berufsstatistik zu stützen, deren Angaben hier augenscheinlich zuverlässiger sind, was aus einem Vergleich der Zahlen in Tabelle V mit den früheren Erhebungen (Tabelle III) hervorgeht. Darnach sind heute 49 % der Wagenbauer und Stellmacher in nicht handwerksmäßigen Betrieben beschäftigt, d. h. in Fabrikbetrieben, welche die verschiedenen Gewerbe, welche beim Wagenbau zur Verwendung kommen, in sich vereinigen; in hand-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

werksmäßigen Kleinbetrieben mit weniger als 6 Arbeitern sind aber nur 31 % beschäftigt.

Im allgemeinen ist der Wagenbau, wenigstens soweit Luxusfuhrwerk in Betracht kommt, in stetem Rückgang begriffen, der durch die allgemeine geschäftliche Depression veranlaßt ist. Die selbständigen Wagenbauer und Stellmacher machen heute nur 1/8 derjenigen von 1816 aus; die durchschnittliche Betriebsgröße hat sich also verdreifacht, während das Gewerbe in Berlin im Vergleich mit der Bevölkerung heute annähernd nur ebensoviel Leute beschäftigt wie damals.

Immerhin aber repräsentiert dieses Handwerk auch in der Großstadt noch eine ganz beträchtliche Zahl kleiner selbständiger Meister, und da die Reichsverhältnisse für dasselbe maßgebend sind, indem 1882 hier 10,3, in der Stadt nur 2,6 Betriebe auf 10 000 Einwohner entfallen, so muß man bestätigen, daß auch hier der kleinbetriebliche Charakter noch zum größten Teile vorherrscht, und eine große Zahl selbständiger Existenzen ermöglicht. Beachtet muß allerdings werden, daß der eigentliche Neubau besserer Wagen in der Hauptsache in den größeren Städten stattfindet und zwar überwiegend in größeren Werkstätten, so daß sich also die Thätigkeit der kleineren Stellmacher im wesentlichen auf Reparaturen und allgemeinere Holzarbeiten beschränken dürfte.

Bei allen übrigen Gewerben ist die Lage eine sehr viel schlechtere. Sie alle zeigen seit langem einen mehr oder minder schnellen Fortschritt zum Großbetriebe hin, der den kleineren Meister immer mehr verdrängt und ihm nur noch beschränkte Absatzgebiete übrig läßt.

In der Schlosserei hat sich seit 1801 die relative Zahl der Betriebe stetig vermindert, mit nur einer einzigen unwesentlichen Unterbrechung im Jahre 1846; so zeigen sich 1861 nur 14,1 Betriebe auf 10 000 Einwohner gegen 25 1801, während sich die Erwerbthätigen im ganzen ungefähr auf gleicher Höhe gehalten haben, so daß also durchschnittlich fast eine Verdoppelung der auf den Betrieb entfallenden Personenzahl eingetreten ist. Für diese Zeit sind unter Schlosserei eine ganze Anzahl anderer Gewerbe mitverstanden, welche heute zu anderen Kategorien, vor allem zur Zeugschmiederei gehören, so daß man mit der zweiten Hälfte des Jahrhunderts auch hier in keinen Vergleich eintreten kann. Aber die Verhältnisse in der heutigen Zeugschmiederei liegen ganz entsprechend wie die der Schlosserei; man kann dies daher auch für die frühere Periode annehmen. Seit 1875 nun ist die Schlosserei in beständigem Fortschritte zur modernen Betriebsform begriffen; relative Abnahme der Zahl der Betriebe geht mit ihrer Vergrößerung Hand in Hand. Betrachtet man die Kleinbetriebe für sich, so scheint sich

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

der Umfang der einzelnen Werkstätten durchschnittlich auf gleicher Höhe zu halten, aber die Verhältnisse ermöglichen nicht mehr die Existenz einer so großen Zahl derselben wie früher. Die kleine Besserung 1882 machte bald einem großen Rückschritte Platz, so daß heute nur 42 % der Erwerbthätigen in Kleinbetrieben beschäftigt sind gegen 51 % im Jahre 1875. Die Großbetriebe dagegen wachsen konstant, weniger freilich an Zahl als an Umfang und zeigen damit deutlich, daß hier eine Umwandlung im modernsten Sinne vor sich geht. Dieselbe eilt allerdings nicht mit den sogenannten „Riesenschritten" der Socialdemokraten vorwärts — der Großbetrieb zählt heute in Berlin 58 % der in der Schlosserei Thätigen gegen 49 % 1875 —, aber sie läßt sich durchaus nicht verkennen.

Im Reiche ist diese Umwandlung allerdings noch nicht so weit gediehen; nachdem sogar 1882 eine Vermehrung der in den Kleinbetrieben Beschäftigten auf 80 % aller Erwerbthätigen eingetreten war, kann man heute mit Sicherheit ungefähr 70 % rechnen. Die großen Betriebe weisen hier auch noch nicht solchen Umfang auf, wie in der Großstadt. In dieser kann man dem Kleinbetriebe keine große Zukunft mehr versprechen, obwohl das Schlossereigewerbe als solches im allgemeinen nicht schlecht dasteht.

Noch bedeutend ungünstiger liegen die Verhältnisse in der Zeug-, Sensen-, Messerschmiederei; für diese Gewerbe, welche teilweise sehr nahe mit der Schlosserei verwandt sind, kann das Verschwinden des Kleinbetriebes aus den Großstädten nur noch eine Frage der Zeit sein. Schon 1882, wo die Verhältnisse doch am günstigsten lagen, waren nur 38 % in kleinen Betrieben mit durchschnittlich 2,2 Personen beschäftigt, während die großen 27,7 Personen zählten. Im Reichsdurchschnitt stellen sich die Verhältnisse allerdings besser. Der Kleinbetrieb mit je 1,8 Personen beschäftigte 61 % aller Erwerbthätigen, der Großbetrieb zeigte gleichen Umfang wie in der Stadt.

Für den großstädtischen Handwerksbetrieb der zuletzt besprochenen Berufe ist wenig mehr zu hoffen. Das wird noch deutlicher, wenn man sich die Zahlen 1890 für die Verfertigung von Stiften, Nägeln, Ketten u. s. w. ansieht; die Zeugschmiederei u. s. w. ist hier inbegriffen (Tabelle II, III). Dieselben sind allerdings nicht in ihrem vollen Umfange zu verstehen, da die mitenthaltene Eisengießerei, Drahtseil- und Stahlfederfabrikation ja nur fabrikmäßig betrieben werden kann. Aber man muß auch trotzdem das Vorherrschen des Großbetriebes konstatieren, da hierher zahlreiche jener den Schlossereien nahe verwandten Fabriken für die Erzeugung aller möglichen Eisenwaren gehören. (Siehe S. 294 oben.) Auch im Reiche hat sich seit 1875 die Fabrikation immer mehr konzentriert,

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

und während die meisten Gewerbe 1882 ja eine bessere Lage der Kleinbetriebe aufweisen, war dies hier nicht der Fall. Der Fortschritt der Großbetriebe in der Zahl der Beschäftigten betrug 15 %, wobei aber nur der Umfang derselben zunahm. Die relative Zahl der Unternehmungen ging ganz bedeutend zurück. Auch zeigte der Kleinbetrieb durchschnittlich nur 1,4 Personen und läßt damit eine ziemlich kümmerliche Lage erkennen. Heute kann man mit Sicherheit für das Reich annehmen, daß die großen Unternehmungen in der Zeug- u. s. w. Schmiederei circa 45—50 %, die Fabrikation von Stiften, Nägeln u. s. w. 65—70 % aller Erwerbthätigen des betreffenden Berufes beschäftigen, während die Kleinbetriebe nur mehr ganz geringen Umfang aufweisen.

Die Ergebnisse unserer statistischen Betrachtungen stimmen im wesentlichen mit der Darlegung der Produktionsverhältnisse überein. Der letzteren dürfte im allgemeinen mehr Wert beizumessen sein, als der Statistik, die ja bei den sehr fließenden Grenzen der Gewerbe doch niemals alle Verhältnisse in ihrem ganzen Umfange richtig erfassen kann. Zuverlässiger noch als die Betriebsstatistik dürfte die Berufsstatistik sein, in der sich jeder mit seiner erlernten Handfertigkeit und Stellung in seinem Berufe bezeichnet. Zur Ergänzung der obigen Ausführungen seien daher noch einige Zahlen aus der letzteren für Berlin 1890 angeführt; dieselben zeigen, daß die meisten Gesellen nicht in Betrieben ihres Namens, also in Schlossereien u. s. w., im „Handwerk" beschäftigt sind, sondern als Arbeiter in Teilbetrieben größerer Unternehmungen, z. B. des Maschinenbaues, der Eisenkonstruktionen, als Reparaturarbeiter in allen möglichen Betrieben u. s. w. Zahlenmäßig läßt sich aber nur das Verhältnis der Erwerbthätigen des betreffenden Berufes aufstellen; darunter sind für die „Handwerks"betriebe Meister, Gesellen und Lehrlinge verstanden, für die anderen Betriebe konnten nur die Gesellen berücksichtigt werden; die Zahlen fallen daher für das Handwerk noch etwas günstiger aus, als sie in der That sind. So ergeben sich folgende Zahlen[1]:

(Siehe Tabelle auf umstehender Seite.)

In dieser Tabelle konnte die Rubrik der amtlichen Statistik: „Sonstige Verarbeitung von Eisen und Stahl, Hieb- und Stichwaffen" nicht berücksichtigt werden, da eine Verteilung auf die Handwerks-, resp. Fabrikbetriebe sich nicht bewerkstelligen ließ, auch Fabrikbetriebe in derselben enthalten sind, welche, wie z. B. Gießereien, zu dem Handwerke in keiner Beziehung stehen. Auf diese Weise fällt eine große Zahl von Erwerbthätigen aus, die aber das Bild nur zu Ungunsten des Handwerks verändern würden. Die einzelnen

[1] Berliner Volkszählung 1890.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Tabelle V.

Gewerbe	Erwerbthätige nach der Berufsstatistik überhaupt	Erwerbthätige in den Handwerksbetrieben[1]	Erwerbthätige in den Kleinbetrieben[2] des Handwerkes	Die Erwerbth. der Handwerks-Betriebe sind % aller Erwerbth. des Berufes	Die Erwerbth. der Kleinbetriebe des Handwerkes sind % aller Erwerbth. des Berufes
Kupferschmied .	532	479	151	90 %	22,1 %
Grobschmied .	4 992	1205	905	24 %	15,3 %
Schlosser . .	17 568	5089	2173	29 %	11,0 %
Stellmacher u. Wagenbauer .	1 743	889	540	51 %	31 %
Summa	24 835	7662	3769	30,8 %	15,15 %

Zahlen der obigen Tabelle sprechen für sich selbst; sie lassen erkennen, daß mit Ausnahme der Kupferschmiede der größte Teil der gelernten Handwerker nicht mehr bei einzelnen Meistern, sei es größerer oder kleinerer Werkstätten, beschäftigt ist; die Zusammenfassung der vier aufgeführten Handwerks*berufe* weist nur 30,8 % für die eigentlichen Handwerks*betriebe*, 15,15 % für die Handwerkskleinbetriebe auf! Deutlich geht hieraus hervor, daß an ein Selbständigwerden für den weitaus größten Teil der gelernten Handwerker nicht mehr zu denken ist.

10. Die Arbeitszeit und der Arbeitslohn[3].

Die Länge der Arbeitszeit ist heute beim Handwerk kaum größer als in der Fabrik, wenigstens weit weniger als noch im vergangenen Jahrzehnt. Am höchsten ist sie bei den Zeug- und Nagelschmieden, deren Lage ja auch sonst eine schlechte ist; seit 1879 ist für sie in Berlin keine Verkürzung eingetreten; sie beträgt 13 Stunden mit 2stündiger Pause. Am besten von allen Handwerkern stehen sich die Schwertfeger und Messerschmiede mit 9½ Stunden wirklicher Arbeitszeit; die Lehrlinge haben sogar nur 8 Stunden. Außer den Zeug- und Nagelschmieden, den Schwertfegern und Messerschmieden arbeiten alle übrigen Handwerke 12 Stunden mit 2stündiger Pause, im Sommer von 6—6, im Winter von 7—7 Uhr. Relativ günstige Ver-

[1] d. h. Betrieben des betreffenden Namens: Schlosserei, Schmiederei u. s. w.

[2] Kleinbetriebe mit 1 bis 5 Personen, einschließlich die Meister.

[3] Stat. Jahrbuch der Stadt Berlin und Veröffentlichungen des Stat. Bureaus 1889 und 91.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

hältnisse finden sich im übrigen auch bei den Schlossern, Schmieden und Kupferschmieden vieler Maschinenfabriken mit 11stündiger Betriebszeit einschließlich 2stündiger Pause. Die letztgenannten Handwerker sind auch noch in vielen andern, Eisen und Metall verarbeitenden Betrieben beschäftigt: so in der Kgl. Münze, in den städtischen Gasanstalten, in Fabriken für Beleuchtungs- und Heizungsgegenstände, Kupfer-, Messing- und Eisenartikel, für Eisen- und Schwarzblechwaren, für Eisenmöbel, für Musikinstrumente, Eisenkonstruktionen, Eisengießereien, für Gas-, Wasser-, Heizungs- und Beleuchtungs-Anlagen u. s. w.; die gewöhnliche Arbeitszeit beträgt 12 Stunden, wovon 1 Stunde für Mittag, je $^1/_2$ Stunde für Frühstück und Vesper abgehen. Im ganzen kann man 10 Stunden wirklicher Arbeitszeit für alle uns hier angehenden Arbeiter mit obigen Ausnahmen als die am häufigsten vorkommende Zahl ansehen; vielfach findet man auch eine Betriebszeit von $11^1/_2$ Stunden, wobei dann aber immer nur $1^1/_2$ Stunden auf Pausen entfallen, so daß die wirkliche Arbeitszeit dieselbe bleibt. Für die Zeit von 1879--1891 stellen sich die auf die Arbeitszeit bezüglichen Zahlen, inklusive Pausen, folgendermaßen:

Gewerbe	1879	1881	1882	1883	1884	1886	1889	1891
Zeugschmiede	12 –13(2)	—	12—13	13	13	13	13(2)	13(2)
Messerschmiede	11—13(2)	—	—	—	12	12	12($2^1/_2$)	12($2^1/_2$)
Nagelschmiede	12	—	12	—	12	13	12	12—13(2)
Schwertfeger	11—13	—	13	—	12	12 – 13	12	12
Schlosser	13—14(2)	13	12—13	12	12	12	12(2)	12(2)
Grobschmiede	13($1^1/_2$)	13	13	12 – 13	13($1^1/_2$)	13	13(2)	13(2)
Schmiede, Schlosser, Kupferschmiede in Masch.-Fabr.	—	$11^1/_2$–12	11—12	12	$11^1/_2$–12	10—12	10—12	10—12(1—2)

Die Zahlen in Klammern bedeuten Stunden Pause.

Wie eine Verbesserung der Lage der Arbeiter durch eine Verkürzung der Arbeitszeit eingetreten ist, so auch teilweise durch Erhöhung der Löhne. In diesem beschränkten Rahmen ist es allerdings nicht möglich, ein überzeugendes Bild hiervon zu entwerfen. Die Verschiedenartigkeit der gezahlten Löhne ist bei der ungeheuren Mannigfaltigkeit der Betriebe, in denen Eisen- und Metallarbeiter der verschiedenen Handwerke verwendet werden, auch zu groß, als daß mehr als angenäherte Durchschnitte aufgestellt werden könnten. Da aber die Berliner Lohnstatistik immer sehr eingehend

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

bearbeitet worden ist, so kann man aus ihr auch einen allgemeinen Eindruck davon gewinnen, in welchem Umfange die verschiedenen Lohnhöhen vertreten sind und welche Arbeiter für sie in Betracht kommen.

Die folgende Tabelle giebt einen ungefähren Überblick über die im allgemeinen gezahlten niedrigsten, höchsten und durchschnittlichen Wochenlöhne; die letzten dürften für die wirtschaftliche Lage des größeren Teiles der betreffenden Arbeiter maßgebend sein; zu Grunde gelegt ist die Berliner Statistik, September 1891.

Gewerbe	niedr.	höchst.	Durchschnitt.	Bemerkungen
Schlosser in Handwerk .	15	30	21	Accordlohn selten.
in Fabrik . . .	20	30	23	Accordlohn häufig mit 24 bis 36 Mk.
Schmiede, Schirrmeister .	25	36	30	Accordlohn selten.
Geselle . . .	20	30	22	
Zuschläger . .	15	20	18	
Zeugschmiede, in Handwerk	16	25	20	
in Fabrik .	16	30	25	Accordlohn sehr selten.
Schwertfeger, in Handwerk	18	30	24	Accord hier und da.
Messerschmiede	15	27	20	
Nagelschmiede	12	23—25	15	Höchster Lohn sehr selten.
Feilenhauer	20	30	24	
Kupferschmiede, in Handwerk	20	30	24	Accordarbeit sehr selten.
in Fabrik .	21	40	32	In Accordarbeit.
Stell- und Radmacher . .	18	24	20	Accordarbeit nicht häufig.
Wagenbau-Anstalten, Werkstätten der Verkehrsgesellsch.	18	30	24	

Bei der Betrachtung der obigen Tabelle drängt sich einem dieselbe Thatsache auf, wie bei der Arbeitszeit. Noch vor ungefähr 12—15 Jahren waren die Löhne im Handwerk fast durchweg geringer als für die gelernten Arbeiter der betreffenden Branche in der Fabrikindustrie. Allmählich aber hat sich das erstere derselben genähert und heute ist der Unterschied zwischen beiden mit wenigen Ausnahmen, wenn auch nicht ganz verschwunden, so doch nicht mehr sehr erheblich. Derselbe wird höchstens dadurch herbeigeführt, daß der Handwerksmeister in der Regel noch Wochenlohn zahlt, wenigstens da, wo die vorkommenden Arbeiten mannigfaltiger Art sind, während in der Fabrik sehr häufig die Accordarbeit für die gelernten Arbeiter die Regel bildet und dadurch ein höherer Verdienst erzielt wird. Nach einer Statistik des socialdemokratischen Verbandes Berliner Metall-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

arbeiter vom Herbst 1892, welche 719 Betriebe umfaßt, arbeiteten 40 % der besagten Arbeiter ständig in Accord, 23 % ständig in Zeitlohn, der Rest bald in der einen, bald in der andern Form. Eine allmähliche Steigerung der Handwerkerlöhne in den letzten 15 Jahren ist eingetreten bei den Schlossern, Schmieden, Zeugschmieden, Schwertfegern, Kupferschmieden, Stellmachern. Bei den Messer- und Nagelschmieden sind sie ziemlich konstant geblieben. Man findet auch noch hie und da, daß die Gesellen beim Meister Kost und Wohnung erhalten neben einem Wochenlohn von 10—12 Mk., so bei den Kupferschmieden und Stellmachern.

Im allgemeinen tritt eine Bevorzugung des geschickten Arbeiters zu Tage durch die Gewährung eines höheren Zeitlohns oder natürlich durch Erreichung höheren Accordverdienstes. Am besten von allen Arbeitern werden die Kunstschlosser in größeren Werkstätten und die Schlosservorarbeiter in Maschinen- und Eisenkonstruktions-Fabriken bezahlt, sie erhalten in Accord bis 40 ja 50 Mk. wöchentlich. Dasselbe gilt von den Schmieden und Kupferschmieden der betreffenden Werkstätten. Von den Kupferschmieden größeren Umfangs ist ein Teil der Arbeiter häufig außerhalb Berlins auf Montage und bezieht dann mindestens wöchentlich 42 Mk. bei 10stündiger Arbeitszeit. Ähnliche Montage-Löhne sind bei den Schlossern üblich.

11. Die Kleinmotoren.

Da die Mitteilungen, welche die Reichsstatistiken von 1875 und 1882 in betreff der Kleinmotoren geben, sehr mangelhafte und heute auch ganz veraltet sind, so beschränken wir uns darauf, für Berlin einige neuere Zahlen anzuführen. Nach dem Bericht der Ältesten der Kaufmannschaft waren in Berlin im Betriebe im

Jahre	Gasmotoren	mit PS.	Durchschnittlich PS.
1889	667	3000	4,5
1890	806	3727	4,6

Der größte Teil dieser Gasmotoren diente dem Betriebe von Buchdruckereien, Beleuchtungsanlagen u. s. w. Es läßt sich nicht ermitteln, mit welcher Zahl die Schlosserei und Schmiederei beteiligt ist. Sehr bedeutend hat mit der Zeit die Verwendung von Elektromotoren zugenommen. Nach uns freundlich zugegangenen Mitteilungen der Allg. Elektr. Gesellschaft in Berlin waren an das Berliner Leitungsnetz angeschlossen:

	1893	150	Motoren mit	520	PS.	3,5
Anfang	1894	336	= =	1086	=	3,2
Ende	1894	380	= =	1300	=	3,6

durchschnittliche Pferdestärken.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Hiervon dienten 40 PS. in gleichmäßiger Verteilung in Schlossereien und Schmieden dem Antriebe von Drehbänken, Bohr- und Feilmaschinen, Schleifsteinen u. s. w. Die Kosten der elektrischen Energie betrugen nach dem Tarife der Gesellschaft 13 Pfennig pro 1 PS.-Stunde. Für die Miete eines Motors von 1 PS. hat man 125 Mk. per Jahr zu zahlen. Nur hiernach betragen bei einer Benutzungszeit von 2000 Stunden — was für einen Kleinbetrieb schon sehr hoch gerechnet ist — die stündlichen Betriebskosten 19 Pfennig, oder jährlich 385 Mk. Unter Einrechnung der verschiedenen Nebenausgaben mit ca. 15 Mk. kann man die stündlichen Betriebskosten auf 20 Pfennig veranschlagen, wobei die Transmission noch außer Acht gelassen ist. Bei gleichem Umsatz und einem Durchschnittswochenlohn von 20 Mk. hat also der Motor einen Gesellen 20 Wochen hindurch vollkommen zu ersetzen, d. h. er muß im ganzen Jahre wenigstens soviel Arbeit liefern, als ein Geselle in 20 Wochen. Erst eine Leistung darüber hinaus wird einen Vorteil für den Besitzer darstellen.

Es ist daraus ersichtlich, daß der Kleingewerbetreibende mit der Anschaffung eines solchen Motors sehr vorsichtig sein muß, wenn er sich nicht enttäuscht sehen will. In jedem Falle liegt das Bedenken vor, daß der Motor vielleicht nur wenig ausgenutzt werden kann, daß sich die Anlage nicht rentiert. Gerade bei Schlossern und Schmieden kann die Benutzung nur ausnahmsweise stattfinden. Eisen wird soweit wie möglich in den nötigen Stärken vorgewalzt angeschafft und zurecht geschmiedet, wozu eine Drehbewegung nicht benutzt werden kann; Bohren und Hobeln kommt beim Schmiede aber sehr wenig vor. Der Schlosser hingegen hat bereits den größten Teil der Produktion an die Fabrik abgeben müssen und kann zur Anpassung und Anbringung seiner Arbeiten, zur Montage von Gas- und Wasserleitungen ebenfalls keine Betriebskraft gebrauchen. Die Arbeit der Kunstschlosser ist fast nur durch die Hand zu bewerkstelligen. Den Blasebalg durch ein mit Kraft betriebenes Gebläse zu ersetzen, wird sich nur bei einem sehr stark in Anspruch genommenen Betriebe lohnen. Thatsächlich haben auch größere Schlossereien Motoren fast nur für die Fabrikation von Geldschränken, für die Dynamomaschine ihrer Galvanisierungswerkstatt, in welcher dem rohen Eisen durch einen metallischen Überzug ein geschmackvolleres Aussehen erteilt wird u. s. w. Wir haben selbst Schlossereien mit über 100 Arbeitern ohne Motoren gefunden.

Für Schlosser und Schmiede ist also von der größeren Verwendung von Motoren keine wesentliche Besserung zu erwarten; jedenfalls würde eine beschränkte Anzahl besser situierter Meister alle übrigen in den Hintergrund drängen, denn die Maschinenkraft macht eben, um rentabel zu sein,

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

eine möglichst weitgehende Ausnutzung notwendig, und damit einen großen Umsatz. Daher sehen sich auch die betreffenden Meister genötigt, eine Werkzeugmaschine nach der andern anzuschaffen, damit, was die eine vorgearbeitet hat, von der andern seinem Zwecke weiter entgegengeführt werden kann, da die Handarbeit der Gesellen nicht so schnellen Schritt halten kann; auf diese Weise bildet sich dann der handwerksmäßige Kleinmotorenbetrieb zur Kleinfabrik heraus, deren Konkurrenz mit der Großindustrie, wenigstens für die uns hier interessierenden Gewerbe, immer eine sehr schwierige ist.

12. Die Lehrlinge.

Für eine gute Ausbildung der heranwachsenden Kräfte ist die Betriebsform, innerhalb welcher dieselbe stattfinden soll, von größter Wichtigkeit. Leider läßt sich nun die Verteilung der Lehrlinge auf die verschiedenen Betriebsformen mit den vorhandenen Statistiken nicht gut feststellen. Die Berufszählungen Berlins führen die Schlosser- und Schmiedelehrlinge im allgemeinen als solche auf, ohne daß zu ersehen wäre, in welchem Umfange dieselben in Teilbetrieben der Fabriken für Maschinen, Eisenkonstruktionen u. s. w., oder bei Handwerksmeistern untergebracht sind. Dasselbe gilt von den andern Gewerben. Nur für 1890 kann man wenigstens die von Innungsmeistern beschäftigten Lehrlinge ausscheiden. Dabei müssen allerdings die von den Innungen 1891 selbst gemachten Angaben über die Zahl ihrer Lehrlinge verwendet werden, während für die Gesamtzahl aller Lehrlinge der betreffenden Handfertigkeit die Volkszählung von 1890 in Betracht kam. Immerhin kann man angenähert sagen, daß in der Kupfer- und Grobschmiederei 75 %, resp. 73 % aller Lehrlinge bei den Innungsmeistern untergebracht sind, während sich diese Zahl bei den Schlossern nur auf 34 % stellt. (Siehe S. 322.) Für die sonstige Eisenverarbeitung konnte sie nicht ermittelt werden.

Man könnte nun die Gesamtzahl der Lehrlinge in Beziehung bringen zu derjenigen der Gesellen, wie sie sich aus der Berufszählung von 1890 ergiebt, würde aber auch dann nur auf einem sehr komplizierten Rechnungswege zu Resultaten über die etwaige Überfüllung eines Berufes gelangen, welche immer noch sehr zweifelhafter Natur sein müßten, da durch den Übergang zahlreicher Handwerkerlehrlinge und Gesellen in die Fabriken, die schwankende Geschäftslage der letzteren, das Vordringen der Maschinen in das Gebiet der qualifizierten Handarbeit die Verhältnisse für zahlenmäßige Darstellung allzu verwickelt werden.

Zweifellos ist jedenfalls, daß das Handwerk als Betriebsform schon

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

lange nicht mehr imstande ist, alle seine Lehrlinge später als Gesellen und Meister aufzunehmen, daß vielmehr der größte Teil derselben in die Fabrik einzutreten gezwungen ist. Zum Beweise dafür sei nochmals auf die Tabelle V der Berufsstatistik hingewiesen. Bei dieser Sachlage muß der einzelne Meister notwendig das Interesse an der Ausbildung verlieren; kommt doch die erworbene Geschicklichkeit der jungen Gesellen nicht ihm, nicht einmal seinem Stande zu gute, sondern stärkt im Gegenteil die großbetriebliche Konkurrenz. Das ist vor allem bei den Schmieden und Schlossern der Fall. Die Maschinenindustrie z. B., welche ein sehr geschicktes Schirrmeisterpersonal braucht, bildet überhaupt keine Schmiedelehrlinge aus und fängt bereits jetzt an, über Mangel an tüchtigen Gesellen zu klagen, ohne unseres Wissens bisher einschlägige Maßregeln ergriffen zu haben. Sämtliche Schmiedegesellen in allen möglichen Arten von Betrieben haben bis jetzt bei Handwerksmeistern gelernt und sind erst später in einen größeren Betrieb übergetreten.

Daß hierin ein Wandel eintreten muß, wenn nicht die gesamte Eisenindustrie Schaden leiden soll, kann keinem Zweifel mehr unterliegen, denn abgesehen von der Unbilligkeit, dem einzelnen Meister die für ihn ganz nutzlosen Opfer an Zeit und Mühe und Geld zuzumuten, ist derselbe auch beim besten Willen nicht im stande, dem Lehrlinge die nötige Ausbildung zu geben, besonders bei den Schlossern, denn einmal nötigt ihn seine gedrückte ökonomische Lage, in demselben mehr einen jugendlichen Arbeiter, als einen Lernenden zu sehen, und auf der anderen Seite ist sein Arbeitsgebiet zu beschränkt, um dem Lehrling hinreichende Anregung und Gelegenheit zur Erlernung aller im Schlosserhandwerk vorkommenden Arbeiten zu geben. Schon jetzt können nur wenige Gesellen selbständig ein größeres Schloß reparieren, da sie nie eins angefertigt haben.

Der größere Handwerksmeister, dessen Werkstatt häufig von den Behörden als Fabrik angesprochen wird, findet es, durch zahlreiche einschränkende Bestimmungen der Gewerbeordnung bewogen, in gleicher Weise wie in vielen Fällen die Fabrik, besser, überhaupt keine Lehrlinge mehr anzunehmen, und so trafen wir auch in zahlreichen größeren Handwerksbetrieben, in denen am ersten Gelegenheit für die Ausbildung gegeben wäre, nur Gesellen oder jugendliche Arbeiter, letztere für die Bedienung der Bohrmaschinen, Transportieren des Materials u. s. w., aber keine Lehrlinge. In den meisten Fällen wünschen die Eltern auch, daß der junge Lehrling sofort einige Mark in der Woche verdient, und ziehen daher die Betriebe vor, in denen ein solcher Verdienst gewährt wird. Die Fabriken sind darin vorangegangen und lassen ihre Lehrlinge sogar in Accord arbeiten, sodaß 6 bis

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

10 Mk. und noch mehr dabei herauskommen, je nach dem Lehrjahre des Betreffenden. Ein einjähriger Aufenthalt in einer Maschinenfabrik hat uns gezeigt, daß die Ausbildung bei diesem Systeme sehr zu wünschen übrig läßt. Die wenigen Teilarbeiten, die einem Lehrling Wochen und Monate lang immer von neuem übergeben werden, können ihm nicht die nötige Fertigkeit beibringen, und die jungen Gesellen klagen oft genug, daß sie nach vier langen Jahren eigentlich von neuem anfangen müssen, in die Lehre zu gehen. Der Handwerksmeister, der einen Lehrling haben will, hat sich genötigt gesehen, ebenfalls Wochenlohn, in der Höhe nach Lehrjahren von 4 bis 8 Mk. abgestuft, zu zahlen, und sucht seine Entschädigung in einer entsprechenden Ausnutzung der Arbeitskraft. Dieses Moment hat neben der Erhöhung der Wohnungsmieten in der Großstadt vor allem dazu beigetragen, den Lehrling von Haus und Tisch seines Meisters zu entfernen; daher findet man in Berlin nur sehr selten noch Lehrlinge beim Meister wohnen; so hin und wieder bei den Schmieden und Kupferschmieden, hat es hier aber wohl in der Regel mit Meisterssöhnen zu thun.

Wenn es nun auch keinem Zweifel unterliegt, daß trotz aller dieser Hindernisse auch in der Großstadt gute Lehrmeister gefunden werden können, so besonders bei Schmieden, Kupferschmieden und Stellmachern, so erscheint es doch an der Zeit, im Interesse der deutschen Industrie überhaupt, in den Lehrangelegenheiten Wandel zu schaffen. Es ist richtig, daß es Verschwendung von Zeit, Mühe und Geld wäre, Handfertigkeiten erhalten zu wollen, die keine Verwendung mehr finden können. Seit sich besondere Gewerbezweige herausgebildet haben für Brotbacken, Lichterziehen, Bierbrauen, Herstellung der Gewänder, wird es keiner angehenden Hausfrau mehr einfallen, auf die *berufsmäßige* Erlernung dieser Kunstfertigkeiten Zeit und Mühe verwenden zu wollen. Und wo Maschinen geeignet sind, Menschenarbeit zu ersetzen, ist auch die betreffende Fähigkeit für den „Markt" überflüssig geworden. Nichts aber wäre verkehrter, als zu meinen, die Handfertigkeiten des Schlossers und Schmiedes in ihren mannigfachen Richtungen könnten von der Maschine völlig entwertet werden; sie kommen jetzt vielmehr in anderen Gebieten zur Verwendung, für welche die Tüchtigkeit des Arbeiters eine Hauptbedingung ist, und wir haben ja auch gesehen, daß Schmied und Schlosser zu den bestbezahlten Arbeiterkategorien gehören. Wir haben hier vor allem den Maschinenbau im Auge, ferner die Anfertigung von Präcisionsinstrumenten, für die Schmied, Schlosser und Mechaniker in Betracht kommen; der Kupferschmied ferner hat wegen der schwierigen Behandlung seines Materials eine ganz besondere Kenntnis und Fertigkeit an den Tag zu legen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Auf die Ausbildung dieser Handwerker, für deren Thätigkeit an und für sich ja der Betrieb, in dem sie arbeiten, nicht in Betracht kommt, ist daher das größte Gewicht zu legen. Fabrik und Handwerk erscheinen aber in ihrer heutigen Gestalt immer weniger für diese Aufgabe geeignet und damit tritt an die beteiligten Kreise immer dringender die Notwendigkeit heran, besondere Lehrwerkstätten[1] zu errichten, durch deren Organisation dem Lehrling die vollkommene Ausbildung in seinem Fache gewährleistet wird. Von den hier behandelten Gebieten kommen dafür in erster Linie Schmiederei und Schlosserei in Betracht. Es ist billig, daß die Großindustrie, welche von der modernen Entwicklung ja den Hauptvorteil und außerdem ganz besonders an einer tüchtigen Arbeiterschaft ein Interesse hat, sich vor allen anderen dazu berufen fühlt, sich dieser Lehrwerkstätten anzunehmen; sie hat die Führung in der Produktion und sollte sich daher als die erste Dienerin des gewerblichen Lebens ansehen; sie zeigt sich auf diese Weise für einen Teil der Begünstigungen erkenntlich, welche die Entwicklung, zu der ja die gesamte Nation beigetragen hat, ihr in so vielen Beziehungen hat zu teil werden lassen und noch stetig läßt.

Die Bestrebungen, sich den veränderten Verhältnissen der Neuzeit anzupassen, haben auf dem Lehrgebiet bisher nur Erfolge gezeitigt, die in keinem Verhältnis zu dem vorhandenen Bedürfnis nach tüchtigen Arbeitskräften stehen. Am meisten ist in Berlin auf theoretischem Gebiete geleistet worden. Städtische Fortbildungs- und Fachschulen, von Innungen eingerichtet, suchen die praktische Ausbildung in der Werkstatt durch den Unterricht in Fachzeichnen, Buchführung, Rechnen, Schreiben Stenographieren u. s. w. zu ergänzen; die Kosten, welche dem einzelnen Schüler erwachsen, sind ganz geringe, 2 bis 6 Mk. pro Semester je nach der wöchentlichen Stundenzahl. Eine Fachschule haben in Berlin nur die Schmiede; die Lehrlinge der Innungsmeister haben darin freien Unterricht, die übrigen Schüler zahlen 2 Mk. pro Semester. Unterricht wird erteilt in Deutsch und Rechnen, Fachzeichnen, im theoretischen Hufbeschlag. Die Schülerzahl betrug im Jahre 1893 116, darunter 101 Lehrlinge; die jährlichen Ausgaben der Innung dafür rund 400 Mk. Im ganzen wurden die Berliner Fortbildungs- ꝛc. Schulen besucht von:

(Siehe Tabelle auf folgender Seite.)

Ersichtlich hat hier ein ganz bedeutender Fortschritt stattgefunden. Der größte Teil der Schüler besteht naturgemäß aus Lehrlingen. Um zu erkennen, wie groß der Prozentsatz der Lehrlinge ist, die Schulen besuchen,

[1] Paul Schewen, die Lehrwerkstätte 1894.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Gewerbe	Jahre	Schüler	Darunter Lehrlinge
Schlossern und Kleinschmieden	1891	1248	1006
	1893	1657	1352
Kunstschlossern	1891	13	13
	1893	103	88
Grob-, Huf-, Nagelschmieden .	1891	152	111
	1893	155	121
Waffenschmieden, Büchsenmacher	1891	11	9
	1893	16	15
Maschinenbauern	1891	427	338
	1893	788	637

können wir für 1891 ohne wesentlichen Fehler die Gewerbezählung von 1890 heranziehen, und auch für 1893 sehr angenähert schätzen, indem wir zur gesamten Lehrlingszahl von 1890 einen kleinen Zuschlag machen. Da ergiebt sich dann, daß 1891 ca. 41 % aller Lehrlinge der Schlosser, Kleinschmiede, Kunstschlosser, Waffenschmiede, Büchsenmacher und Maschinenbauer, 44 % der Grob-, Huf- und Nagelschmiede gewerbliche Schulen besuchten; 1893 dagegen 61 % resp. 47 %. Man kann dieses Verhältnis in der That ein vergleichsweise günstiges nennen und nach dem Fortschritt in den wenigen Jahren wenigstens für Berlin auch weiterhin auf eine Entwicklung der theoretischen Ausbildung hoffen, die allen Ansprüchen genügen dürfte. Hauptgewicht wäre nach den bisherigen Erfahrungen auch auf das kaufmännische Verständnis zu legen, woran es bisher fast noch überall fehlt, wenigstens für diejenigen, welche auf eine spätere selbständige Stellung hoffen.

Für die große Mehrzahl ist aber nun das praktische Können die Hauptsache, hier aber finden wir vorläufig nur Ansätze, die der weiteren Ausgestaltung bedürfen. Am besten sind bisher die Hufschmiede gefahren. Die Aufhebung der theoretischen und praktischen Prüfung in diesem Gewerbe hatte in kurzer Zeit eine rapide Verschlechterung des Hufbeschlages herbeigeführt, daher wurden 1883 unter allgemeiner Anerkennung vom Reichstage im Interesse der gesamten deutschen Pferdezucht und -Verwendung die betreffenden Vorschriften erneuert; die Folge war die Errichtung von zahlreichen Lehrschmieden, welche teilweise eigentliche Gewerbebetriebe darstellen und den theoretischen Unterricht von einem Tierarzt erteilen lassen, dem auch die Oberaufsicht über die praktische Ausbildung der Schüler obliegt; eine andere Kategorie bilden die Hufbeschlagschulen, als eigentliche

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Fachschulen mit praktischer Thätigkeit verbunden. Außerdem giebt es Militärlehrschmieden und die an die Landestierarzneischulen angegliederten praktischen und theoretischen Kurse für Hufbeschlag. Die ersten stellen teilweise subventionierte Gewerbebetriebe dar und geben bei guter Oberaufsicht gute Erfolge. An diesen 1 bis 6 Monate dauernden Kursen können nur ausgelernte Gesellen teilnehmen, welche meist unentgeltlichen Unterricht, aber für geleistete Arbeit auch keine Bezahlung erhalten; Stipendien werden hin und wieder erteilt. Der praktische Unterricht steht mit 54—60 Stunden pro Woche neben einem theoretischen von 12 Stunden. Nach Beendigung des Kursus erhalten die Schüler ein Attest, welches sie überall zur Niederlassung als Beschlagmeister berechtigt. Da sich vielfach ein Mangel an tüchtigen Lehrmeistern herausgestellt hat, so wurde 1892 in Charlottenburg bei Berlin ein Institut zur Ausbildung von Lehrschmieden gegründet, welches erwarten läßt, daß auch die Leistungen der preußischen Privatlehrschmieden, die bisher gegenüber den staatlichen zurückstanden, in Zukunft den Anforderungen mehr entsprechen werden.

Außer den Hufschmiedegesellen erfreuen sich nur noch die Lehrlinge der preußischen Staatseisenbahnwerkstätten und einiger großer privater Maschinenfabriken einer genügenden Ausbildung. Die ersteren zählten 1892/93 2195 Schlosserlehrlinge, wovon in 40 besonderen Lehrwerkstätten 808 Lehrlinge untergebracht waren. In diesen werden die Jungen in allen Schlosserarbeiten, auch kleineren Dreh-, Schmiede- und Formarbeiten der Gießerei auf das eingehendste ausgebildet. Lehrlinge und Verwaltung sollen bisher außerordentlich zufrieden sein; die Ausgebildeten werden sämtlich in den Staatsbahnwerkstätten angestellt und teilweise später zu Lokomotivführern befördert. Es wäre vielleicht der Gedanke zu erwägen, ob nicht diese staatlichen Lehrwerstätten erweitert und schließlich durch Beiträge der gesamten interessierten Industrie für die Ausbildung aller Lehrlinge des Schlosser-, Schmiede- und Kupferschmiedegewerbes, auch der Stellmacherei, dienstbar gemacht werden könnten. Durch eine angemessene Organisation dürfte eine Beeinträchtigung der bisherigen, auf einen einzigen engeren Zweck beschränkten Interessen leicht vermieden werden können.

Die wenigen großen Privatunternehmungen, welche sich bis jetzt mit der Errichtung specieller Lehrwerkstätten in ihrem Betriebe abgegeben haben, haben ebenfalls gute Erfahrungen damit gemacht und gefunden, daß die Ausgaben sich durch die bessere Qualität der selbst herangebildeten Arbeiter reichlich belohnten. Sollte man vielleicht meinen, daß dadurch wieder nur die Großindustrie Vorteile habe, so ist zu erwidern, daß es niemals im Interesse eines Landes liegen kann, die Tüchtigkeit seiner Arbeiter zu

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Gunsten eines einzelnen Interessekreises hintanzuhalten, und daß das Handwerk bei den nun einmal gegebenen Verhältnissen, deren Grundursachen ja nicht zu verändern sind, nicht mehr in der Lage und auch nicht willens ist, der Großindustrie geschickte Arbeiter auf eigene Kosten heranzubilden.

Es muß der Jugend wieder eine Lehre geboten werden, welche die nach der Aussage so vieler Meister verloren gegangene Zucht und Botmäßigkeit und die Achtung vor den Vorgesetzten und älteren Gesellen wieder herstellen kann, die aber auf der anderen Seite auch eine Ausbildung gewährt, welche eine feste Grundlage für den ganzen späteren Lebenslauf abzugeben vermag.

13. Die Innungsverhältnisse[1].

Die folgenden Mitteilungen über die Innungen sind teilweise, besonders was die Zahlen der Mitglieder betrifft, mit Vorsicht aufzunehmen. Denn sehr viele Innungen sind aus verschiedenen Handwerken zusammengesetzt, sodaß sich ein Urteil darüber, in welchem Umfange ein bestimmtes Handwerk in der Innung vertreten ist, nur schwer gewinnen läßt. So gehören zum Verband deutscher Schlosserinnungen Schlosser, Klempner, Uhrmacher, Glaser, Sporer, Büchsen- und Windenmacher, Feilenhauer, Großuhrmacher, Nagelschmiede, Schmiede, Zeugschmiede, Kupferschmiede, Messerschmiede, Gelb- und Glockengießer, Mechaniker. Die Gesamtzahl der deutschen Schlosserinnungen betrug 1889 693, welche fast sämtlich auf Preußen entfallen. In Bayern waren 2, in Baden 1, in Württemberg keine; es geht daraus hervor, ein wie geringes Bedürfnis der Süden des Reiches mit seinen freien Gewerbevereinen für die Innungen empfindet. Für den deutschen Schlosserinnungsverband ließen sich folgende Zahlen ermitteln:

Jahre	Zahl der Innungen des Verbandes	Verbandsvermögen Mk.	Einnahme und Ausgabe	Zahl der Mitglieder der Verbands-Innung
1889	78	2039	2601	2886
1890	90	2215	2579	—
1892	92	2938	3992	3136
1893	93	2812	3973	—

[1] Berichte über die Verbandstage deutscher Schlosserinnungen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Ersichtlich ist also nur ein sehr kleiner Teil der Meister in einer Innung oder gar im allgemeinen Verbande. Die Verbandsausgaben beschränken sich auf Drucksachen, Bureau- und Portounkosten, Entschädigung für die Beamten des Verbandes, d. h. den Vorsitzenden und Redakteur der Verbandsnachrichten, Reisegelder und Diäten für den Besuch von Verbandstagen, schließlich Geschenke.

Der Verband deutscher Schmiedeinnungen zählte 1892 141 Innungen mit 5151 Innungsmitgliedern, zeigt sich also dem größeren Umfange des Handwerks entsprechend bedeutender, als der Schlosserverband.

Die Berliner Verhältnisse für 1889/91 finden sich nach den Berichten des Magistrates in folgender Tabelle dargestellt (S. 321); hier sind auch einige den Schlossern nahestehende Gewerbe aufgenommen. Die Angaben der Innungen scheinen dem Magistrat in letzter Zeit nicht zuverlässig genug für eine amtliche Statistik zu sein; thatsächlich dürften manche Zahlen nur schätzungsweise und zu hoch angegeben sein, wie aus der Tabelle hervorgeht. Für das Jahr 1892/93 finden sich daher nur folgende Zahlen, die in Vergleich gestellt sind zu denen des Reorganisationsjahres 1881.

Innung	Zahl der Mitglieder		Zahl der zugehörigen Lehrlinge 1892	Mitgliedsbeitrag pro Jahr Mk.
	1881	1892		
Gasfachmänner . .	29	52	11	12
Kupferschmiede . .	43	50	47	5
Messerschmiede . .	21	17	32	3
Nagelschmiede . . .	56	33	2	2
Schlosser ꝛc. . . .	716	733	921	3
Schmiede	202	365	196	6
Schwertfeger . . .	11	11	5	4
Zeugschmiede . . .	14	100(?)	11	4
Feilenhauer . . .	16	18	40	5,50

Trotz der Unzuverlässigkeit der Zahlen kann man doch einen nicht ganz unbedeutenden Fortschritt des Innungswesens erkennen. Ausgenommen die Gewerbe, welche überhaupt in ihrer wirtschaftlichen Bedeutung zurückgehen, Messerschmiede, Nagelschmiede, Zeugschmiede, ist die Mitgliederzahl überall gewachsen. Die Schwertfeger zeigen auch hier stabile Verhältnisse. Auch die Zahl der durch die Meister repräsentierten Gesellen hat meist etwas zugenommen, wenn auch nicht viel. In gleicher Weise hat sich auch überall das Kapitalvermögen der Innungen günstiger gestaltet; die Schlosser stehen

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Innungsverhältnisse in Berlin 1889 und 1891[1].

Gewerbe	Gas-, Wasserleit. und Heizungsfach	Kupferschmiede	Messerschmiede	Nagelschmiede	Schlosser, Sporer, Büchsen-, Windenmacher	Schmiede	Schwertfeger	Zeugschmiede	Feilenhauer nur 1891
Zahl der Mitglieder, Ende des Jahres	45 55	49 55	19 18	42 37	684 792	332 358	9 11	20 17	— 19
Zahl der Gesellen bei den Innungsmitgliedern	205 357	158 140	60 73	18 ?	7000 —	700 950	19 18	43 54	— 80
Zahl der Lehrlinge bei den Innungsmitgliedern	5 6	81 53	25 33	0 2	810 968	600(?) 183	19 —	13 9	— 48
Zahl der bei der Innung ausgeschriebenen	— 1	14 16	6 2	0 —	235 271	46 48	1 1	5 4	— 9
Zahl der bei der Innung eingeschriebenen Lehrlinge	5 1	26 23	3 2	0 —	338 425	61 73	2 —	2 9	— 12
Kapitalvermögen der Innung	— 1327	984 1235	230 281	— —	2408 4185	1 Grundstück —	114 126	— 30	— 438
Gesamtausgaben	— 320	1034 811	56 36	50 74	5714 6645	4253 2973	96 75	— —	— —
Insbesondere für Gehälter und Remuneration	— 100	200 400	— —	27 —	1360 1380	600 1000	30 60	— —	— 60
Wieviel Meister-Prüfungen haben stattgefunden?	— —	3 2	— —	— —	14 17	34 9	1 —	— —	— 0
Wieviel Gesellen-Prüfungen haben stattgefunden?	— 1	14 16	6 2	— —	235 271	46 48	1 2	5 4	— 9
Wieviel Personen haben sich beim Arbeitsnachweis gemeldet?	22 140	— 111	— —	— —	— ?	1000 2865	— —	10 3	— —
Wieviel haben Arbeit erhalten?	22 81	— 29	— ?	— ?	— ?	— 2026	— —	— 3	— —
Hat die Innung sich dem Ausschusse angeschlossen?	nein ja	ja	ja	ja	ja	a	ja	ja	ja
Welche Privilegien hat die Innung aus § 100e oder f. d. R.-G.-O.	— keine	§ 100e § 100e	— keine	— keine	keine keine	§ 100e 3 § 100e 3	— keine	— keine	keine —

1) Die oberen Zahlen beziehen sich jedesmal auf das Jahr 1889, die unteren auf 1891.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

1891 mit 4185 Mk., d. h. 5,3 Mk. pro Kopf gegenüber 3,5 Mk. im Jahre 1889, entsprechend ihrer größten Mitgliederzahl an der Spitze; und auch ihre Ausgaben für Innungszwecke mit 6645 Mk. lassen erkennen, daß sie bestrebt sind, das Wohl der Mitglieder zu fördern. Leider ließ sich die Art der Ausgaben nicht ersehen. Herberge und Arbeitsnachweis, teilweise verbunden, haben die meisten Innungen, und namentlich bei den Schmieden ist ersichtlich, daß letzterer reichlich und mit Erfolg auch von Nichtinnungsmitgliedern benutzt wird.

Etwas mehr erfährt man aus der Berliner Volkszählung 1890. Nach dieser ergeben sich folgende Verhältnisse:

	Betriebe überhaupt	Davon Innungs-Mitglieder	Arbeiterzahl dieser Innungs-Mitglieder	Mitglied der Innungen sind % der Betriebe	In der Innung sind durch die Meister vertreten % der gesamten Arbeiterzahl[1]	Die Lehrlinge der Innungs-Meister sind % aller Lehrlinge (angenähert)
	1	2	3	4	5	6
Kupferschmiede	75	40	241	53%	48%	75%
Grobschmiede	389	224	557	57%	46%	73%
Schlosser	1041	414	2056	40%	40%	34%

Diese Zahlen bestätigen sehr gut die Ausführungen über die Entwicklung der gewerblichen Verhältnisse, welche wir oben bei der Besprechung der Produktion gemacht hatten. Das Handwerk der Kupferschmiede und Grobschmiede weist noch am meisten ein kräftiges Innungsleben auf; weniger die Schlosser. Der auf die gesamte Arbeiterzahl berechnete Prozentsatz der in den Innungen vertretenen Arbeiter bezieht sich nur auf die Betriebe des betreffenden Namens, nicht auf die ganze Arbeiterschaft, d. h. auf diejenigen, welche das betreffende Handwerk gelernt haben und z. B. als Schmiede und Schlosser in den Fabriken beschäftigt sind. Aus den Rubriken 4 und 5 erkennt man deutlich, daß mehr die kleineren Betriebe sich der Innung zuwenden, während diejenigen mit größerer Arbeiterzahl fern bleiben. Sie glauben eben auch außerhalb der Innungen ihr Fortkommen zu finden. Für kein Gewerbe sind 50 % der Arbeiterschaft

[1] Wohlverstanden sind hier nur die Arbeiter der Handwerksbetriebe gemeint. Würde man die Schlosser, Schmiede u. s. w. der Fabriken einbeziehen, so müßte das Verhältnis natürlich viel ungünstiger werden.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

in den Innungen vertreten; bei der Schlosserei nur 40 %. Über die Lehrlingsverhältnisse ist schon oben gesprochen worden.

Man darf wohl mit Recht behaupten, daß der größere Umfang, in dem sich das Innungsleben bei den Kupfer- und Grobschmieden bis heute erhalten hat, seine Begründung in der allgemeinen wirtschaftlichen Entwicklung dieser Gewerbszweige findet; denn alle Gewerbszweige standen und stehen ja unter denselben gesetzlichen Bedingungen. Größere Intelligenz und Thatkraft bei den Mitgliedern jener aber anzunehmen als bei denen der übrigen Handwerke, z. B. der Schlosser, liegt durchaus kein Grund vor. Ihnen ist eben der handwerksmäßige Charakter weit mehr erhalten geblieben, als den letzteren, ein Umstand, der durch die Natur ihrer Arbeit bedingt war, und der auch ihrem korporativen Leben mehr Halt verlieh als denen, die weit schärfer um ihre Existenz zu kämpfen und durch die Entwicklung der Fabrikproduktion in höherem Grade zu leiden hatten. Der günstigere Stand der ökonomischen Lage ermöglicht eben auch einen engeren Zusammenhalt, ist aber in einer Zeit, in der die rein persönlichen Faktoren sehr hinter den allgemeinen von außen her wirkenden Bedingungen zurücktreten, nur zum geringen Teile durch denselben bedingt. Verfolgt man die Verhandlungen des Schlosserverbandes verschiedene Jahre hindurch, so tritt auch immer mehr ein besseres Verständnis für die veränderten Verhältnisse der Neuzeit hervor, und man erkennt allmählich eine Erneuerung der sogenannten mittelalterlichen Innungsprivilegien als zwecklos.

14. Ergebnis.

Unsere Untersuchung hat folgendes ergeben.

In der Kupferschmiederei besteht noch ein ziemlich beträchtliches Handwerk. Die kleinen Betriebe befinden sich in Berlin mehr oder minder in schlechter Lage; aber die Meister mit 10—20 Arbeitern repräsentieren einen hervorragenden gutsituierten Teil ihres Gewerbes. Eine eigentliche großkapitalistische Industrie existiert fast gar nicht, außer eben auf den Kupferwerken selbst.

In der Grob- und Hufschmiederei herrscht der ganz kleine Betrieb vor. In Berlin beschäftigt sich derselbe aber fast nur mit Hufbeschlag, wobei die Eisen fast fertig gekauft werden, außerdem mit Wagenreparaturen, während der Neubau in die Hände kaufmännischer Betriebsleiter übergegangen ist. Die Schmiedewaren, welche früher vom Schmied hergestellt wurden, werden heute meist in großen und größten Fabrikwerken auf maschinellem Wege fabriziert. Aber die Reparaturen und Neben-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

arbeiten beschäftigen augenscheinlich auch im ganzen Reich eine sehr bedeutende Zahl von kleinen Meistern hinreichend.

In der Schlosserei, Zeugschmiederei und sonstigen Eisenwarenindustrie dagegen ist der Großbetrieb in stetigem Fortschritt begriffen und macht selbst mittleren Betrieben den Wettbewerb sehr schwer. Kleine Meister sind auf Reparaturen und Montagearbeiten beschränkt, wobei für einen ausreichenden Verdienst ziemlich viel Betriebskapital zur Anschaffung der fertig vorgearbeiteten Einzelteile erforderlich ist. Sie stehen außerdem in kleiner Zahl im Dienste von Geschäften, ihr Verdienst ist in diesem Falle ein sehr schlechter; aber in absehbarer Zeit wird die Fabrikation von Schlosserwaren ausschließlich den Fabriken anheimfallen.

Aus den Ursachen, welche diese Entwicklung der Dinge herbeigeführt haben, darf geschlossen werden, daß keine Zwangsorganisation im stande sein kann, die Produktionsweise neu zu beleben, welche durch den technischen Fortschritt unmöglich gemacht worden ist. Reine Verwaltungseinrichtungen können niemals einem Gewerbe sein Fundament: ausreichende Arbeit und genügende Preise sichern; technische Einrichtungen dagegen, welche dem „Handwerk" aufhelfen wollten, würden in den von uns geschilderten Gebieten notwendig entweder zu Produktivgenossenschaften führen oder einige Betriebe auf Kosten von anderen zeitweise, und wenn das Glück gut ist, dauernd zu Fabrikbetrieben umgestalten. Gegen Genossenschaften aber sträuben sich die Handwerker selbst. Die Einrichtung von Fabriken dagegen bedarf heute keiner staatlichen Hilfe mehr.

Wie die Verhältnisse nun einmal liegen, ist auch das Handwerk unserer Gebiete — ausgenommen die Kupferschmiederei — nicht mehr im stande, seine Lehraufgaben zu erfüllen, und die Aufmerksamkeit der beteiligten Kreise hat sich daher weniger auf die Erhaltung einer technisch-wirtschaftlich unmöglich gewordenen Betriebsform als auf die Schaffung ganz neuer Einrichtungen zu richten, welche dem Gewerbe genügend vorgebildete Arbeitskräfte zu liefern vermögen. Besondere Lehrwerkstätten müssen unter Beteiligung der ganzen Industrie, mit staatlicher Hilfe und unter Heranziehung der tüchtigsten und erfahrensten Kräfte, besonders der älteren Handwerksmeister, vor allem für die Schlosserei und Schmiederei ins Leben gerufen werden.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

XI.

Das Tischlergewerbe in Berlin[1].

Von

Paul Voigt.

1. Zur Geschichte des Berliner Tischlergewerbes.

a. Vor dem dreißigjährigen Kriege.

Das Tischlerhandwerk hat sich erst gegen das Ende des Mittelalters vom Zimmererhandwerk losgelöst und selbständig gemacht[2]. Der gesellschaftliche Reichtum mußte eine nicht unbeträchtliche Höhe erreicht haben,

---

[1] Zu der vorliegenden Arbeit wurde ich im November 1894 durch Herrn Professor Dr. Sering angeregt, der mich auch bei der Ausarbeitung durch gelegentliche Ratschläge und vor allem durch Empfehlungen an Behörden ꝛc. in liebenswürdiger Weise unterstützt hat. Herrn Professor Sartorius von Waltershausen verdanke ich einige wertvolle Mitteilungen über die amerikanische Tischlerei. Bei der Sammlung des Materials wurde mir anfangs von Herrn stud. jur. Burchardt geholfen, mit dem ich ursprünglich die Arbeit gemeinsam anzufertigen gedachte. Herr Burchardt hat sich aber später zurückgezogen, um einen selbständigen größeren Aufsatz über die sociale Lage der Tischlergesellen auszuarbeiten, der meine Untersuchung in dieser Hinsicht ergänzen soll. — In den Kreisen der Berliner Tischlermeister und Gesellen bin ich überall auf das freundlichste Entgegenkommen gestoßen. Besonders gefördert haben mich folgende Herren: Obermeister Marschall, Redakteur Flemming, die Tischlermeister Kuhnert, Kießling, Richt, Szymanzig; die Fabrikanten Bendix und Lutze; die Holzhändlern Fischer und Neumann und die Tischlergesellen Wiedemann, Conrad und Eichler. Auch die Behörden, an die ich mich gewandt habe, haben mir gern Auskunft erteilt — vor allem nenne ich den Gefängnisdirektor Herrn Geheimrat Dr. Wirth, den Gewerbe-Inspektor Herrn Dr. Kraaz und den Direktor der 1. Handwerkerschule, Herrn Dr. Jessen. — Allen, die mir bei meinen Untersuchungen behilflich gewesen sind, mag ich sie namentlich aufgeführt haben oder nicht, spreche ich hier meinen besten Dank aus.

[2] In Straßburg waren im 15. Jahrhundert Tischler (kistener) und Zimmer-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

ehe ein ganzer Stand von Tischlern seine Nahrung durch die Ausschmückung der Wohnungen finden konnte. Überdies handelte es sich hierbei um Bedürfnisse, für deren Befriedigung das Mittelalter nur ein geringes Interesse hatte, die es weit hinter üppiges Essen und Trinken und hinter die Kleiderpracht zurückstellte[1]. Deshalb finden wir in den größten und reichsten Städten überall nur wenige Tischler. Das reiche Nürnberg, nach Maurer die bedeutendste Stadt im Mittelalter, zählte 1363 nur 10 Tischler. Frankfurt a. M. hatte bei 10 000 Einwohnern 1387 nur 6 kistener und 4 stuler[2]; 1440 wurden 8 kistener, 1 stuler und 1 âsemacher[3], also wieder nur 10 Schreiner gezählt. Zu einer Zunftorganisation brachten es die schryner in Frankfurt erst 1474. Auch in Breslau (1403), Basel (1451) und Konstanz (1468) müssen die Tischler wenig zahlreich gewesen sein, da sie keine Zunft hatten und in den Bürgerverzeichnissen zum Teil nicht einmal besonders aufgeführt werden[4]. Lüneburg bekam eine Tischlerzunft 1498, deren Statuten 1524 erneuert wurden[5].

In Berlin ist das Tischlerhandwerk als selbständiges Gewerbe jedenfalls erst im 15. Jahrhundert entstanden[6]. In der wenig volkreichen und armen Spreestadt mußte es zunächst ein ganz bescheidenes Dasein führen; die geringe Meisterzahl machte eine Zunftorganisation überflüssig. Später

---

leute (zimberlute) schon dem Namen nach unterschieden; ihr Thätigkeitsgebiet war jedoch im wesentlichen noch dasselbe. Was die Zimmerer machen, können die Tischler auch machen: Die zimberlute mögent machen slehte stüle oder dryspitzer; desglich mögent die kistener ouch machen; u. s. w. Auch Schnitzwerk zu machen war den Tischlern erlaubt, soweit es für ihre Arbeiten erforderlich war. (Vergl. Straßburger Zunft- und Polizei-Verordnungen des 14. und 15. Jahrh.; herausgegeben von Brucker. Straßburg 1889. S. 595.)

[1] Gülich, Geschichte des Handels, der Gewerbe u. s. w. Jena 1830. 2. Bd. S. 65.

[2] Die Stuhlfabrikation hat, wie man sieht, von Anfang an einen besondern Zweig der Tischlerei gebildet; sie nimmt auch heute eine Sonderstellung ein.

[3] âse ist ein Wandgerät.

[4] Die obigen Angaben sind alle aus Bücher, Bevölkerung von Frankfurt a. M. (an verschiedenen Stellen) genommen.

[5] Bodemann, Lüneburger Zunfturkunden. Hannover 1883. S. 239—47.

[6] In dem alten Berliner Bürgerbuch, von dem bei Fidicin leider nur wenige Auszüge publiziert sind, wird zum ersten Male 1455 ein Stuhlmacher erwähnt, Caspar Polach, der die Gebühren für die Erteilung des Bürgerrechts nicht in barem Gelde, sondern mit einem Sessel bezahlte. (Der erste, als „Tischler" bezeichnete Meister, der uns hier begegnet, heißt Augustinus Schultz.) Vergl. Fidicin. Historisch-diplomatische Beiträge zur Geschichte der Stadt Berlin. Berlin 1837 Bd. III. S. 167 ff.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

wirkte sicherlich der dauernde Aufenthalt des Hofes in Berlin auf unser Gewerbe günstig ein. In der Reformationszeit nahm die Verfertigung von Möbeln für das Bürgerhaus in ganz Deutschland einen erstaunlichen Aufschwung und das Tischlerhandwerk machte schnell große Fortschritte, sodaß das 16. Jahrhundert als die glänzendste Periode der deutschen Kunsttischlerei angesehen werden kann. In Berlin wurde vermutlich die allgemeine günstige Entwicklung noch durch die prächtige Hofhaltung des zweiten Joachim gesteigert, der auch 1553 den Berliner und Köllner Tischlern das Innungsprivileg [1] verlieh, das aber leider nicht mehr erhalten ist. 1601 wurde ihnen, da sich die Berliner und Köllner Tischler von einander trennten und gesonderte Zünfte bildeten, unter ausdrücklicher Berufung auf das Privileg von 1553 ein neues verbessertes Privileg gegeben, das noch vorhanden ist und in Verbindung mit dem „Titulus 43" der „Taxordnung vom 17. Martii 1623" [2] eine ziemlich deutliche Vorstellung von der Lage unseres Handwerks am Vorabend des 30jährigen Krieges giebt. Es ist die Zeit der deutschen Tischlerei, deren technische Meisterschaft der berühmte pommersche Kunstschrank im Berliner Kunstgewerbemuseum so glänzend bekundet; und es ist nicht verwunderlich, daß dieser technischen Vollendung auch eine recht günstige sociale Lage des Handwerks entspricht.

Die Tischlerei war noch Vollhandwerk; eine Teilung in Möbel-, Kunst- und Bautischlerei hatte noch nicht stattgefunden. Denn „der Tischler zu Berlin Privilegium" [3] verlangt „drey Meisterstücken [4], Alß

---

[1] Es ist nicht absolut sicher aber höchst wahrscheinlich, daß die Tischler erst 1553 eine Zunftorganisation erlangt haben. Jedenfalls gehörten sie noch 1534—38 mit den Maurern und Zimmerern u. a. zu den nichtzünftigen Handwerkern. In Berlin waren am frühsten zünftig die Bäcker, deren Privileg 1272 vom Rat bestätigt wurde; die Kürschner (1280), Schuhmacher (1284), Schneider 1288 (Stieda giebt in Conrads Jahrbüchern, Bd. 27, S. 132, nach Ludewig, Reliquiae manuscriptorum XI, 636 für das Innungsprivileg der Schneider von Fidicin abweichend das Jahr 1268 an), die Tuchmacher (1289) und Wollweber (1295). Fidicin, Bd. I, S. 65 ff.) Später kamen noch die Leinenweber, Gerber, Schmiede, Knochenhauer und Fleischer hinzu, die alle schon vor der Reformation zünftig waren. (Fidicin, Bd. III, S. 167 ff.)

[2] Mylius, Corpus Constitutionum Marchicarum. Bd. V, 2. Abteil. S. 610.

[3] Es ist auch abgedruckt in einer Broschüre, „Zur Geschichte der Tischler-Innung von Berlin", Berlin 1893, die von der Innung bei Gelegenheit der Weihe einer neuen Fahne herausgegeben wurde und die übrigens nicht viel mehr als dieses Privileg und das Privileg von 1734 enthält.

[4] Drei Meisterstücke waren auch bei den Lüneburger Tischlern erforderlich, die

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

nemlichen einen schreiben Tisch, geformirrt Bredtspiel vnndt ein fenster rahmen mit sechs glittern, dieselbigen nach aller theilunge vnd maß gemacht." Ein Meistersohn oder ein fremder Geselle, der die Tochter oder Witwe eines Meisters freite, brauchte nur zwei dieser Meisterstücke zu liefern. Die Lehrzeit betrug drei Jahre, die für ausreichend zur Erwerbung so vielseitiger Fertigkeiten erachtet wurden. Armer Leute Kinder waren von unserm Handwerk ausgeschlossen; denn ein Lehrjunge hatte 5 Thaler Lehrgeld, eine halbe Tonne Bier „an das handtwerk" und 8 Groschen in die Lade zu entrichten.

Um eine richtige Beurteilung dieser Zahlen zu ermöglichen, sei aus der Taxordnung folgendes angeführt: „Wenn der Meister einen gesellen ins Hauß stellet, so sol dem Meister die woche 12 sgr. gegeben werden, davon er dem gesellen sein Lohn gibt, der gesell aber soll vom Herrn vber der Arbeit gespeiset werden. Ohne Essen und Trincken aber 24 sgr. Wann aber der Meister einem selber im Hause arbeitet, sol er nebst Essen und Trincken haben 15 sgr. Ohne gespeiset aber 27 sgr." Der Lehrjunge hatte also insgesamt mehr als das Sechsfache des Wochenverdienstes eines Meisters zu entrichten. Rechnen wir diesen persönlichen Arbeitslohn für heute auf etwa 25 Mark, so mußte der Lehrling nach heutigen Verhältnissen mit etwa 150 Mark seinen Eintritt in das ehrsame Tischlerhandwerk erkaufen. Damit war der Zudrang zu dem Gewerbe schon in gewisse Grenzen eingeschlossen; und die Lage seiner Angehörigen mußte zum mindesten eine auskömmliche sein, wenn schon die Möglichkeit, als Lohngeselle sein Brot zu verdienen, an die Erfüllung solcher Bedingungen geknüpft werde konnte. Ein Gesellenstück war nicht üblich; hatte der Lehrling ausgelernt, so wurde er einfach losgesprochen.

Noch größere Opfer mußte der Geselle bringen, wenn er sich als selbständiger Meister niederlassen wollte. Mit der Forderung einer langen Wanderzeit wurde er zwar nicht schikaniert; nur eine einjährige Thätigkeit in Berlin wurde verlangt. Aber die pekuniären Aufwendungen, die mit der Erwerbung der Meisterschaft verbunden waren, erreichten eine recht be-

---

auch die Schnitzerei betrieben: Item nemant van den snitkeren (Tischler und Schnitzer) scal synes sulves werden, he hebbe ersten syne dree stucke werkes gemaket: als int erste eyn schap (Schrank) myt dubbelden fogen, dat in deme myddel schal hebben eyne schenkeschyve (Brett für Trinkgefäße, das Ganze also eine Art Büffett) . . . Dat ander scal syn eyn dorgetagen wyntberch (Giebel?) gesneden myt dystellove (Distellaub, Akanthusblätter). Dat dorde eyne stappede kyste(?). (Tischler-Urkunde vom 24. September 1498). Vergl. Bodemann, a. a. O. S. 239.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

trächtliche Höhe. Zunächst mußte der Geselle das Material für die drei Meisterstücke kaufen. Sechzehn Wochen waren für ihre Anfertigung bestimmt; und in dieser Zeit mußte sich der Geselle selber erhalten. Endlich mußte der neue Meister entweder sämtlichen Zunftgenossen ein äußerst kostspieliges Festessen (Diner zu 4, Souper zu 3 Gängen, 4 Tonnen Bier, ein Stübchen Wein u. s. w.) geben oder 18 Thaler in die Lade entrichten. (Die auch hier priveligierten Meistersöhne u. s. w. brauchten nur 9 Thaler zu zahlen). Aus der Taxordnung ersieht man, daß der wöchentliche Unterhalt eines Gesellen mit 12 sgr. berechnet wurde. Daneben wurde noch eine bare Entschädigung von weiteren 12 sgr. an den Meister entrichtet, der davon natürlich nur einen Teil dem Gesellen abgab; vermutlich 8—10 sgr. als wöchentlichen Geldlohn[1]. Die Gesamtkosten des Meisterstücks dürften mit 30 Thalern nicht zu hoch geschätzt sein und würden demnach das ganze zweijährige Geldeinkommen eines Gesellen repräsentieren. Aber da sich die Tischlergesellen nicht aus den ganz armen Schichten der Gesellschaft rekrutierten, konnten diese recht beträchtlichen Kosten für die meisten von ihnen kein unüberwindliches Hindernis darstellen.

Unser Handwerk scheint damals für Meister und Gesellen den berühmten „goldenen Boden" wirklich gehabt zu haben. Ein sorgfältiges Taxsystem suchte den Konsumenten vor Übervorteilung zu schützen und auch dem Produzenten seinen gerechten Lohn zu geben. Die Konkurrenz durch Störer und durch auswärtige Meister war (außer auf Jahrmärkten) untersagt; auch den Bildschnitzern wurden alle Übergriffe ins Tischlerhandwerk aufs strengste verboten. So waren die Tischlermeister in ihrer „Nahrung" gesichert. Der sociale Unterschied zwischen Meister und Geselle war gering. Mehr als zwei Gesellen durfte niemand halten.

Aus der Taxordnung ersehen wir, daß zwei *Betriebssysteme* gebräuchlich waren: Entweder lieferte der Meister das Material und stellte die ganze Arbeit fertig (Handwerk), oder der Besteller kaufte das Holz und ließ es verarbeiten (Lohnwerk) und zwar entweder in seinem eigenen Hause (Stör) oder in der Werkstatt des Meisters (Heimwerk). Im ersten Falle waren die Preise, im zweiten der Tagelohn von der Behörde festgesetzt. Handelte es sich um besondere Arbeiten, so war natürlich nur freie Vereinbarung möglich.

Ein *Zwischenhandel*[2] in Holz scheint unbekannt gewesen zu sein.

---

[1] Der Tagelohn eines Tagelöhners war außer Essen und Trinken 1 Silbergr. (Titulus 1 der Taxordnung.)

[2] Die Staatsgewalt führte überhaupt einen erbitterten Kampf gegen den

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Denn es wird verordnet: „Da auch ein angefangener Jungermeister was an holtze benotturft, .. sollen vnd wollen ihm die Meister das vnweigerlichen auf seinem begehrenden ansuchungen vmb ziemlich geldt zukommen vnd folgen laßen, vndt im fall da einer oder mehr von den Meistern solchs sich weigern theten, soll der oder dieselben . . . vnseumlich vnd one alle mittel einen halben gülden straffgeldt zu gebenn verfallen sein." Für den direkten Verkehr mit den Produzenten spricht auch folgende Bestimmung: „Es soll auch keiner den andern in den holtzkauff fallen, noch in kaufen deßelben holtzes nachtheilig sein, bei Peen Acht groschen." Das Holz wurde meist in ganzen Stämmen eingekauft, die dann in Berlin von besonderen Brettschneidern[1] geschnitten wurden.

b. Im achtzehnten Jahrhundert.

Der dreißigjährige Krieg versetzte dem wirtschaftlichen Leben unseres Volkes den furchtbarsten Schlag, den es jemals erhalten. Berlins Bevölkerung sank von 14 000 auf noch nicht 6000 Seelen[2], und die Tischlerei ist sicherlich dabei fast völlig ruiniert worden. Die allgemeine Verarmung mußte ganz besonders unser Handwerk treffen, soweit es keine absolut notwendigen Bedürfnisse befriedigt. Erst ganz langsam, mit dem allmählichen Aufschwung der ganzen Volkswirtschaft, erholte sich auch die Schreinerei wieder. Wo ein üppiger Hof das Handwerk mit Aufträgen versorgte, nahm die Entwicklung bald ein schnelleres Tempo. So hat sicherlich die luxuriöse Hofhaltung Friedrichs I. auch die Kunsttischlerei gefördert, obwohl der Rückschlag unter Friedrich Wilhelm I. nicht ausgeblieben sein mag. Auch die Refugiés, die, „in alle Zünfte, welche die Teutsche Bürger unter sich haben, frey mit einkommen können, ohne daß sie ein

---

Zwischenhandel. So untersagt das „Renovirte Edict, wem vergönnt sey Kauffmannschafft zu treiben" (Mylius, a. a. O. S. 12), ländliche Produkte, darunter „allerley Holtz, Bretter, Eysen und anderes aufzukaufen vnd dasselbe in Flecken und Dörffern Vnserer Lande wieder aufs tewerste zu gelosen und zu zuuorkauffen". Titulus II der Tagesordnung bestimmt: „Aller Vorkauff soll verbotten vnd niemandt mehr alß er zu seiner Haußhaltung vff ein Jahr bedürfftig, einzukauffen befugt seyn." (Mylius a. a. O. S. 596.)

[1] „Die Bretschneider sollen von jeder Ell Kienen Holtz von die Blöcke groß also das Boden Dielen daraus geschnitten werden können 3 Pf. nehmen. Von 1 Elle Bawholz 2 Pf. Von 1 Ell Eichenholtz, danach die Blöcke stark, 6—4 Pf." (Tit. 69 der Taxordnung; Mylius a. a. O. S. 618.)

[2] Jastrow, Volkszahl deutscher Städte. Berlin 1886. S. 206.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Meister-Stücke machen, oder sich examiniren lassen dürffen[1]," haben durch feineren französischen Geschmack zur Ausbildung der Berliner Möbeltischlerei beigetragen. Nach 1784 finden wir unter den Kunsttischlern und Lackierern eine große Anzahl französischer Namen.

Wie uns das Innungsprivileg von 1601 eine Vorstellung vom damaligen Stande des Handwerks giebt, so zeigt uns das „General-Privilegium und Gülde-Brief des Tischler-Gewercks in der Chur- und Marck Brandenburg .., insonderheit des Tischler-Gewercks in Berlin. De Dato Berlin, den 5. Maji 1734"[2] nicht minder deutlich eine Verschlechterung der socialen Verhältnisse. Das General-Privilegium ist einer der zahlreichen Erlasse, durch welche Friedrich Wilhelm I. die Normen der Reichszunftordnung vom 16. August 1731 für die einzelnen Handwerke unter gleichzeitiger Kassierung aller bisherigen Privilegien zur Anwendung brachte.

Wer Meister werden will, braucht nur ein Stück zu verfertigen, „ein fournirtes Spind, ein fournirtes Bret-Spiel oder einen Fenster-Rahm mit 4 Lichter"; auch soll er „keine Zeichnungen zu machen schuldig seyn". Wir haben also eine Verringerung der individuellen Vielseitigkeit und Geschicklichkeit gegen 1601 zu verzeichnen, was wohl darauf schließen läßt, daß unser Handwerk sich in Bau- und Möbeltischerei zu teilen beginnt. Schikanen bei der Prüfung des Meisterstücks werden ausdrücklich verboten, die Vorrechte der Meistersöhne ꝛc. aufgehoben. Die gesamten Gebühren belaufen sich auf 10 Rthlr., „über diese aber nichts mehr, es sey unter was Vorwand es wolle". Da Biedermann[3] den Tagelohn eines Tischlermeisters in Meißen auf 1 Mk. 25 Pf. angiebt, so kommen diese Gebühren einem vierwöchentlichen Lohne gleich, sind also nur ein Fünftel der Gebühren von 1601. Da auch die sonstigen Kosten des Meisterstücks viel geringer waren, so war sicherlich damit das Meisterwerden leichter gemacht; aber ebenso sicher ist, daß die Tischlerei im allgemeinen nicht mehr eine so gute „Nahrung" gewährte.

Das ersieht man auch aus den Bestimmungen über das Lehrlingswesen. Die Lehrzeit beträgt wie früher drei Jahre; aber über die Höhe des Lehrgelds trifft das General-Privilegium keinerlei Bestimmungen.

---

[1] Marperger, Beschreibung der preuß. Monarchie. Berlin 1710. S. 144/45.

[2] Mylius a. a. O. Anhang S. 71 ff.

[3] Deutschland im 18. Jahrhundert. I. Bd. 2. Aufl. S. 384. In Berlin wird der Lohn noch etwas höher gewesen sein; die Differenz gegen Meißen ist aber jedenfalls nur gering.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Dagegen ist es eifrig bemüht, auch den Armen das ehrsame Tischlerhandwerk zugänglich zu machen. Kann „ein Lehr-Knabe das Geld füglich nicht gleich aufbringen, sol er vor den Magistrat gebracht, und von demselben, daß der Meister wegen des Lehr-Geldes, entweder leidliche Termine setze, oder die Lehr-Jahre weiter extendire, veranstaltet werden". Außerdem „sol jeder Meister der Reihe nach schuldig seyn", einem Knaben aus einem Waisenhause oder dem Sohne eines verarmten oder verstorbenen Mitmeisters „das Handwerk umsonst zu lehren". Der Lehrjunge muß lesen, schreiben und „wenigstens die 5 Haupt-Stücke aus dem Catechismo" können, sonst darf er nicht in die Lehre genommen werden. Aber auch für sein leibliches Wohl wird gesorgt; denn er darf nicht „unverdient und übermäßig geprügelt", auch nicht „mit übermäßiger Hand- und Haus-Arbeit belegt werden." Ein Gesellenstück war auch im 18. Jahrhundert nicht gebräuchlich; dagegen finden wir jetzt eine Wanderpflicht von drei Jahren.

Ganz und gar verändert haben sich die Verhältnisse der Gesellen. Da heißt es: „Die ehemalige Gesellen-Articul, schwartze Tafeln, Gebräuche und Gewohnheiten, sind ... hierdurch völlig vernichtet, abgeschaffet und aufgehoben, also und dergestalt, daß Wir dem Befinden nach, mit Leib- und Lebens-Strafe wider diejenige verfahren lassen wollen, welche unter dem Vorwand sothaner nunmehro völlig abgeschaften närrischen Handwerks-Gewohnheiten, Excesse zu begehen, oder wol gar ... verbotne Complots und Aufstand zu machen, aus der Arbeit zu treten, sich zusammen zu rottieren, diejenigen, so sich zu ihnen nicht gesellen vor unehrlich zu erklären, und dergleichen Boßheiten mehr, vorzunehmen sich erkühnen solten." Also Zuchthaus und Todesstrafe auf Streik, Boykott und „dergleichen Boßheiten und närrischen Gewohnheiten". Zur Vertretung ihrer Interessen dürfen sie „ein oder zwey Altgesellen unter sich ausmachen, welche in nöhtigen Fällen" für sie sprechen sollen. „Dieselbe müssen sich aber bey Strafe des Karrens alles Aufwiegelns enthalten, hingegen aber alle Unordnungen verhindern helffen". Alle Verbindungen mit andern Gesellen, „so genante Brüderschaften" werden verboten. Wegen Lohn, Kost und Arbeitszeit, soll es „einem Meister alle mahl frey bleiben, sich mit seinen Gesellen, so gut er kan, zu vergleichen".

Während die Organisationen der Gesellen rücksichtslos zertrümmert und für die Zukunft streng verboten wurden, blieben die Innungen der Meister bestehen; doch werden „aufs nachdrücklichste alle altväterische und teils abergläubische Ceremonien" verboten. Auch „alles Correspondirens mit andern ... Gewercken soll sich das Gewerck bey schwerer Strafe ent-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

halten". Dafür ist der Staat aber auch bemüht, die Tischlermeister vor gefährlicher Konkurrenz zu schützen und ihnen den nötigen Unterhalt zu sichern. Deshalb dürfen fremde Tischler nur zum Jahrmarkt Waren in die Stadt bringen, und auf dem platten Lande werden „nach Maßgebung der Principiorum Regulativorum" überhaupt keine Tischler geduldet. Auch andere Handwerker, wie „Bildhauer, Orgel-Bauer, Instrument-Macher, Stuhlmacher, Glaser, Drechsler, Zimmerleute" u. s. w. „sollen sich nicht unterstehen, Tischler-Arbeit zu verfertigen".

Im Zweifelsfalle gilt der Leim als Charakteristikum der Tischlerei. Orgelbauer, Instrumentenmacher u. a. dürfen Tischlergesellen nur mit Genehmigung der Innung beschäftigen. Dagegen war es „denen abgedanckten, blessirten und invaliden Soldaten, sich mit ihrer erlernten Profession, jedoch ohne Gesellen und Jungen zu halten, ehrlich zu ernähren" gestattet, auch wenn sie nicht der Tischlerinnung angehörten. Soldaten aber, „so in würcklichen Diensten stehen, und das Tischler-Handwerck gelernet, aber keine eigene Häuser haben, und die Innung nicht gewonnen, sol nur erlaubet seyn als Gesellen bei denen Gewercks-Meistern zu arbeiten". Wir sehen also, auch aktive Soldaten konnten im vorigen Jahrhundert Innungsmeister sein und als solche ihr Handwerk betreiben.

„Jetzt stehet es einem jeden Meister frey, seine Arbeit, so wolfeil er wil zu verfertigen oder zu verdingen"; jede Regelung der Preise seitens der Innung wurde ausdrücklich verboten, und auch jede Verabredung einzelner Meister zu Preissteigerungen unter Strafe gestellt. Im übrigen bestand wie im 17. Jahrhundert Lohnwerk und Handwerk nebeneinander. Der Einkauf des Holzes erfolgte teilweise noch direkt vom Produzenten im Walde, und man ließ dann die Stämme schneiden; teilweise kaufte man auch die geschnittenen Bretter von der Sägemühle. Mehr und mehr kam aber auch der Holzhandel auf, obwohl die Regierung noch immer durch verschiedene Edikte[1] den direkten Verkehr zwischen Produzenten und Konsumenten zu begünstigen trachtete. Für die feineren ausländischen Hölzer ließ sich der Handel ja gar nicht entbehren, und auch für das gewöhnliche Holz gewann er an Bedeutung. Die gebräuchlichsten Holzarten, Kienen-, Erlen- und Eichenholz, wurden, zu Brettern geschnitten, schock- oder mandelweise gekauft. Zu eingelegten Arbeiten und zum Fournieren verwandte

[1] Z. B. durch das Edikt vom 17. November 1747 „wider die Auf- und Vorkauferey".

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

man Nußbaum-, Taxbaum-, Cypressen-, Buchsbaum-, Ebenholz u. a. m., das man stück- oder pfundweise erstand[1].

Die alte strenge Ordnung des Handwerks ist an verschiedenen Stellen durchbrochen und die sociale Lage aller seiner Angehörigen hat sich entschieden gegen 1601 verschlechtert; das ist das Resultat, das sich uns beim Vergleich beider Urkunden mit Notwendigkeit aufdrängt. Andererseits kann aber nicht verkannt werden, daß das Tischlergewerbe in Berlin im 18. Jahrhundert sich in aufsteigender Linie bewegte. Diese Entwicklung ging Hand in Hand mit dem steigenden Luxus, der nicht auf die Hofkreise beschränkt blieb, sondern auch das höhere Bürgertum erfaßte. Der einfache Hausrat des 16. und 17. Jahrhunderts: ein paar hohe Schränke, Tische von schwerem Eichenholz, Stühle mit hohen graden Lehnen, Bänke für mehre Personen, kleine schief hängende Spiegel u. s. w., war aus dem feinen Bürgerhause verschwunden. Dafür stieg man jetzt über elegante Treppen, die bisweilen noch mit Statuen und Vasen geschmückt waren, zu den Gesellschaftszimmern des reichen Bürgers empor. Mit Schnitzwerk verzierte Flügelthüren öffneten sich; man schritt über parkettierten Fußboden in die Prunkgemächer, deren Wände getäfelt oder mit seidenen Tapeten ausgestattet waren. Von den gemalten und stuckierten Decken hingen Kronleuchter herab, die in großen Spiegeln mit silbernen Rahmen wiedererglänzten. Bequeme Sessel und geschnitzte Stühle, Tische mit Intarsienarbeit, zierliche Buffetts und Guéridons vollendeten das Meublement. An die Stelle des ungeheuren Kachelofens war der prunkvolle Kamin getreten. Wer in die anderen Gemächer des Hauses eindringen durfte, konnte den eleganten Toilettentisch mit seinen zahllosen niedlichen Kleinigkeiten und vor allem das kunstvoll geschnitzte und üppig mit Sammet und Seide gezierte Paradebett bewundern[2].

Dieser steigende Luxus mußte natürlich auf die Berliner Tischlerei im höchsten Grade günstig einwirken. Schon beginnt sie ihre Produkte

---

[1] Sprengels Handwerke in Tabellen. Erste Ausgabe. Berlin 1767. S. 61 ff. Von Interesse dürften einige Angaben über die damaligen Holzpreise sein: Pfund: Cedernholz 6—8 Groschen, Ebenholz 8 Groschen, Buchsbaum 2—4 Groschen, Mandel Erlenholz 15 Thaler; Schock Kienenholz 30—36 Reichsthaler. (Die Bretter hatten die heute noch gebräuchliche Länge von 24 Fuß.) Das Kienenholz hat heute noch beinahe den selben Preis! (90—150 Mk.) Ebenso Erlenholz (Schock 160 Mk.)

[2] Besonders mit Paradebetten wurde ein geradezu unsinniger Luxus getrieben. Im Frankfurter Intelligenzblatt wurde 1723 ein solches Prunkbett für 750 Thaler ausgeboten; ein Hamburger Bürger bezahlte für ein Bett 1760, für eine Wiege 194 Mk Vgl. Biedermann, a. a. O. Bd. II, S. 505 ff., S. 531 ff.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

über das Weichbild der Stadt und über die Grenzen der Mark hinaus zu vertreiben. Diese Entwicklung des Exports suchte Friedrich Wilhelm I. zu fördern. Während im allgemeinen ein Meister nur zwei Gesellen halten durfte, wurde demjenigen Meister, „der solche Arbeit verfertiget, mit welcher er die Messen und Jahr-Märckte bereiset, oder sie außer Landes versendet, als fournirte Spinde, Tische, Guéridons, und dergleichen" ausdrücklich erlaubt, „so viel Gesellen, als er nötig zu haben vermeinet, zu verschreiben". Auch die Entwicklung größerer Bautischlereien suchte der König durch die Erteilung des selben Vorrechts zu erreichen.

So entwickelte sich die Möbelfabrikation in Berlin und Potsdam zu einem angesehenen Gewerbe, das zwar an Bedeutung hinter der Seiden-, Wollen- und Baumwollenmanufaktur weit zurückstand, aber sich als Kunsthandwerk einen wohlverdienten Namen gemacht hatte, den zu schaffen Tischler, Bildhauer, Vergolder und Lackierer in gleicher Weise bemüht gewesen waren. Verschiedene dieser geschickten Meister, deren kurze Biographie uns Nicolai[1] glaubt mitteilen zu müssen, hatten sich auf größeren Reisen in Deutschland, in Frankreich und auch in England gediegene Kenntnisse in ihrem Fache erworben. Es ist ein Irrtum, wenn man annimmt, die Bedeutung der Berliner Tischlerei sei erst ganz jungen Datums. Schon Nicolai singt ihren Ruhm: „Unter den Tischlern sind verschiedene Kunsttischler oder Kabinetttischler. Sie machen nach den besten Modellen Tische, Schränke, Sekretäre, Kommoden, Uhrgehäuse u. s. w., mit Mahagoni-, Cedern- und anderem fremden Holze aufs sauberste ausgelegt, in solcher Schönheit und Vollkommenheit, daß darunter Stücke sind, so schön als sie in England oder irgendwo verfertigt werden können"[2]. Wir erfahren auch, daß deshalb „einige viele auswärtige Bestellungen, zuweilen zu ganzen Amöblementen"[3] haben. Noch eine andere Quelle bezeugt das Ansehen, das die Berliner Möbeltischlerei schon im vorigen Jahrhundert genoß: „Berlin ist im eigentlichen Verstande ein Fabrikort . . . Englische Stuhl-, Kunsttischler-, Bildhauer- und Tapeziererarbeiten werden in einer Vollkommenheit geliefert, die oft Bewunderung erregt"[4].

---

[1] Nicolai, Beschreibung der königl. Residenzstädte Berlin und Potsdam. 3. Aufl. 1786. III. Bd. Anhang. S. 22 ff.

[2] Nicolai, a. a. O. II. Bd. S. 573.

[3] Nicolai, II. Bd. S. 566. Man kann hieraus auch ermessen, ob Dr. Hirsch (Möbelschreinerei in Mainz S. 279) Recht hat, wenn er schreibt: „In Mainz blühte die Kunsttischlerei, ehe man in Berlin an sie dachte".

[4] Bratring, Historisch-topographische Beschreibung der gesamten Mark Brandenburg. Berlin 1804—1809. Bd. II. S. 164.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Diese Entwicklung hatte sich fast vollständig im Rahmen des Handwerks vollzogen. Durchaus handwerksmäßig geblieben war besonders die technische Grundlage des Gewerbes[1]. Es ist ausschließlich Handbetrieb, und Maschinen sind vollständig unbekannt. Die Werkzeuge sind dieselben, die wir heute noch in jeder Tischlerwerkstatt finden und die auch schon lange vor dem 18. Jahrhundert in Gebrauch gewesen sind. Auch die Größe der Betriebe blieb im ganzen Jahrhundert fast durchweg handwerksmäßig, wie uns die Statistik beweist. Als die zuverlässigsten Angaben dürfen die Zahlen Bratrings gelten, während die Angaben Nicolais[2] wohl in jeder Beziehung zu niedrig gegriffen sind. Nach Bratring[3] wurden 1801 in Berlin 474 Meister, 438 Gesellen und 249 Lehrlinge bei einer Bevölkerung von 172 122 Seelen (inkl. Garnison) gezählt, während in den Städten der Kurmark überhaupt 1150 Meister, 813 Gesellen und 427 Lehrlinge unter 334 921 städtischen Einwohnern vorhanden waren. Dazu kamen in Berlin noch die englischen Stuhlmacher mit 58 Meistern, 36 Gesellen und 34 Lehrlingen. Bei den Tischlern kamen also auf einen Meister 1,45 Gesellen und Lehrlinge. Da man auf einen Meister 1,00—1,33 Arbeiter rechnen kann[4], ehe für jeden Gesellen die Möglichkeit Meister zu werden aufhört, so geht daraus hervor, daß die Berliner Tischlerei sich den Charakter eines Handwerks fast völlig bewahrt hatte.

c. In der ersten Hälfte dieses Jahrhunderts.

Das erste Jahrzehnt des neuen Jahrhunderts brachte das schwere Unglück von Jena und die französische Invasion über Preußen. Auch an unserem, für alle wirtschaftlichen Schläge so überaus empfindlichen Handwerk ging das nationale Verhängnis nicht spurlos vorüber. Die Zählung von 1810 weist eine ziemlich große Verringerung der Meister und eine kleine Verminderung ihrer Gehilfen nach. Dann brachte das Edikt vom 2. November 1810 und das Gesetz vom 7. September 1811 die Aufhebung aller zünftlerischen Schranken und die Einführung einer beinahe vollständigen Gewerbefreiheit. Die Befugnis zum Gewerbebetrieb war einzig und allein von der Lösung eines Gewerbescheins und der Zahlung der Gewerbesteuer abhängig. Der Inhaber eines Gewerbescheins brauchte keiner Innung an-

[1] Vergl. Sprengels Handwerke in Tabellen a. a. O.
[2] Nicolai, Bd. II, S. 595.
[3] Bratring, I, S. 129 und II, S. 160 ff.
[4] Schmoller, Kleingewerbe S. 340.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

zugehören und konnte trotzdem Lehrlinge und Gesellen halten. Jedermann konnte so viele Gewerbescheine lösen und so viele Handwerke betreiben, wie er wollte (§ 79 d. Ges. von 1811). Die Scheine sollten möglichst allgemein ausgestellt und alle kleinlichen Gewerbsunterschiede vermieden werden (§ 65). Dementsprechend berechtigte „der Gewerbeschein auf feine Holzarbeit zu aller Art von Tischler-, Stuhlmacher-, Ebenisten-, Drechsler- und Holzschnitt-Arbeit" (§ 73).

So erlangten zahlreiche Gesellen die Möglichkeit, sich selbständig zu machen. Diese Möglichkeit wurde auch, trotzdem sich unter den andauernd ungünstigen Verhältnissen die Zahl der in unserem Handwerk überhaupt beschäftigten Personen noch weiter verminderte, auch in ziemlichem Umfange benutzt. Während noch 1810 auf jeden Meister 1,6 Gehilfen entfallen waren, wurden 1813 mehr Meister als Gehilfen gezählt. Die Gewerbefreiheit führte also zunächst eine rückläufige Bewegung herbei. Die Zahl der abhängigen Personen verminderte sich, die der selbständigen stieg, während das Einkommen eines jeden sicherlich kleiner wurde. Die Gewerbefreiheit begünstigte zunächst nicht die größeren Betriebe, sondern vermehrte die Klein- und Zwergbetriebe.

Mit der Rückkehr des Friedens besserten sich die Verhältnisse wieder; schon 1816 hatte Berlin den erlittenen Rückgang in der Bevölkerungszahl überreich ergänzt, und auch die Tischlerei hatte ihre Scharten wenigstens numerisch ausgewetzt. Der Gang der Entwicklung von 1801—1816, die Einflüsse der Kriegszeiten und der Gewerbefreiheit kommen in folgenden Zahlen deutlich zum Ausdruck.

Jahr	Zahl der Meister	Zahl der Abhängigen	Zahl der Tischler überhaupt	Ein Meister beschäftigt Abhängige	Ein Tischler kommt auf Einwohner
1801	474	687	1161	1,45	149
1810	**431**	**677**	**1108**	1,57	147
1813	**536**	**527**	**1063**	0,98	157
1816	561	777	1338	1,38	144

Aber obwohl die Bevölkerung der preußischen Hauptstadt auch in der Folgezeit ununterbrochen wuchs, war von einem wirklichen wirtschaftlichen Gedeihen zunächst nicht die Rede. Die Nachwehen der großen Kriege, die Hungersnot von 1816 und 1817 und die Agrarkrisis in den zwanziger Jahren lähmten das ganze Erwerbsleben, das erst nach der Julirevolution

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

einen kräftigen Aufschwung nahm. In Berlin waren fast alle Handwerke überfüllt, oft mit Leuten, die ihr Fach nicht verstanden; die Armut unter den Handwerkern war deshalb erschreckend groß[1]. Die Zahl der Tischler vermehrte sich zwar im allgemeinen beständig, aber es gebrach ihnen an Unternehmungslust und geistiger Initiative. Das sieht man recht deutlich an dem geringen Interesse, das die Tischler den beiden nationalen Gewerbeausstellungen in Berlin entgegenbrachten. „Die Anzahl der ausgestellten Gegenstände stand nicht im Verhältnis zu den Leistungen der Hauptstadt in diesem Fache", lautet das Urteil des Berichts von 1822[2]. Auch 1827 muß Geh. Rat Beuth melden: „An Arbeiten dieser Art war höchst wenig vorhanden, und dieses Wenige größtenteils zu spät eingegangen"[3].

Ein ganz anderes Leben herrschte in den dreißiger und vierziger Jahren. Die Gewerbefreiheit hatte die wirtschaftlichen Kräfte freigemacht, die erst jetzt zu voller Entwicklung kamen; die Politik der preußischen Regierung suchte auch durch positive Maßnahmen das Erwerbsleben zu fördern. Handwerker- und Gewerbeschulen und Unterstützungskassen wurden gegründet, die Gewerbevereine gefördert und Gewerbeausstellungen veranstaltet. Ununterbrochen vermehrte sich die Zahl der Maschinen in allen Industrien, die in Verbindung mit den Eisenbahnen die ganze Volkswirtschaft revolutionierten. Die Gründung des Zollvereins schuf einen erweiterten nationalen Markt und legte zugleich die Grundlagen zum neuen Deutschen Reich. Diese günstigen wirtschaftlichen Verhältnisse führten den ungeahnten Aufschwung der Spreeresidenz herbei, und Hand in Hand mit ihm ging die noch schnellere Entwicklung des Tischlerhandwerks, das schließlich zu einer Industrie wurde, die jetzt zu den wichtigsten Erwerbsquellen Berlins gehört.

Die technische Grundlage der Produktion blieb zunächst in der Hauptsache unverändert. Von den in England und Frankreich bereits gemachten maschinellen Erfindungen, von den Säge-, Fräs- und Hobelmaschinen der verschiedensten Konstruktionen[4], fand sich die Berliner Tischlerei noch nicht veranlaßt, Gebrauch zu machen, da der niedrige Preis der Handarbeit in Deutschland der Einführung der teueren Maschinen im Wege stand. Wo sich ihr Gebrauch aber rentierte, wußte man dem technischen Fortschritt Rechnung zu tragen. So finden wir in Berlin schon

---

[1] Gülich, a. a. O. Bd. IV, S. 666 f.

[2] Verhandlungen des Vereins zur Beförderung des Gewerbfleißes in Preußen, Jahrg. 1823, S. 47.

[3] Verhandlungen u. s. w. Jahrg. 1827. S. 281.

[4] Vergl. Karmarsch, Geschichte der Technologie. München 1872. S. 549 ff.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

in den vierziger Jahren eine Dampffournierschneideanstalt[1]; auch in der Parkettfabrikation, die damals anfing, sich von der Bautischlerei loszulösen und sich zu einem selbständigen Fabrikationszweige zu entwickeln[2], fand der Maschinenbetrieb bereits Eingang. In der Goldleistenfabrikation entwickelte sich infolge der Anwendung des unechten Blattgoldes eine billige Massenproduktion, der es im Inlande wie im Auslande an Absatz nicht fehlte[3]. Der eigentlichen Tischlerei wurde auf dem Gebiete der Kunsttischlerei eine glückliche Förderung durch die Einwirkung Schinkels zu teil, dessen Kunst „vorbildlich wirkte und den Geschmack in den Formen ungemein hob“[4]. Er verschmähte es nicht, dem Beispiele der italienischen Künstler der Renaissance, der Giuliano, Peruzzi, Benedetto da Majano, zu folgen und Entwürfe für Möbeltischler zu zeichnen[5], denen er eine große Anzahl klassischer Muster geliefert hat.

So ist es begreiflich, daß uns auf der ersten Allgemeinen Deutschen Gewerbeausstellung 1844 die Berliner Kunsttischlerei in hoher Vollendung entgegentritt. Etliche 30 Tischlermeister und Möbelfabrikanten beteiligten sich an der Ausstellung, von denen mehre Auszeichnungen erhielten. Einige Prachtstücke, z. B. ein Armlehnstuhl mit Musikwerk, erregten allgemeines Aufsehen und verursachten „bei den Beschauern ebenso viel Vergnügen als Kunstgenuß. In der That hat auch,“ fährt der Bericht fort, „in den letzten Decennien die Möbeltischlerei, sowohl in technischer Darstellung als auch in Hinsicht der Formen, einen so außerordentlichen Aufschwung genommen, daß sich im einzelnen wohl nicht ein höherer Grad der Vollendung denken läßt“[6]. Aber „leider zieht auf der anderen Seite das Bestreben, die große Masse der Möbel für den bürgerlichen Haushalt zu sogenannten Spottpreisen herzustellen, das technische Geschick bei einem Teile der Tischler dermaßen herunter, daß von einem eigentlichen Fortschreiten in der Kunst, nur bei einem kleineren Teile derselben, wo wahrer Kunstsinn und Mittel vorhanden sind, denselben der Konkurrenz gegenüber zu nähren, die Rede sein kann“[7].

---

[1] Amtlicher Bericht über die Allgemeine Deutsche Gewerbe-Ausstellung in Berlin 1844. Bd. III. Nachtrag. S. 75.

[2] Amtlicher Bericht u. s. w. Bd. III. S. 88 ff.

[3] Neukrantz, Ausführlicher Bericht über die Allgemeine Gewerbe-Ausstellung. S. 557.

[4] Amtlicher Bericht u. s. w. Bd. III. S. 93.

[5] Schinkels Sammlung von Möbelentwürfen, Berlin 1835—37; neue Ausgabe 1852.

[6] Neukrantz, a. a. O. S. 537 ff.

[7] Vergl. auch Amtl. Bericht u. s. w. Bd. III. S. 93: „Leider wird bei der

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Diese Konkurrenz war die wichtigste Begleiterscheinung der modernen wirtschaftlichen Entwicklung, und ihre üblen Wirkungen entsprangen verschiedenen Ursachen, die unzertrennlich mit dem ganzen Wirtschaftssystem verbunden waren. Die Gewerbefreiheit ermöglichte „leichtfertige Etablierungen", durch die wenig bemittelte und unerfahrene Personen „mehr denn zu oft nur Arbeit und Geld verschleuderten, um sich durch die Konkurrenz der ungezügelten Wohlfeilheit zu erhalten" [1]. Daneben wuchsen einzelne Handwerker empor, vergrößerten ihre Betriebe und bildeten durch Vereinigung einer größeren Anzahl Arbeiter verschiedener Berufszweige in einem Betriebe die Möbelmanufaktur aus. Die Organisation des Absatzes kam in die Hand des kaufmännischen Kapitals. Neue ferne Absatzgebiete wurden erschlossen, die der alte Handwerksmeister niemals gefunden hätte. Mehr und mehr gewann der Export an Bedeutung; Tische und Stühle wurden am meisten ausgeführt [2]. Daneben setzte die Berliner Tischlerei ständig wachsende Mengen ihrer Produkte auch im Zollvereinsinlande ab. Aber bald fing man auch an, dem Meister den lokalen Verkauf aus der Hand zu nehmen. Zwischen ihn und den Kunden begannen sich die Magazine einzuschieben, die durch elegante Ausstattung und reiche Auswahl die Käufer anlockten [3]. Denn mehr und mehr hörte man auf,

---

steigenden Konkurrenz und den dadurch immer mehr gedrückten Preisen immer weniger auf ausgezeichnete Arbeit Rücksicht genommen".

[1] Bericht des Ministeriums an den König vom 7. Februar 1849. Vergl. Rönne, Preußische Gewerbepolizei. Breslau 1851. I. Bd. S. 20.

[2] Obwohl sich direkte Zahlen für die Berliner Möbelausfuhr nicht beibringen lassen, so liefert ein Vergleich der Statistik von 1822 und 1846 doch interessante Resultate. 1822 betrug der gesamte Ausgang an hölzernen Hausgeräten und anderen Holzwaren aus Preußen 1213 Centner, 1846 wurden aus dem Zollvereinsgebiet 59 134 Centner ausgeführt. An dieser gewaltigen Steigerung der Ausfuhr war Berlin bei seiner großen Bedeutung für den Möbelhandel in hervorragendstem Maße beteiligt. (Vergl. Dieterici, Mitteilungen des statistischen Bureaus in Berlin. I. S. 251. Jahrgang 1849).

[3] Nach dem Berliner Gemeindekalender für 1868 (S. 144) befanden sich in Berlin Möbelhandlungen: 1811 : 15; 1816 : 12; 1835 : 52; 1842 : 101; 1850 : 129. Obwohl die absoluten Zahlen für jedes Jahr nicht ganz zuverlässig sind, ist der Gang der Entwicklung doch deutlich erkennbar. Wir haben es aber nicht ausschließlich mit bloßen Händlern zu thun, sondern es sind die Möbelfabrikanten und Tischlermeister mitgezählt, die neben ihrer Werkstatt einen Verkaufsladen hielten. Daß aber in den 40er Jahren in Berlin bereits zahlreiche rein kaufmännisch geleitete Möbelmagazine existierten, ersieht man aus den Verhandlungen der zweiten Kammer vom 17.—20. Oktober 1849 (Stenographische Berichte, Berlin 1849, S. 679 ff.), wo der damalige Abgeordnete Otto von Bismarck-Schönhausen dem liberalen Abge-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

die Möbel beim Tischlermeister zu bestellen, sondern kaufte sie fertig bei den Magaziniſten. Ihnen wurden die kleinen Meister bald tributpflichtig, und sie benutzten ihre große Macht zur immer weiteren Herabdrückung der Preise. Gleichzeitig begann sich das Handwerk zu *specialisieren*, und auch dadurch wurden die Produktionskosten (diesmal ohne Schaden für die Handwerker) verringert[1]. Die billige Massenproduktion war für den Konsumenten vorteilhaft und man darf nicht vergessen, daß sie überhaupt erst die gewaltige Ausdehnung der Berliner Tischlerei ermöglichte, die besonders für die mittleren und unteren Klassen arbeitete[2].

Langsames Wachsen unter zeitweiligen Rückschlägen bis zur Gründung des Zollvereins und der Einführung der Eisenbahnen, dann schnelle Entwicklung unter dem beginnenden Einflusse des Kapitalismus: das ist die Signatur unseres Gewerbes in der Periode von 1815 — 1848, die in den folgenden Zahlen sich ausprägt[3]:

(Siehe Tabelle auf umstehender Seite.)

Man sieht, die Richtung zur Entwicklung größerer Betriebe ist unverkennbar und in Berlin naturgemäß viel stärker ausgeprägt als im ganzen Königreich. Die Zahlen der letzten Reihe dürften dreierlei anzeigen: 1. die steigende Kaufkraft der Berliner Bevölkerung, 2. die

---

ordneten *Wülffing* gegenüber die üblen Wirkungen der Magazine in einer interessanten Rede hervorhob. (Vergl. auch Bismarcks Gesammelte Reden, herausgegeben von Walden, I, S. 34.)

[1] Ein Beispiel für die Verbilligung der Produktion (infolge beider Umstände) gab der Abg. *Ohm* (Stenogr. Berichte, S. 733): er besitze drei äußerlich gleiche Bücherschränke, von denen der erste (1822) 33 Thaler, der zweite (1832) 21 und der dritte (1844) 14 Thaler gekostet habe.

[2] „Überall in der ganzen Nation, auch bei dem Tagelöhner ist ein viel größeres Bedürfnis allgemein geworden, bessere Meubles und besseres Hausgerät sich anzuschaffen, und es kann hierin nur ein Fortschritt im Geschmack, in Bildung und Wohlstand erkannt werden." (Dieterici a. a. O.)

[3] Nicht bloß in Berlin, auch in ganz Preußen machte die Tischlerei große Fortschritte. Die Bevölkerung Preußens vermehrte sich von 1822—46 um 38%, während die Zahl der Tischlermeister um 118% stieg. (Die Schuhmachermeister vermehrten sich um 52%, die Schneidermeister um 40% und die Bäckermeister um 27%.) Das allgemeine Handwerkerelend der vierziger Jahre zeigen die Ergebnisse der Gewerbesteuerklasse H. Es verhielt sich nämlich die Zahl der besteuerten Handwerker zu der der unbesteuerten: im Jahre 1840 wie 1 : 7; 1846 wie 1 : 8,4; 1848 wie 1 : 9,1. (Stenogr. Berichte S. 701.) Im ganzen Königreich kamen auf 100 Tischlermeister 1822 : 67 und 1846 : 77 Gehilfen. (Gesellen und Lehrlinge.) (Vergl. *Schmoller*, Kleingewerbe S. 370.)

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Jahr	Zahl der Meister	Zahl der Abhängigen	Zahl der Tischler überhaupt	Ein Meister beschäftigt Abhängige	Ein Tischler kommt auf Einwohner
1819[1]	632	1107	1739	1,75	116
1822	700	1117	1817	1,60	114
1825	765	1518	2283	1,98	96
1828	856	1435	2291	1,68	103
1831	758	1371	2129	1,81	117
1834	965	1668	2633	1,73	101
1837	1025	2269	3294	2,21	86
1840	1117	2641	3758	2,36	87
1843	1228	3237	4465	2,64	78
1846	1531	3754	5285	2,45	75

wachsende Bedeutung des Exports und 3. die trotzdem relativ sehr starke Besetzung unseres Handwerks, dessen Angehörige sich zum Teil in recht schlechter Lage befanden.

d. Bis zur Gegenwart.

Als die Stürme der Märzrevolution Deutschland durchbrausten, glaubten auch die Handwerker ihre Zeit gekommen. In zahlreichen Versammlungen und auf Handwerkertagen entwickelten sie ihr Programm, sie überschütteten die Parlamente mit Petitionen und hatten auch den Erfolg, eine Anzahl Bestimmungen zum Schutze des Handwerks durchzusetzen. Schon 1845 hatte man in Preußen eine Gewerbeordnung erlassen und sie auch auf die Provinzen, wo das Gesetz von 1811 nicht publiziert worden war, ausgedehnt. Sie unterwarf die Gewerbefreiheit einigen Beschränkungen, suchte die Innungen zu erhalten und machte die Befugnis zur Ausbildung von Lehrlingen in einer großen Anzahl besondere Geschicklichkeit erfordernder Handwerke, darunter auch in der Tischlerei, von dem Nachweis der Befähigung abhängig (§ 131). Die Verordnung vom 9. Februar 1849, die unter dem Drucke der Handwerkerbewegung erlassen wurde, ging noch weiter. Das Recht zum Gewerbebetrieb wurde in fast allen Handwerken von

[1] Mit den Zahlen von 1801 sind diese Angaben nicht ohne weiteres vergleichbar, weil 1801 nur die Tischlermeister und ihre Gesellen angeführt sind, während die späteren Zahlen Tischler, Stuhlmacher und „Meublesfabrikanten" und ihre Arbeiter zusammenfassen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

einem Befähigungsnachweis abhängig gemacht (§ 23) und die Innungen noch weiter gefördert. Die von den Handwerkern geforderte Zwangsinnung wurde ihnen jedoch nicht bewilligt; der Nachweis der Befähigung konnte auch vor der Kreisprüfungskommission erbracht werden (§ 40).

Immerhin war das Meisterwerden etwas erschwert und damit die Handwerker gegen die sogenannte Schundkonkurrenz aus ihren eigenen Reihen etwas geschützt. Diesen Punkt stellt der oben citierte Bericht des Ministeriums, der der Verordnung zur Motivierung beigefügt ist, auch in den Vordergrund und erklärt die leichtfertigen Etablierungen für den hauptsächlichsten Übelstand. Er hat auch damit garnicht Unrecht, besonders nicht für das Tischlerhandwerk. Denn hier boten gerade diejenigen Meister, die sich mit ungenügenden Mitteln etabliert hatten, ein willkommenes Ausbeuteobjekt für Magazine, während die Konkurrenz der größeren Betriebe zwar ebenfalls vorhanden, aber dem soliden kleinen Meister doch nicht so gefährlich war. Dazu kam, daß die Anfertigung von Handwerkerwaren im eigenen Betriebe den Magaziniſten, die den Befähigungsnachweis nicht erbracht hatten, verboten war, wodurch es ihnen unmöglich gemacht werden sollte, sich vom Tischlermeister zu emancipieren (§ 33).

Diese Bestimmung war jedoch für die großen Magazine illusorisch, da sie sich Möbelfabriken anlegen konnten, auf die die Verordnung keine Anwendung fand. Immerhin wird man zugeben können, daß mehr als vielen anderen Handwerkern gerade den Tischlern durch das Gesetz eine Erleichterung und Besserung ihrer Lage zu teil wurde. Für alle diejenigen Handwerker jedoch, die in den Fabriken und in den die billige Fabrikware vertreibenden Magazinen ihre schlimmsten Feinde hatten, kann von einem Nutzen der Verordnung kaum gesprochen werden, da die hier in Betracht kommenden Bestimmungen (§§ 31 — 34) mehr wie ein Schutz aussehen, als wirklich einer sind [1].

Wie wenig diese Verordnung, die vom 17. — 20. Oktober 1849 in der zweiten Kammer beraten und unter Ablehnung aller weitergehenden zünftlerischer Anträge unverändert angenommen wurde, das Rad der Entwicklung aufhalten konnte, das beweisen die fortgesetzten Klagen der Hand-

[1] Das Gesetz von 1849 wie die übrigen von 1810, 1811, 1845 ist abgedruckt in Rönne, Preußische Gewerbepolizei. Bd. I. S. 85—143. — Die wichtigsten Bestimmungen stehen auch in Böttger, Programm der Handwerker. Braunschweig 1893. S. 51 ff.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

werker auch in den fünfziger und sechziger Jahren im allgemeinen und die Statistik jedes einzelnen Handwerks im besonderen.

Die Geschichte unseres Gewerbes läßt sich seit den fünfziger Jahren eingehender schildern, da das statistische Material immer reichhaltiger wird und außerdem die „Berichte der Ältesten der Berliner Kaufmannschaft" die allgemeine Lage und den Geschäftsgang Jahr für Jahr mehr oder weniger eingehend darstellen. Die folgende Schilderung beruht, falls nicht ausdrücklich eine andere Quelle angegeben ist, auf diesen Berichten.

Die Entwicklungstendenzen, denen wir vor der Revolution begegnet waren, blieben auch in der Folgezeit dieselben und ihre Wirkung steigerte sich immer mehr. Die Ausbildung größerer Betriebe nahm auch in den fünfziger Jahren zu, ohne daß jedoch der Großbetrieb den Charakter der Berliner Tischlerei bestimmt hätte. Im Jahre 1861 war erst der zwanzigste Teil der Berliner Tischler in fabrikmäßigen Betrieben thätig. Dementsprechend ist auch von einem Vordringen des Maschinenbetriebes in diesem Jahrzehnt kaum die Rede, wenn auch einige Holzbearbeitungsfabriken (besonders Fräsereien) in Berlin eröffnet wurden.

Ein schnelleres Tempo nahm die Entwicklung in den sechziger Jahren an, wo unter allgemeiner Blüte des Gewerbes die Großbetriebe sich vermehrten und vergrößerten und die Anwendung der Maschinen einige Fortschritte machte. Das Magazinwesen breitete sich weiter aus. Die Abhängigkeit vom Kaufmann trat schärfer hervor, wenn sie auch infolge des im allgemeinen guten Geschäftsganges und infolge des Gesetzes von 1849 weniger drückend sein mochte.

Die Specialisierung des Gewerbes und die dadurch bedingte Verbilligung der Produktion war die gefährlichste Waffe der Berliner Tischlerei, mit der sie die auswärtigen Konkurrenten aus dem Felde schlug. Je mehr der Export und das heimische Magazinwesen sich ausdehnten, um so mehr mußte die Specialisierung zunehmen, die in der Hauptsache schon um die Mitte der sechziger Jahre vollendet war. Die einzelnen Produkte wurden jedes für sich in kleinen Sonderbetrieben mit handwerksmäßiger Technik erzeugt; aber für den Absatz wurden sie durch kapitalistische Unternehmungen zusammengefaßt. Mit der Ausdehnung des Exports wurde die Berliner Tischlerei immer mehr mit dem Getriebe des Weltmarktes verflochten, der unter dem wechselnden Einfluß der Konjunktur auf und nieder schwankt. Die alte Gleichmäßigkeit der Produktion und die Sicherheit der Existenz hat damit aufgehört. Monate lang wird in rasender Hast gearbeitet, dann stehen die Hobelbänke vielleicht für lange Zeit wieder ganz verlassen da. „Wenn hinten, weit in der Türkei, die Völker auf einander

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

schlagen", verlieren Berliner Tischlermeister ihre Existenz und ihre Gesellen fliegen aufs Pflaster, weil die Ausfuhr stockt. So bietet die Geschichte der Berliner Tischlerei und der mit ihr zusammenhängenden Gewerbe in der zweiten Hälfte unseres Jahrhunderts mit ihrem ewigen Schwanken der Produktion das typische Bild einer modernen Industrie mit all ihrer Unrast und ihrer Unsicherheit der Existenz. Ich glaube deshalb, dieser Entwicklung auch im einzelnen nachgehen zu sollen.

Die ungünstigen Wirkungen der Revolution von 1848 wurden bald überwunden, und mit dem allgemeinen Aufblühen der Geschäfte erwachte auch in unserem Gewerbe die Unternehmungslust von neuem. Schon 1852 beteiligten sich einige Berliner Geschäfte mit gutem Erfolge an der Londoner Weltausstellung[1]. Direkte Handelsbeziehungen mit der Türkei und Ägypten wurden angeknüpft, und der Absatz dorthin erreichte bald eine ansehnliche Höhe. Auch nach Holland und Belgien exportierte man. Der Absatz nach den Donaufürstentümern und der Türkei litt vorübergehend unter dem Krimkrieg. Am wichtigsten war aber natürlich der Absatz im Zollvereinsinlande, da die Massenproduktion für den deutschen Markt in Berlin bevorzugt wurde.

Obwohl die Zunftverfassung in Hannover, Sachsen, Oldenburg und anderen Teilen Deutschlands den Berliner Tischlerwaren den Absatz erschwerte, so war doch das Geschäft 1856 und 1857 sehr günstig. Es trat Arbeitermangel und Lohnsteigerung ein; aber schon 1858 führte die Handelskrisis eine starke Depression herbei. Das Jahr 1859 brachte nach kurzem Aufschwung infolge des Krieges und der Mobilmachung eine vollständige Stockung hervor. Nachdem 1860 ein neuer Aufschwung eingetreten war, blieb der Geschäftsgang bis 1863 ein äußerst günstiger, obwohl der Export nach den verschiedenen Ländern sehr schwankte. Der Hauptmarkt blieb das Inland, das durch den Wegfall der Zunftschranken in Nassau (1860), Oldenburg, Sachsen (1861), Württemberg, Baden und in den Thüringer Landen (1862/63) für die Berliner noch leichter zugänglich wurde. Mehrfach trat Arbeitermangel auf; Lohnsteigerungen wurden nötig. Allgemeine Zufriedenheit mit den Berliner Produkten zeigte auch das Ausland; Rußland und England kauften ebenfalls Berliner Fabrikate. Nach den romanischen Ländern und nach Südamerika wurden besonders Holzbronzen, Rahmen ꝛc. abgesetzt. 1864 neue Depression. 1865 glänzender Geschäftsgang; zahlreiche Neugründungen von Tischler-

[1] Bericht über die Londoner Weltausstellung. Bd. III. S. 407 f.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

werkstätten. 1866 hatte der Krieg wieder ein vollständiges Daniederliegen der Produktion zur Folge.

Die folgenden Jahre bis zum Ausbruch des deutsch-französischen Krieges brachten einen anhaltend günstigen Geschäftsgang. Der Export nach Rußland ging zwar zurück, aber in der gesteigerten Ausfuhr nach Amerika und dem Orient wurde reichlicher Ersatz gefunden. Überdies trat der Export vor der anhaltend starken heimischen Nachfrage in den Hintergrund und die Erzeugung tüchtiger Durchschnittsware blieb das Hauptstreben der Berliner Tischlerei. Selbst auf der Pariser Weltausstellung von 1867 blieb sie dieser Richtung treu und versuchte nicht, durch Ausstellung großer Prunkstücke Erfolge zu erzielen. Da aber den Berliner Produkten eine wirklich künstlerische Vollendung fehlte, so erlangten sie nur wenige Auszeichnungen (3 bronzene Medaillen und 2 ehrenvolle Erwähnungen). Der große Vorsprung, den Paris auf dem Gebiete des Kunsthandwerks hatte, war allen zum Bewußtsein gekommen, welche die Pariser und Berliner Möbelausstellung auch nur flüchtig durchwandert hatten[1].

Die Berliner Tischlerei verwand diese Niederlage leicht, da die Massenproduktion immer mehr ihr eigentliches Feld wurde. Die folgenden Jahre brachten die Wiedereinführung der vollen Gewerbefreiheit, die Freizügigkeit und die übrigen liberalen Gesetze. Da das beschränkende Gesetz von 1849 die Entwicklung des Großbetriebes nicht gehindert hatte, konnte die Gewerbefreiheit in dieser Richtung keine sonderlichen Veränderungen hervorbringen. Die Hauptwirkung der neuen Gesetzgebung war in unserem Gewerbe wieder, wie 1811, eine rapide Vermehrung der kleinen Meister, die diesmal noch deutlicher hervortrat, da die Wiedereinführung der Gewerbefreiheit in eine Periode glänzenden Geschäftsganges fiel. Obgleich die Zahl der Tischler im Verhältnis zur Bevölkerung von 1867 bis 1871 fast konstant blieb (1867: 1 zu 53, 1871: 1 zu 52), vermehrten sich die Meister von 2775 auf 4210, während sich die Zahl der Gesellen nur von 10527 auf 12071 erhöhte; es kamen demnach auf einen Meister 1867 3,80 Gesellen (und Lehrlinge), 1871 nur 2,87. Die neuen Geschäftsgründungen gingen größtenteils von jungen, unverheirateten Leuten aus; denn die 2775 Meister

[1] Vergl. Berichte über die Allgemeine Ausstellung zu Paris im Jahre 1867. Heft III, S. 167 ff. Heft VII, S. 558. Numerisch war die Pariser Tischlerei nicht viel stärker als die Berliner. Denn die Pariser Tischlerei zählte in 4091 Werkstätten 17200 Arbeiter (1867), während in Berlin 2775 Meister 10527 Gesellen beschäftigten. Im Verhältnis zur Bevölkerung war die Berliner Tischlerei sogar noch bedeutender. Der Kleinbetrieb war in beiden Städten vorherrschend.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

von 1867 hatten 7725 Angehörige, während 4210 Meister von 1871 nur 7699 Angehörige besaßen. Die meisten dieser Neugründungen hatten nur einen kurzen Bestand; den Stürmen der Krisenjahre waren sie nicht gewachsen. Die Zählung von 1875 ermittelte nur 2867 selbständige Meister, während 14 304 Tischlergesellen gezählt wurden. Die Zahl der Meister war wieder etwa auf den Stand von 1867 zurückgegangen.

Es ist hier auch der Ort, kurz auf die Veränderung in den socialen Verhältnissen einzugehen, die der Umwandlungsprozeß unseres Gewerbes mit sich brachte. Mehr und mehr erhöhte sich die Zahl derjenigen Gesellen, die, zu lebenslänglicher Lohnarbeiterschaft bestimmt, auf die Freuden des Familienlebens nicht verzichten wollten, die der Geselle des alten Handwerks mit der Meisterschaft erlangt hatte. Immer weniger wurden die Gesellen, die beim Meister aßen und schliefen; der Naturallohn wurde durch den Geldlohn völlig ersetzt. Auch die Lehrlinge verschwanden mehr und mehr aus dem Hause des Meisters. Auf der ganzen Linie wurde das patriarchalische Verhältnis des alten Handwerks durch die rein vertragsmäßigen Beziehungen der modernen Industrie verdrängt. Wie weit dieser Prozeß schon in den sechziger Jahren gediehen war, ersehen wir aus den Volkszählungen von 1867 und 1871. Nur ein kleiner Theil der Gesellen und Lehrlinge wohnte beim Meister: 1867 noch 12,9 %, 1871 nur 7,3 %.

Die 10 527 Arbeiter, die in der Tischlerei beschäftigt wurden, hatten 10 646 Angehörige zu ernähren, was beweist, daß schon weit mehr als ein Drittel von ihnen verheiratet war, obwohl die niedrigen Löhne das Heiraten erschwerten. Denn der Wochenlohn eines Tischlers betrug 1867 nur $3^1/_2$ — 5 Thaler[1], wenn es auch besonders tüchtige Arbeiter noch höher brachten, bei einer täglichen Arbeitszeit von 12 Stunden.

Bis in den Sommer 1870 waren alle Werkstätten gefüllt, und überall herrschte rühriges Treiben. Da rief im Juli die Kriegserklärung gerade die rüstigsten Männer zu den Waffen; die Hobelbänke verödeten, die Sägen klangen nicht mehr, und das ganze Gewerbe war lahm gelegt. Doch noch während des Krieges besserte sich das Geschäft wieder, besonders nach der Einschließung von Paris, weil viele ausländische Bestellungen, die sonst aus Paris befriedigt worden waren, jetzt in Berlin aufgegeben wurden. Sie reichten hin, um die stark verminderten Arbeitskräfte wenigstens einigermaßen zu beschäftigen.

---

[1] Berliner Gemeindekalender für 1868. S. 139. (Die Löhne waren vor dem Kriege bekanntlich allgemein niedrig. Ein Maurer verdiente $3^1/_2$—$4^1/_2$ Thaler. Lackierer 4—6, Maschinenbauer 4 Thaler durchschnittlich, ausnahmsweise 7—8 Thlr.)

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Mit der Wiederherstellung des Friedens begann der Gründungstaumel, und auch in unserm Gewerbe setzte eine fieberhafte Produktionsthätigkeit ein. Diese günstige Situation benutzten die Tischlergesellen, um, wie die Arbeiter anderer Industrien, auch ihrerseits erfolgreich die Waffe zu gebrauchen, die ihnen die Gewerbeordnung von 1869 gegen die Unternehmer gegeben hatte. In einem sechswöchentlichen großen Ausstand erkämpften sie eine Lohnerhöhung von 25 %, die ihnen noch vor Ablauf des Jahres 1871 bewilligt wurde. Dann war 1872 das Geschäft so außerordentlich lebhaft, daß der Bedarf auch nicht einmal annähernd gedeckt werden konnte. Mit der Drohung, die Arbeit einzustellen, erreichten die Arbeiter von den mit Aufträgen überhäuften Fabrikanten noch weitere Lohnerhöhungen, die zu einer Preissteigerung von angeblich 50 % gegen das Vorjahr führten. Ununterbrochen strömten neue Arbeiter aus der Provinz nach Berlin.

Die großen Lohnsteigerungen wie das Verlangen nach erhöhter Leistungsfähigkeit, um die ungeheure Nachfrage befriedigen zu können, führten zu stärkerer Anwendung der Maschinen. Hobelmaschinen wurden noch wenig benutzt: am verbreitetsten waren die Fräsmaschinen und die Kreis- und Bandsägen, welche die Berliner Tischler teils im eigenen Betriebe, teils in Lohnschneidereien gebrauchten[1]. Große Möbelfabriken wurden gegründet, von denen die Aktiengesellschaft „Renaissance" zwei Dampfmaschinen von 70 Pferdekräften hatte, 245 Arbeiter in der Fabrik und 160 Heimarbeiter beschäftigte; dazu kam noch ein Bureaupersonal von 20 Personen[2].

Die rastlose Produktion hielt auch im folgenden Jahre (1873) noch ungeschwächt an, obwohl man im Luxusgenre die Wirkungen des Börsenkrachs bereits zu fühlen begann. Die Preissteigerung und vor allem die Liederlichkeit in der Ausführung, die unter der wilden Hast der Fabrikation in diesen Jahren eingerissen war, hatten zur Folge, daß die Berliner Industrie schon während der Gründerperiode ihren ausländischen Markt völlig verlor und durch die Pariser Konkurrenz verdrängt wurde. Aber auch in der Provinz, wo man geringere Löhne hatte und mehr auf solide Ausführung gab, erstarkte die örtliche Produktion und konnte mit den

[1] Über die eigentümliche Art der Maschinenbenutzung in Berlin vergl. unten Abschnitt 3.

[2] Amtlicher Bericht über die Wiener Weltausstellung. Bd. III². (Holzindustrie von Brinckmann.) S. 505.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Berliner Möbeln den Wettkampf aufnehmen. Zunächst schadete das nichts, weil die Berliner den Bedarf so wie so nicht zu decken vermochten.

Aber als die Wirkungen der Krise 1874 auch die Möbelindustrie trafen, erfolgte ein furchtbarer Rückgang der Produktion, der zahllose Geschäfte vernichtete und eine ungeheuere Menge Arbeiter brotlos machte. Man hatte in der Berliner Möbelindustrie nicht allein unter den allgemeinen Wirkungen der Krise zu leiden; auch die oben angeführten besonderen Übelstände machten sich jetzt empfindlich geltend. Der ausländische Markt war und blieb verloren, und im Inlande hatte Stuttgart das süddeutsche Geschäft an sich gerissen; aber auch andere Städte machten erfolgreich Konkurrenz. Der alte Ruf Berlins war dahin. Die schwache Beteiligung an der Wiener Weltausstellung, auf der aus Berlin nur 4 Möbeltischler unter etwa 80 Möbelausstellern aus dem Deutschen Reich[1] erschienen waren, hatte überall sehr geschadet, und im Vergleich mit den englischen und französischen Produkten war die „kunstgewerbliche Inferiorität und die technische Armut unserer Möbelfabrikation“[2] noch deutlicher als vor sechs Jahren in Paris sichtbar geworden. Auch im Inlande hatte Berlin nicht den ersten Platz erobern können, sondern die Perle der deutschen Möbelausstellung war die Dresdener Abteilung gewesen.

Die Periode von 1848 — 1875 ist charakterisiert durch den rasch und ständig wachsenden Einfluß des Kapitalismus, der das alte Tischlerhandwerk zur modernen Industrie umgestaltet. Er schafft den Export und organisiert den ganzen Absatz; er führt zur Ausbildung des Großbetriebes, er gestaltet die socialen Verhältnisse um und ändert die Technik durch Schaffung einer weitgehenden Specialisierung und durch Einführung der Maschinen. Erzeugt wurden in dieser Periode überwiegend Produkte des Massenkonsums. Sicherlich waren mit dieser Fabrikationsweise zahlreiche Übelstände verbunden; aber sie schuf eine große Verbilligung der Möbel, die für die unteren Klassen höchst segensreich war. Jetzt fand man hübsche fournierte Möbel auch in Arbeiterwohnungen, wo man früher nur Geräte aus weichem Holz mit Farbenanstrich, allenfalls aus wachspoliertem Eichenholz gekannt hatte[3]. Sie bot auch dem Ärmeren die Möglichkeit, sich ein gemütliches und behagliches Heim zu schaffen, und sie vollbrachte damit eine That von hoher socialer Bedeutung. Ich möchte diese Seite

[1] Aus München 11, Hamburg 8, Dresden 4, Rostock 4 u. s. w.

[2] Brinckmann, Holzindustrie auf der Wiener Weltausstellung. (Berichte III².) S. 521.

[3] Karmarsch, Geschichte der Technologie. S. 570.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

der Frage denen gegenüber nachdrücklich hervorheben, die einseitig in der Tischlerei nur ein Kunsthandwerk erblicken, das ausschließlich für die Bedürfnisse der oberen Zehntausend arbeiten soll.

Die Geschichte der Tischlerei in der Zeit von 1875 bis zur Gegenwart ist durch zwei Umstände beherrscht; einerseits wendete sich ein großer Teil der Berliner Tischler wieder mit Erfolg dem Kunsthandwerk zu und andererseits machte der Maschinenbetrieb weitere und größere Fortschritte. Ich kann diese Periode hier nur kurz behandeln, da die hierher gehörigen Punkte in anderem Zusammenhange näher erörtert werden sollen.

Die Jahre 1874—1878 waren für unser Gewerbe sehr traurige. Der Konsum verringerte sich immer mehr, zahlreiche Geschäfte fallierten; die Preise sanken tiefer, als sie vor den Gründerjahren gewesen waren; Schwindel- und Reklamegeschäfte ruinierten vielfach die solidere Produktion und die Löhne wurden immer jämmerlicher. Obwohl die Bevölkerung Berlins von 1875 — 1880 von 966 858 Einwohnern auf 1 122 330 anwuchs, verringerte sich die Zahl der Tischler. Aber daneben waren auch Kräfte thätig, die eine Besserung der Lage herbeiführen sollten, und schon 1879 wurde ihre Wirksamkeit offenbar.

Dieses Jahr brachte die Berliner Gewerbe-Ausstellung, auf der unsere Möbelindustrie wieder einen glänzenden Triumph errang. Fast alle größeren Geschäfte beteiligten sich und bewiesen, daß die Berliner auch in künstlerischer Hinsicht wieder eine hohe Stufe der Leistungsfähigkeit erreicht hatten. Dieser günstige Umschwung war, wie früher durch Schinkel, auch diesmal von künstlerischer Seite hervorgerufen worden. Das Kunstgewerbe-Museum hatte vorteilhaften Einfluß auf die Heranbildung von Möbelzeichnern und Bildhauern geübt, und unter seiner Einwirkung waren die Rokokoformen der Kastenmöbel durch eine wirkungsvolle und kräftige Renaissance verdrängt worden.

Schon im folgenden Jahre besserte sich das Geschäft in der Kunstmöbelfabrikation wieder; aber im allgemeinen war die Lage noch eine gedückte. Bald jedoch hob sich die Ausfuhr von neuem; besonders nach Australien wurde viel abgesetzt. Auch die Bautischlerei hatte ziemliche Beschäftigung, obwohl sie unter niedrigen Preisen litt. In der Massenproduktion stellte Berlin 1884 durch die Ausstellung billiger Wohnungseinrichtungen seinen alten Ruf wieder her und bewies, daß es hier ebenfalls große technische Fortschritte gemacht hatte und für billiges Geld wieder solide Waren zu liefern vermochte. Da auch die allgemeinen wirtschaftlichen Verhältnisse sich wieder zu bessern begannen, so setzte mit dem Jahre 1884 eine neue Periode günstigen Geschäftsganges und raschen Aufschwungs

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

ein, die bis gegen 1890 dauerte. Schon 1884 gelang es den Gesellen, die Besserung der Lage zu einem siegreichen Streik zu benützen, in dem sie eine Aufbesserung der tiefgesunkenen Löhne und die Verkürzung der Arbeitszeit auf $9^1/_2$ Stunden errangen.

Die Lohnerhöhung und die gesteigerte Nachfrage gaben, wie in den Gründerjahren, gleich mächtige Impulse zu einer weiteren Ausdehnung des Maschinenbetriebes. Der Technik war es inzwischen gelungen, die Hobelmaschinen besser den Bedürfnissen des Tischlers anzupassen und sie wurden in den achtziger Jahren in steigendem Maße eingeführt. Mit ihnen wurde der Gebrauch der Maschinen in der Berliner Tischlerei allgemein und die technische Entwicklung vorläufig abgeschlossen. Arbeitslosigkeit hatten sie zunächst nicht zur Folge, da die Geschäfte flott gingen. Kunst- und Bautischlerei hatten reichlich zu thun, da der Export, besonders nach Südamerika, sich stark entwickelte und die Bauthätigkeit eine rege war. Auch die Massenartikel wurden im Inlande gut abgesetzt.

Aber mit dem Ende des Jahrzehnts trat wieder eine verhängnisvolle Wendung ein, die sich zuerst in der Bautischlerei bemerkbar machte. Es folgte die Massenfabrikation von Gebrauchsmöbeln; am schlimmsten aber liegen die Dinge in der Kunsttischlerei, wo zu der ungünstigen Lage des inneren Marktes noch der starke Rückgang des Exports hinzukommt. Die Wirren in Südamerika, die Zollmaßregeln der Vereinigten Staaten, Rußlands, der Schweiz u. a. haben die Berliner Kunsttischlerei schwer getroffen. Die Handelsverträge haben freilich eine kleine Besserung gebracht, abgesehen davon, daß Österreich mit den Wiener gebogenen Möbeln dem deutschen Fabrikat jetzt erfolgreichere Konkurrenz macht. Auch die Goldleistenfabrikation, die in den achtziger Jahren ausgezeichnete Geschäfte gemacht hatte, ist durch die Zollmaßregeln der romanischen Länder, die ihr Hauptabsatzgebiet bildeten, äußerst geschädigt worden, und selbst in der Pianofortebranche, die eine eigentliche Depression bisher auch in der schlimmsten Krisenzeit nicht gekannt hatte, macht sich ein Niedergang bemerkbar.

So ist denn die Lage der Berliner Tischlerei und der ganzen Holzindustrie augenblicklich wieder eine ziemlich traurige, und Unternehmer wie Arbeiter blicken meist pessimistisch in die Zukunft. Die mangelnde Kaufkraft der großen Masse des Volkes und das Streben der fremden Nationen, sich von unserer Industrie zu emancipieren, lassen die Hoffnung auf eine baldige durchgreifende Besserung nicht aufkommen.

Die nachfolgende statistische Zusammenstellung spiegelt das in diesen Abschnitten Ausgeführte deutlich wieder, obwohl sie wegen der Ungleichheit

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

der Zählungsperioden nicht allen Wechselfällen der Entwicklung zu folgen vermag.

Jahr	Zahl der Meister	Zahl der Abhängigen	Zahl der Tischler überhaupt	Ein Meister beschäftigt Abhängige	Ein Tischler kommt auf Einwohner
1849	1580	3111	4691	1,97	88
1852	1601	3803	5404	2,38	78
1855	1632 (+ 1)[1]	4004 (+17)	5636 (5654)	2,46	77
1858	1861	5202	7063	2,79	65
1861	1948 (+16)[1]	**5726** (+408)	**7674** (**8089**)	2,97 (3,13)	**71** (**67**)
1867	**2775**[3]	**10527**[2]	**13302**	**3,80**	**53**
1871	**4210**[3]	12071[2]	**16281**	**2,87**	52
1875	**2876**[3]	(14504)	(17380)	(5,04)	(55)
in Tischlereien wirkl. beschäft.		8714	**11509**	3,03	83
1882	3042	(14956)	(17998)	(4,92)	(65)
in Tischlereien wirkl. beschäft.		**8799**[4] ?	**11841** ?	**2,87** ?	**99** ?
1885	3029	(17484)	(20513)	(5,77)	(64)
in Tischlereien wirkl. beschäft.		?	?	?	?
1890	3145	(21573)	(24718)	(7,86)	(64)
in Tischlereien wirkl. beschäft.		**13899**	**17044**	**4,42**	**91**

[1] Die Zahlen für 1855 und 1861, die der Handwerkertabelle entstammen, müssen durch die eingeklammerten Zahlen der Fabriktabelle ergänzt werden. Ich habe sie nicht ohne weiteres addiert, weil auch der Bericht über die Berliner Gewerbezählung von 1875 (S. 10) die Addition unterläßt.

[2] Die große Vermehrung der Gehilfen kommt nicht ausschließlich auf die eigentliche Tischlerei, da Tischlergesellen in steigendem Maße auch in Maschinen- und Klavierfabriken beschäftigt wurden. Für 1867 und 1871 dürften für diese Kategorien 1000 resp. 1500 Arbeiter in Abzug zu bringen sein, wodurch auch die Zahlen der vorletzten Reihe modifiziert werden. Für 1875, 1882 und 1890 habe ich die wirklich in Tischlereien beschäftigten Personen nach der Betriebsstatistik angeben können. Die durch Auszählung der Individualkarten ermittelten Zahlen sind eingeklammert zur Vergleichung beigefügt. Die verschiedenen Ursachen dieser Inkongruenz werden im folgenden Kapitel näher erörtert. Doch möchte ich schon hier darauf hinweisen, daß in den Jahren 1875 und 1882 die Arbeitslosigkeit eine große Rolle gespielt hat.

[3] Die Zahlen für 1867 und 1871 enthalten auch die Vergolder und Goldleistenfabriken, die seit 1875 gesondert gezählt werden. 1875 entfielen auf diese Kategorie ca. 180 Unternehmer mit 700 Arbeitern, was bei der Vergleichung der Zahlen von 1867 und 1871 mit den späteren Angaben zu beachten ist.

[4] Diese Zahl ist mit den entsprechenden Angaben für 1875 und 1890 nicht

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

2. Zur Statistik der Berliner Tischlerei.

a. Vorbemerkung.

Die statistischen Angaben dieses Abschnitts und überhaupt der ganzen Arbeit sind, soweit nicht ausdrücklich etwas anderes bemerkt ist, den vom Berliner Statistischen Bureau herausgegebenen Berichten über die Volkszählungen von 1867, 1871, 1875 (auch Gewerbezählung), 1880, 1885 und 1890 und der „Statistik des Deutschen Reichs", neue Folge, Bd. 2 bis 7 (Ergebnisse der Berufszählung von 1882) entnommen.

Ehe ich mit der Mitteilung der Resultate beginne, müssen einige erläuternde Bemerkungen methodologischer Natur vorausgeschickt werden. Von den statistischen Bureaux sind zwei verschiedene Methoden angewandt worden, da es sich um zwei verschiedene Arten von Fragen handelte. Man hatte einerseits Erhebungen über die persönlichen Verhältnisse der in den einzelnen Berufen thätigen Individuen, über Alter, Familienstand, Religion, Muttersprache ꝛc. anzustellen, andererseits galt es, eine möglichst genaue Betriebsstatistik aufzunehmen, um die Betriebe nach der Zahl der beschäftigten Arbeiter, der gebrauchten Maschinen u. dgl. m. zu charakterisieren.

Die Fragen der ersten Gruppe konnten ihre Beantwortung naturgemäß nur durch direkte Befragung der beteiligten Personen finden; alle derartigen Angaben sind also durch Verarbeitung der Individualzählkarten gewonnen worden, die bei den Volkszählungen ausgegeben wurden. Die Zusammenstellung und Publikation der Resultate ist im Berliner Statistischen Bureau jedoch nicht für die einzelnen Berufe sondern für ganze Industriegruppen erfolgt. Wir erfahren also nicht, wie viele Tischlergesellen z. B. verheiratet waren, sondern wir hören nur, wie viele abhängige Personen, die einen Beruf angegeben haben, der nach der Klassifikation der Reichsstatistik zur Holzindustrie gehört, sich im Stande der Ehe befanden. Die Zahl dieser Personen ist keineswegs mit den in der Holzindustrie wirklich beschäftigten Arbeitern identisch, sondern es ergeben sich aus verschiedenen

ohne weiteres vergleichbar (vergl. den folgenden Abschnitt). Ein Blick auf die letzte Reihe der Tabelle zeigt, daß sich die relative Bedeutung der Berliner Tischlerei verringert hat. Doch ist der Rückgang nicht so groß, wie die Vergleichung der Zahlen von 1867 und 1871 mit der Zahl der wirklich in Tischlereien 1890 beschäftigten Personen vermuten läßt. Denn abgesehen von der bedeutenden Verschiedenheit der Klassifikationen und Erhebungsmethoden kommt auch der Umstand in Betracht, daß sich infolge der Einführung der Maschinen ein besonderer Beruf der Holzzurichtung gebildet hat, dessen Angehörige man eigentlich den Tischlern von 1890 zurechnen müßte.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Gründen erhebliche numerische Abweichungen. Die Richtigkeit der sachlichen Ergebnisse dürfte aber hierdurch bei der Statistik der Berliner Holzindustrie nur wenig berührt werden, da ihr Charakter durch die Möbelfabrikation und Bautischlerei vollständig bestimmt ist; außerdem weisen die einzelnen Zweige der Holzindustrie keine allzu großen Verschiedenheiten auf[1].

Zur Aufnahme der Betriebsstatistik konnte man sich nur an die Unternehmer wenden, und man bediente sich hierzu entweder besonderer Betriebsfragebogen (1875, 1882), oder man half sich mit Zusatzfragen auf der Individualkarte des Unternehmers (1885, 1890). Bei der Betriebsstatistik sind die Industriegruppen in verschiedene Unterabteilungen zerlegt worden, die meist mit besonders wichtigen Berufen zusammenfallen. Diese Unterscheidung war absolut notwendig, weil die technisch-ökonomischen Verhältnisse in den einzelnen Berufen sehr verschieden sind und eine möglichst exakte Erfassung dieser Verschiedenheiten ein unumgängliches Erfordernis ist. Aber auch bei der Beurteilung der Zahlen für die Untergruppen muß man vorsichtig verfahren, da viele Untergruppen ebenfalls wieder sehr verschieden zusammengesetzt sind. Da die Zahlen, welche auf Grund dieser beiden Zählmethoden für die Abhängigen der ganzen Industriegruppen wie der einzelnen Unterabteilungen ermittelt wurden, sehr erheblich differieren, so soll bei den folgenden Angaben stets bemerkt werden, nach welcher Methode sie gewonnen wurden.

Das verwertete Material gliedert sich bei der Bearbeitung ganz von selbst in drei Gruppen von Thatsachen. Die erste betrifft das Verhältnis der Holzindustrie zu den übrigen Berliner Industrien, ihre Zusammensetzung und ihre Verteilung über die einzelnen Stadtviertel; die zweite hat die Betriebsgröße zum Gegenstande, während die dritte sich auf die persön-

[1] Bei ganz heterogener Zusammensetzung einer Industriegruppe ist es dagegen sehr mißlich, die Ergebnisse der Erhebungen über die socialen Verhältnisse jedes einzelnen Berufs unterschiedslos zusammenzufassen. In der Industriegruppe XV. (Bekleidung und Reinigung) sind u. a. Näherinnen, Schuhmacher, Plätterinnen, Schneider, Barbiere, Wäscherinnen, Kürschner, Putzmacherinnen, Bademeister u. s. w. enthalten. Die zusammenfassende Statistik der ganzen Gruppe muß die Besonderheiten jedes einzelnen Berufs verwischen und kann kein klares Bild der Sachlage geben. Die Statistik jedes einzelnen Berufs liefert dagegen brauchbarere Resultate, obwohl sich die numerische Inkongruenz natürlich ebenfalls nicht vermeiden läßt, da die Zahl derjenigen Personen, die sich in einem Ort z. B. als Tischlergesellen bezeichnen, durchaus nicht mit der Zahl der wirklich in der Tischlerei am selben Ort beschäftigten Personen übereinstimmt.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

lichen Verhältnisse der Erwerbthätigen erstreckt. Ich beschränke mich in diesem Abschnitt durchaus auf die zahlenmäßige Feststellung der thatsächlichen Verhältnisse; sie näher zu beurteilen, ihre Ursachen darzulegen und Schlüsse aus ihnen zu ziehen, ist die Aufgabe der späteren Abschnitte.

b. Bedeutung, Zusammensetzung und lokale Verteilung der Holzindustrie.

Um zunächst die Wichtigkeit der Holzindustrie für die Berliner Bevölkerung zu beleuchten, soll zuerst nach der Volkszählung von 1890 die Zahl der in unserer Industrie thätigen Personen in Vergleich mit den entsprechenden Zahlen der übrigen wichtigsten Berliner Industrien gesetzt werden, unter Berücksichtigung der Ergebnisse beider Erhebungsweisen.

Name der Industrie und Nummer in der Berliner Statistik	Nach der Betriebsstatistik betrug die Zahl der Erwerbthätigen	Nach den Individualzählkarten betrug		Es lebten also von der Industrie insgesamt Personen
		die Zahl der Erwerbthätig.	die Zahl ihrer Angehörigen	
1. Bekleidung und Reinigung (XV).	90 922	111 231	76 253	187 484
2. Metallverarbeitung (VII) . . .	29 425	40 922	67 575	122 592
und Industrie der Maschinen, Werkzeuge ꝛc. (VIII) .	26 118	14 075		
3. Holzindustrie (XIII)	**30 985**	**38 309**	**55 437**	**93 746**
4. Baugewerbe (XVI)	32 292	34 716	52 442	87 158
5. Textilindustrie (XI)	31 186	9 155	9 998	19 153
6. Papier und Leder (XII)	25 077	17 008	19 480	36 488
7. Nahrungs- u. Genußmittel (XIV).	22 133	23 862	24 160	48 022

Zur Erklärung der großen Differenzen zwischen den Ergebnissen beider Erhebungsweisen sei hier nur auf zwei Thatsachen hingewiesen, von denen die erste mehr oder weniger für alle Industrien gilt. Es wurden nach den Individualzählkarten 255 627 „Arbeiter ohne nähere Angabe" ermittelt, die in der Betriebsstatistik der einzelnen Industrien wieder er-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

scheinen, je nachdem die betreffende Industrie mehr oder weniger ungelernte Arbeiter beschäftigt. Andererseits figurieren die zahlreichen Heimarbeiter in der Betriebsstatistik meist überhaupt nicht, sondern wir erhalten von ihnen nur durch die Individualzählung Kunde. Man sieht hieraus übrigens auch, daß eine einwandsfreie Tabelle der Berliner Industrien, geordnet nach der Zahl der Personen, die in ihnen ihren Unterhalt finden, sich nicht aufstellen läßt, zumal bei der Betriebsstatistik jede Angabe über die Angehörigen der abhängigen Personen fehlt.

Jedenfalls geht aus unserer Zusammenstellung deutlich hervor, daß die Holzindustrie zu den ersten Industrien Berlins gehört. Während aber die anderen aufgeführten Industriegruppen zum Teil aus recht heterogenen Elementen in verschiedener Stärke zusammengesetzt sind, bildet die Bau- und Möbeltischlerei mit ihren Hilfsgewerben den weitaus wichtigsten Teil der Holzindustrie; etwa fünf Sechstel der Erwerbthätigen der ganzen Industriegruppe sind in beiden Branchen thätig. Vergliche man die Zahlen dieser beiden Branchen mit den entsprechenden Zahlen der anderen ebenfalls enger zusammengehörigen Branchen der verschiedenen Industriegruppen, so würde die hohe Bedeutung unseres Gewerbes noch mehr hervortreten, das neben der Schneiderei, wenn man vom Handelsgewerbe absieht, wohl die größte Industrie der Hauptstadt ist.

Die Klassifikation der Berliner Statistik hat bei den verschiedenen Zählungen gewechselt. Die Einteilung Schwabes, nach der die Volkszählungen von 1867 und 1871 bearbeitet wurden, mußte von seinem Nachfolger Böckh, der noch heute der ausgezeichnete Leiter des Berliner Bureaus ist, seit 1875 durch den Anschluß an die Klassifikation der Reichsstatistik aufgegeben werden. Böckh weicht jedoch in einzelnen Punkten bei den verschiedenen Zählungen mehr oder weniger von der Reichsstatistik ab, wodurch die Vergleichung der Berliner Volkszählungen unter einander sowohl wie mit der Berufszählung von 1882 erschwert wird. Bei den Volkszählungen von 1885 und 1890 ist für die Holzindustrie folgende Einteilung angewandt worden: 1. Holzzurichtung und Parkettfabrikation. 2. Tischlereien. 3. Böttchereien. 4. Flecht- und Korbwaren. 5. Dreh- und Schnitzwaren, Korkschneidereien. 6. Kämme, Schirme, Stöcke, Federposen. 7. Bürstenmacher. 8. Lackierer, Vergolder ꝛc. Die Berufsstatistik von 1882 kennt dagegen folgende 9 Untergruppen: 1. Holzzurichtung und Konservierung. 2. Verfertigung von groben Holzwaren. 3. Tischlerei und Parkettfabrikation. 4. Böttcherei. 5. Korbmacherei. 6. Sonstige Flechterei und

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Weberei. 7. Drechslerei, Schnitzerei, Korkschneiderei. 8. Verfertigung von Kämmen, Bürsten, Stöcken ꝛc. 9. Holzvergoldung und Veredlung[1].

Die Berliner Statistik faßt die Holzzurichtung, Parkettfabrikation und Verfertigung grober Holzwaren zu einer Gruppe zusammen, ebenso vereinigt sie die Gruppen 5 und 6 der Reichsstatistik zu einer Gruppe 4, dagegen sondert sie aus der 8. Gruppe die Bürstenmacher ab.

Nach den Ergebnissen der Volkszählung am 1. Dezember 1890 gestaltet sich die Zahlenstärke der einzelnen Berufsgruppen in der Holzindustrie folgendermaßen:

[1] Nach dem Berufskatalog der Reichsstatistik gehören u. a. zur Holzzurichtung und Konservierung: Brettschneidemühlen, Dampfschneidemühlen, Dielenschneider, Eisenbahnschwellen, Fournierschneider, Fräseanstalten, Hobelwerke, Holzauslauge- und Imprägnierungsanstalten, Holzhacker, Holzpflasterer, Holzsäger, Holzspalter, Holztapeten, Lattenschneider, Nuthenschreiner, Reifschneider, Schwellenmacher; — zu den groben Holzwaren: Holzdraht, Holzstifte, Zahnstocher, Zündholzruten; Axtstiel, Backtrog, Besenstiel, Cigarrenkisten, Fleischklotz, Harke, Hammerstiel, Holzdecke, Holzgeräte, Holzleisten, Holzschindel, Holzschuhe, Holzsohlen, Holzwerkzeuge, Käfigmacher, Kästen, Kisten, Kleiderbügel, Küchengerät, Löffel, Mulden, Naturholzwaren, Nistkästen, Pantinen, Quirl, Rouleaustock, Schachtel, Schaufeln, Scheiben, Schuhleisten, Sensen, Siebreifen, Spalier, Tafelrahmen, Tröge, Vogelbauer, Waschklammern, Wurstspüler, Zündholzschachteln; — zur Tischlerei und Parkettfabrikation: Bauschreiner, Bienenkorb, Billard, Billardqueue, Blumentische, Buchsbaumplatten, Kontor-Utensilien, Ebenisten, Eisspind, Etui, Federkasten, Fensterrahmen, Flicktischler, Fußboden, Galanterietischler, Gardinenbretter, Grabkreuze, Holzgitter, Holzkonsole, Holzsattel, Jalousiebretter, Instrumententischler, Kaffeemühlenkasten, Kastenschreiner, Kehlleisten, Kindermöbel, Klavierssessel, Kunstmodelltischler, Kunstmöbel, Laubschreiner, Linealmacher, Luxusmöbel, Modelltischler, Möbel, Möbelgestell, Möbelreiniger, Möbelfabriken, Parkettfabriken, Parkettfußbodenleger, Rolljalousien, Sarg, Schatullen, Schulbank, Sesselgestell, Sophagestell, Stuhlgestell, Stuhlmacher, Tischler, Werkzeugschreiner; — zur Vergoldung und sonstigen Veredlung von Holz- und Schnitzwaren: Altarbauer, Altertümerreparateure, Barockrahmenvergolder, Bilderrahmen, Bildschnitzer, Blechlakierer, Boulearbeiter, Bronzeure, Dosenmaler, Elfenbeinmaler, Facemacher, Goldleisten, Goldrahmen, Holzmaler, Holzmarketeriearbeiter, Holzvergolder, Holzwarenlackierer, Kunstrequisiten, sonstige Lackierer, Leistenvergolder, Möbellackierer, Möbelpolierer, Photographierahmen, Polierer, Preß- und Vergoldeanstalten, Rahmen, Sargverzierer, Spiegelrahmen, Vergolder, Zinnlackierer und -Maler; — zur Drechslerei, Verfertigung von Dreh- und Schnitzwaren, auch Korkschneiderei: Baukasten, Bernsteinwaren, Billardball, Domino, Drechsler für Bein und Holz, Gipsknopfmacher, Holzbildhauer, Holzgalanteriewaren, Holzspielwaren, Knochenwaren, Korbwaren, Kunstschnitzer, Meerschaumpfeifen, hölzerne Pfeifenköpfe, Rosenkranz Schachbrett, Steinnußknopf, Würfel u. s. w.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Name der Berufsgruppe	Zahl der Selbständigen ohne Arbeiter	Zahl der Arbeitgeber	Zahl der Abhängigen (Gesellen, Lehrlinge ꝛc.)	
			a) nach den Individualzählkarten	b) nach der Betriebsstatistik
1. Holzzurichtung, Parkettfabrikation	94 (2)	227 (8)	481 (4)	2 670
2. Tischlereien	1110 (6)	2035 (35)	21 573 (9)	13 899
3. Böttchereien	165 (6)	92 (8)	824	376
4. Flecht- und Korbwaren	290 (44)	161 (2)	586 (51)	713
5. Dreh- und Schnitzwaren, Korkschneidereien	472 (5)	645 (11)	5 187 (29)	3 764
6. Kämme, Schirme, Stöcke, Federposen	132 (15)	95 (8)	347 (78)	686
7. Bürstenmacher	111 (4)	77 (3)	365 (4)	211
8. Lackierer, Vergolder ꝛc.	170 (9)	255 (11)	2 815 (56)	2 735
Summa . .	2544 (93)	3587 (86)	32 178 (231)	25 054

Die eingeklammerten Zahlen bezeichnen die Erwerbthätigen des weiblichen Geschlechts.

Die mit Hilfe der beiden verschiedenen Methoden gewonnenen Zahlen der Abhängigen sind grundverschieden; die Ursachen dieser Differenz sind im einzelnen folgende:

1. Zunächst sind viele Personen, als sie ihre Individualzählkarten ausfüllten, arbeitslos gewesen, können also in der Betriebsstatistik nicht erscheinen.

2. Die Wohnungs- und Arbeitsbevölkerung fällt nicht zusammen. Das ist in Berlin, wo die Vororte so eng mit der Stadt verwachsen sind, sehr wichtig. Viele Tischlergesellen z. B. wohnen in Berlin und arbeiten in Rixdorf und umgekehrt. Die Arbeiter suchen meist in Berlin wohnen zu bleiben, während die Unternehmer, besonders die großen, mit Vorliebe in den Vororten ihre Fabriken errichten. Mit der Eingemeindung der Vororte würde diese Fehlerquelle ziemlich verstopft werden.

3. Viele Tischler, Böttcher, Bildhauer, Drechsler ꝛc. sind als Hilfspersonen in Betrieben thätig, die unter eine andere Kategorie der Statistik fallen. Tischler arbeiten z. B. in Pianoforte-, Nähmaschinenfabriken ꝛc., oder sind als Modelltischler in Maschinenfabriken thätig; Böttcher arbeiten in Brauereien; Bildhauer, Drechsler, Vergolder, Polierer ꝛc. werden in Möbelfabriken beschäftigt und sind deshalb unter den in Tischlereien gezählten Arbeitern einbegriffen.

4. Das kaufmännische Personal wird auf den Individualzählkarten als

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

„abhängige Kaufleute“ gerechnet, während es in der Betriebsstatistik zu den „Arbeitern“ des betreffenden Betriebes gezählt wird.

5. In den verschiedenen Betrieben werden ungelernte Arbeiter beschäftigt, die in den Individualzählkarten einfach „Arbeiter“ als Beruf angeben. Besonders zahlreich sind diese unqualifizierten Arbeiter in den Holzbearbeitungsfabriken und größeren Tischlereien, wo sie sowohl zur Bedienung der Maschinen wie zu anderen Verrichtungen verwendet werden.

6. Manche Tischler, Böttcher ꝛc. geben ihr gelerntes Handwerk als Beruf an, obwohl sie zur Zeit der Zählung einen anderen Erwerb haben.

Alle diese Ursachen kombinieren sich in mannigfaltiger Weise und bringen so erhebliche Differenzen hervor.

Von den 13 899 in Tischlereien beschäftigten Arbeitern dürften nach Abzug des kaufmännischen Personals, der Bildhauer, Drechsler, Polierer, Arbeiter ꝛc. etwa 11—12 000 wirkliche Tischlergesellen und -Lehrlinge übrig bleiben. Es würde sich also gegenüber den Angaben der Individualerhebung eine Differenz von 9—10 000 Personen ergeben.

Wenn man die volle Bedeutung unseres Gewerbes würdigen will, so muß man die Zahlen für die Tischlereien noch durch die Zahlen der mit der Schreinerei aufs engste zusammenhängenden Hilfsgewerbe ergänzen. Zunächst kann man die Holzzurichtung von der Tischlerei überhaupt nicht trennen, da in den Fräsereien, Hobel- und Schneideanstalten das Holz für den unmittelbaren Bedarf des Tischlers hergerichtet wird. Die Thätigkeit des Bildhauers und Drechslers ist nur bei den gewöhnlichen Möbeln zu entbehren. Auch aus der 8. Gruppe (Lackierer, Vergolder) ist eine große Anzahl Erwerbthätiger der eigentlichen Möbelfabrikation zuzurechnen, vor allem die Möbelpolierer und Möbellackierer, Boulearbeiter, ein Teil der Holzmaler und Holzvergolder u. a. m. Aus der 4. Gruppe kommen noch die Stuhlflechter dazu. Mit unserem Gewerbe haben eigentlich nur die relativ wenig zahlreichen Erwerbthätigen der 3. und 6. Rubrik der Holzindustrie nichts zu thun, während alle übrigen Berufe mehr oder weniger mit ihm zusammenhängen. Außerdem muß man noch die Tapezierer der Möbelfabrikation zurechnen, (XII. 5), die ebenfalls mehre tausend Personen umfassen. Wenn wir die Erwerbthätigen aller dieser Berufe addieren, so erhalten wir folgendes Bild, das zwar nicht genau richtig ist, aber doch eine Vorstellung von dem Umfange der Berliner Möbelfabrikation und Bautischlerei ermöglicht:

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

XIII.	1. Holzzurichtung	3000	Personen.
	2. Tischlereien	17 000	=
	3. Drechsler und Bildhauer	4 000	=
	4 u. 8. Stuhlflechter, Möbelpolierer Lackierer u. s. w.	1 000	=
XII.	5. Tapezierer	2 000	=
		27 000	Personen.

Dazu kommen dann noch über 200 Nutzholzhandlungen mit ihren Arbeitern, die vielen hundert Möbelmagazine mit ihren Angestellten, die Werkzeugfabriken, Näherinnen u. s. w., sodaß man wohl rund 30 000 Erwerbthätige auf unsere Industrie rechnen kann. Es leben also von ihr, wenn man auf jeden Erwerbthätigen 1,5 Angehörige rechnet, in Berlin etwa 75 000 Menschen; der 20. Theil der Einwohner Berlins findet hier sein Brot. Rechnet man noch die notorisch teilweis sehr stark mit Tischlern besetzten Vororte hinzu, die zwar noch nicht verwaltungsrechtlich aber doch thatsächlich mit Berlin eine Einheit bilden, so finden auf dem riesigen Gebäudekomplex Groß-Berlin etwa 40 000 Personen in der Ausschmückung der Wohnungen ihre Beschäftigung, die mit ihren 60 000 Angehörigen für sich eine Großstadt von 100 000 Einwohnern bilden könnten. Die ganze Stadt Stettin könnte von ihnen bevölkert werden.

Wenden wir uns nun der räumlichen Verteilung der Holzindustrie zu, so fällt bei einer Wanderung durch die Straßen Berlins uns sofort ihre eigentümliche örtliche Konzentration auf. Zwar ist kein Stadtteil ganz von Tischlern entblößt; aber der Prozentteil, den sie in der Gesamtbevölkerung bilden, ist doch in den einzelnen Straßen und Vierteln ein sehr verschiedener.

Während 1890 nach dem Ausweis der Individualzählkarten jeder siebzehnte Mensch im Durchschnitt von ganz Berlin von der Holzindustrie lebte, betrug die holzindustrielle Bevölkerung in der Luisenstadt etwa $^1/_8$, im Stralauer Viertel $^1/_{10}$ der Einwohnerschaft jener Stadtteile, während sie in der Tiergartenvorstadt auf $^1/_{60}$ und in der Dorotheenvorstadt gar auf $^1/_{108}$ sank. Die wenigsten Tischler weisen die im Centrum der Stadt belegenen Viertel und die Villenquartiere auf, während die mehr an der Peripherie liegenden Stadtteile stark besetzt sind. Da die Industrie stets nach den billigeren Außenquartieren drängt, so liegt in dieser Erscheinung nichts Wunderbares. Die verschieden starke Besetzung der äußeren Stadtteile erklärt sich aus dem Umstande, daß die Bebauung der einzelnen Viertel in Zeiten mehr oder weniger starker Ausdehnung der Tischlerei stattfand.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Die ungewöhnlich zahlreiche holzindustrielle Bevölkerung der Luisenstadt z. B. findet ihre einfache Erklärung darin, daß dieses Viertel gerade in der Zeit des gewaltigsten Aufschwungs der Berliner Tischlerei, in den sechziger und im Anfange der siebziger Jahre bebaut wurde. Deshalb sind hier die zahllosen Tischlerwerkstätten eingerichtet worden, in deren Nähe zu wohnen Meister und Gesellen natürlich bemüht sind.

Die Auszählung der Individualkarten bei der Volkszählung von 1890 ergab in dieser Hinsicht folgende Verhältnisse:

Stadtviertel	Zahl der Einwohner	Zahl der holzindustriellen Bevölkerung, Selbstthätige und Angehörige zusammen	Ein Mitglied der holzindustriellen Bevölkerung kommt auf Einwohner
Berlin	23 507	676	35
Kölln	12 483	434	29
Friedrichswerder	5 636	115	49
Dorotheenstadt	16 364	158	**103**
Friedrichstadt	68 138	1 658	40
Friedrich- und Schöneberger Vorstadt	101 439	2 261	45
Friedrich- und Tempelhofer Vorstadt	158 646	8 836	18
Luisenstadt, westlich	104 223	13 213	**8**
= östlich	73 533	8 661	**8,5**
= dies. d. Kanals	123 878	7 897	15
Neu-Kölln	6 428	158	40
Stralauer Viertel, westlich	108 757	10 447	**10**
= = östlich	84 744	7 932	**10**
Königsviertel	91 611	5 217	18
Spandauer Viertel	78 953	2 337	34
Rosenthaler Vorstadt, südlich	93 454	5 698	16
= = nördlich	82 411	5 275	15
Oranienburger Vorstadt	121 015	4 928	25
Friedrich-Wilhelmstadt	20 643	427	48
Tiergarten-Vorstadt	10 314	174	60
Moabit	93 463	2 682	35
Wedding	95 375	4 562	20
Summa	1 578 794	93 746	17

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

c. Die Größenverhältnisse der Betriebe.

Zur Beurteilung des Verhältnisses von Großbetrieb und Kleinbetrieb liegt zwar ein ziemlich reichhaltiges, statistisches Material vor; aber die Vergleichbarkeit der einzelnen Angaben leidet unter der Verschiedenheit der angewandten Methoden. Bald ist die Zahl der Betriebe, bald die der Unternehmer angegeben; die Tischlerei ist einmal mit diesem, ein andermal mit jenem Gewerbe zusammen, ein drittesmal allein angeführt. Die Aufstellung der folgenden Tabellen hat deshalb Schwierigkeiten gemacht, und ist es mir leider nicht gelungen, überall völlig korrekte Zahlen zu liefern. Doch sind die Ungenauigkeiten meist nur von geringer Bedeutung und berühren die Resultate der Untersuchung kaum.

Zum Verständnis der nächsten Zusammenstellung ist zu beachten, daß für 1861 als Großbetriebe angesehen worden sind die in die Fabriktabelle aufgenommenen Betriebe, für 1875—1890 alle Betriebe mit mehr als 5 Gehilfen, als Kleinbetriebe für 1861 die Betriebe der Handwerkertabelle, für 1875—1890 alle Betriebe mit 0—5 Gehilfen. Unter Selbstthätigen sind Meister und Gehilfen (Gesellen, Lehrlinge u. s. w.) zu verstehen.

Jahr	1861	1875	1882	1890
Zahl der Betriebe überhaupt . . .	1964	2 679	2 967	3 145
= = Selbstthätigen überhaupt .	8098	11 590	11 841?	17 044
= = Gehilfen überhaupt . . .	6134	8 714	8 672?	13 899
= = Kleinbetriebe	1948	2 199	2 484	2 369
= = Selbstthätigen in ihnen . .	7674	5 219	5 833?	6 623
= = Gehilfen in ihnen	5726	2 901	—	3 254
= = Großbetriebe	16	480	483	776
= = Selbstthätigen in ihnen . .	424	6 371	6 008?	11 421
= = Gehilfen in ihnen	408	5 813	—	10 645
Es beschäftigten % aller Selbstthätigen				
die Kleinbetriebe	(94,8)	45	49,3?	33
die Großbetriebe	(5,2)	55	50,7?	67
Es beschäftigten % aller Gehilfen:				
die Kleinbetriebe	(93,4)	33	—	23,4
die Großbetriebe	(6,6)	67	—	76,6
Es kamen Gehilfen:				
auf einen Kleinbetrieb	(2,9)	1,32	—	1,37
auf einen Großbetrieb	(25,5)	11,9	—	13,7

Die Zahlen von 1861 sind mit den späteren nicht vergleichbar, da die Handwerkertabelle auch Betriebe mit mehr als 5 Gehilfen enthält. Ich

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

habe die Zahlen jedoch hier angeführt, weil sie immerhin den relativ geringen Umfang des Großbetriebs im Jahre 1861 erkennen lassen.

Die Fortschritte der größeren Betriebe sind unverkennbar, wenn man die Zahlen von 1875 mit denen von 1890 vergleicht. Die Betriebe mit mehr als 5 Gehilfen haben sich in diesem Zeitraum um 62 % vermehrt, während die Zahl der in ihnen thätigen Arbeiter sich um 83 % erhöht hat. Die Kleinbetriebe sind absolut fast stationär geblieben, obwohl sich 1890 gegen 1882 auch ein absoluter Rückgang verzeichnen läßt; ihre relative Bedeutung ist stark gesunken. Während 1875 fast noch die Hälfte aller Selbstthätigen in Kleinbetrieben thätig war, wurde 1890 von ihnen kaum ein Drittel beschäftigt. 1875 gehörte noch ein Drittel der Gehilfen den Kleinbetrieben an, 1890 nicht mehr ein Viertel.

Wenn die Bedeutung des Kleinbetriebs von 1875—1882 gewachsen erscheint, so hat das zwei verschiedene Gründe. Das absolute Anschwellen erklärt sich aus den Wirkungen der Krise; zahlreiche „Großbetriebe", die bei gutem Geschäftsgang wenig über 5 Gesellen beschäftigen, sinken bei der geringsten Stockung in die Kategorie der Kleinbetriebe hinab. Die Alleinbetriebe vermehren sich rapid, weil viele kleine Meister sich jetzt ohne Gesellen behelfen müssen und arbeitslose Gesellen sich als selbständige Flickmeister zu ernähren suchen[1]. Die andern kleinen Meister beschäftigen jetzt mit Vorliebe statt der Gesellen die billigeren Lehrlinge.

Durch einige Zahlen aus der Volkszählung von 1880 können diese Behauptungen belegt werden. In den Gruppen 1 und 2 (Holzzurichtung, grobe Holzwaren, Tischlerei), die diese Zählung zusammenfaßt, waren 3206 selbständige Meister vorhanden, von denen 1520 ohne Gehilfen arbeiteten. Lehrlinge wurden in beiden Gruppen 1875 nur 1216, 1880 aber 1837 gezählt. Da die größeren Betriebe wenig Lehrlinge beschäftigen, muß diese bedeutende Steigerung überwiegend auf die Kleinbetriebe entfallen. Die absolute Vermehrung der Kleinbetriebe ist also zum großen Teil nur eine scheinbare und ein Symptom des Verfalls.

Die absolute Verminderung der Arbeiter der Großbetriebe und das relative Sinken ihrer Bedeutung erklärt sich aus einem anderen Grunde. 1875 wurden nämlich die kombinierten Betriebe von der Berliner Statistik mit der vollen Gehilfenzahl in die Haupttabelle eingesetzt und nur in einer Nebentabelle noch einmal besonders aufgeführt. Die Berufszählung von 1882

[1] „Da die Arbeitslöhne zurückgingen, versuchten es viele als Meister". Erhebungen über die Lage des Kleingewerbes in Baden. II, S. 147. Vergl. noch Sinzheimer a. a. O. S. 60. Ferner Cohen, Unters. III, S. 546.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

hat dagegen bekanntlich „da, wo verschiedenartige Gewerbe zu einem einheitlichen Geschäft (Gesamtbetrieb) verbunden waren, jedes dieser Gewerbe als einen besonderen Betrieb behandelt, sofern sie unter verschiedene Gewerbeordnungen fielen“[1], und merkwürdigerweise es unterlassen, die Zahlen für die Gesamtbetriebe mitzuteilen. Desbalb sind die Zahlen für die Großbetriebe durchweg viel zu klein und mit den entsprechenden Zahlen von 1875—1890 nicht zu vergleichen, wo diese Sonderung nicht vorgenommen wurde. Die Zahlen von 1875 würden auch durch die Subtraktion der Zahlen der Nebentabelle nicht vergleichbar werden, weil 1882 augenscheinlich auch die zahlreichen Bildhauer und Drechsler die in den Möbelfabriken beschäftigt werden, als besondere Betriebe bildend gerechnet wurden, während sie in der Nebentabelle von 1875 nicht enthalten sind. Die ungeheuere Vermehrung der Bildhauer und Drechsler, von 1875 bis 1882, welche weiter unten nachgewiesen wird, wäre bei der ungünstigen Lage unseres Gewerbes in dieser Zeit ganz unerklärlich; sie begreift sich aber, wenn wir annehmen, daß ein großer Teil der Bildhauer und Drechler 1875 bei den Tischlereien gezählt wurde, während sie 1882 besonders aufgeführt wurden. Dieser sehr große Teil der Bildhauer und Drechsler müßte zu den Zahlen für die Arbeiter der Großbetriebe addiert werden, wenn man die wirkliche Entwicklung des Großbetriebs von 1875 bis 1882 feststellen wollte. Von einem thatsächlichen Rückgang des Großbetriebs ist keine Rede, sondern er hat auch in dieser Periode entschieden weitere Fortschritte gemacht. Denn mindestens 1800 Arbeiter sind den Großbetrieben zuzurechnen, die ihnen durch die Auflösung der kombinierten Betriebe rechnerisch verloren gegangen sind.

Die Gesamtzahl der Erwerbthätigen in der Tischlerei würde demnach nicht 11841, sondern etwa 13500 betragen, von denen ungefähr 7800 den Großbetrieben angehörten, die also nicht 50,7, sondern 58 % der Erwerbthätigen umfaßten. Die Fortschritte des Großbetriebs sieht man auch an der Vermehrung der Motorenbetriebe, von denen 1875 in der Tischlerei 37 und in der Schnitzerei und Drechslerei 11 gezählt wurden, während die Zählung von 1882 schon 39 resp. 48 nachweist. Die Vervierfachung der Motorenbetriebe in der selbständigen Schnitzerei ist ganz undenkbar; hier müssen unbedingt bei der Zerlegung der kombinierten Betriebe Irrtümer untergelaufen sein. Um vergleichbare Zahlen zu erhalten, müssen wir die Motorenbetriebe der Tischlerei und Schnitzerei zusammenzählen; sie haben sich in beiden Branchen um etwa 80 % vermehrt.

[1] Statistik des Deutschen Reichs. N. F. Bd. 6. I. Teil, S. 2.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Der Großbetrieb hat augenscheinlich auch in den Zeiten der Krisis weitere Fortschritte gemacht, wenn auch einige größere Geschäfte in dieser Periode zusammengebrochen sind, wie z. B. die Aktiengesellschaft „Renaissance“ [1].

Viel besser als Zeiten der Krisis sind Zeiten des Aufschwungs zur Beurteilung der Konkurrenzfähigkeit geeignet. Bei allgemeinem Fortschreiten der ganzen Industrie zeigt es sich deutlich, ob der Kleinbetrieb eine lebenskräftige, entwicklungsfähige Betriebsform ist, oder nur eine Zufluchtsstätte für zurückgehende oder zusammenbrechende Existenzen. Der Zeitraum von 1882—1890, in dem auch die Verwendung von Maschinen allgemein üblich wurde, ist die Periode eines ständigen Aufschwungs, der mit 1890 sein Ende erreicht. Die Zahlen der Volkszählung von 1890 geben uns also ungefähr das Resultat dieses Entwicklungsprozesses. Die drei Zählungen von 1882, 1885 und 1890 liefern eine ziemlich specialisierte Betriebsstatistik, die sich nicht mit der einfachen Unterscheidung vom „Groß- und Kleinbetrieb“ begnügt. Die Ergebnisse dieser Periode, wie sie die folgende Zusammenstellung bietet, sind deshalb für die Beurteilung der Lebensfähigkeit des Kleinbetriebes von besonderem Wert.

(Siehe Tabelle auf Seite 366.)

Die absolute und relative Verminderung der Kleinbetriebe wird auch aus dieser Tabelle sichtbar. Während die Betriebe mit 0—5 Gehilfen 1882 noch 83,7 % aller Betriebe ausmachten, bildeten sie 1885 nur 80,1 und 1890 gar nur 75,3 %. Die Alleinbetriebe sind ziemlich stationär geblieben; aber ihre relative Bedeutung für die Produktion hat sich vermindert. Absolut und relativ stark verringert hat sich die Klasse der Betriebe mit 1—5 Gehilfen. 1882 bildeten sie fast die Hälfte aller Betriebe, 1890 machten sie nur noch $^2/_5$ aus. Der Rückgang hat aber nur die Betriebe von 1—3 Gehilfen getroffen, während die Zahl der Betriebe mit 4 und 5 Gehilfen gleichzeitig gestiegen ist. Wenn man die anderen Betriebsklassen überblickt, so sieht man, daß alle Gehilfenbetriebe mit weniger als 4 Gehilfen sich vermindert, alle übrigen sich dagegen vermehrt haben. Die Verminderung wie die Vermehrung ist um so schneller erfolgt, je weniger oder je mehr Gehilfen die Betriebe beschäftigten. Die Regelmäßigkeit in der Zunahme und Abnahme ist so frappant, daß ich nicht umhin kann,

[1] Nebenbei bemerkt, wegen mißglückter Börsen- und Bauterrainspekulationen, wie mir mitgeteilt wurde.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

	1882		1885		1890	
	Zahl der Meister	Zahl der Gehilfen	Zahl der Meister	Zahl der Gehilfen	Zahl der Meister	Zahl der Gehilfen
Alleinbetriebe	**1075**	—	**1051**	—	**1110**	—
Betriebe mit 1 Gehilfen	—	—	456	456	374	374
= = 2 =	—	—	330	660	295	590
= = 3 =	—	—	255	765	232	696
= = (1—3) =	—	—	(1041)	(1881)	(901)	(1660)
= = 4 =	—	—	182	728	196	784
= = 5 =	—	—	150	750	162	810
Betriebe mit 1—5 Gehilfen	**1399**	—	**1373**	**3359**	**1259**	**3254**
Betriebe mit 6 Gehilfen	—	—	—	—	132	792
= = 7 =	—	—	—	—	72	504
= = 8 =	—	—	—	—	102	816
= = 9 =	—	—	—	—	42	338
= = 10 =	—	—	—	—	110	1110
Betriebe mit 6—10 Gehilfen	**278**	—	**386**	—	**458**	**3560**
Betriebe mit 11—20 Gehilfen	—	—	158	—	223	3364
= = 21—30 =	—	—	} 55	—	52	1402
= = 31—40 =	—	—		—	27	1010
= = 41—50 =	—	—		—	6	282
Betriebe mit 11—50 Gehilfen	**201**	—	**213**	—	**308**	**6058**
Betriebe mit 51—100 Gehilfen	} 4	—	5	—	7	503
Betriebe mit mehr als 100 Geh.		—	1	—	3	494
Betriebe mit über 50 Geh.	**4**	—	**6**	—	**10**	**997**
Summa aller Gehilfenbetriebe	**1892**	**8672**	**1978**	—	**2035**	**13 899**
Summa aller Betriebe . .	**2967**	**8672**	**3029**	—	**3145**	**13 899**

sie durch eine kleine Tabelle ausführlich zu belegen. — Wenn man die Zahl der Betriebe jeder Kategorie im Jahre 1885 gleich 100 setzt, so verminderten resp. vermehrten sich bis 1890 die Betriebe

mit	1	Gehilfen auf	82	} 87,5.
=	2	= =	89,4	
=	3	= =	91	
=	4	= =	107,7	
=	5	= =	108	
=	6—10	= =	119	

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

mit 11—20 Gehilfen auf 141
= 21—50 = = 155
= über 50 = = 166
Alle Gehilfenbetriebe = 103.

Nimmt man 1882 als Ausgangspunkt, so verminderten resp. vermehrten sich von je 100

die Betriebe mit 1—5 Gehilfen auf 90
= = = 6—10 = = 168
= = = 11—50 = = 153
= = = 51 u. mehr = = 250
Die Gehilfenbetriebe überhaupt = 107,5

Nur Betriebe also, welche mindestens 4 Gehilfen, mit dem Meister 5 Erwerbthätige zählten, haben sich als lebensfähig erwiesen.

auf die	Es entfielen demnach von je 100 Betrieben			Es kommen 1890 auf vorbezeichnete Gruppen von je 100	
	1882	1885	1890	Selbstthätigen	Gehilfen
Alleinbetriebe	36,6	34,8	35,3	6,5	—
Betriebe mit 1—3 Gehilfen	—	34,4	28,6	15,0	12,0
= = 1—5 =	47,1	45,3	40,0	26,5	23,4
= = 6—10 =	9,37	12,7	14,6	23,6	25,7
= = 11—20 =	—	5,2	7,1	21,1	24,3
= = 20—50 =	—	1,8	2,7	16,3	19,4
= = 11—50 =	6,8	7,0	9,8	37,4	43,7
= = über 50 =	0,13	0,2	0,3	6,0	7,2

Die Bedeutung der eigentlichen Großbetriebe (mit mehr als 50 Arbeitern) ist relativ gering; sie beschäftigten 1890 noch nicht so viel Personen wie die Alleinbetriebe. Eigentliche Riesenbetriebe sind auch die 10 großen Möbelfabriken nicht. Denn 1890 hatten die drei größten Betriebe 144, 160 und 190 Arbeiter. Die letzte Zahl ist aber nur deshalb so niedrig, weil dieser größte Betrieb beim Anfang der Krise schon damals seine Arbeiter um mehr als die Hälfte reduziert hatte. Eingerichtet ist er für mehr als 500 Arbeiter[1].

Der Schwerpunkt der Berliner Tischlerei liegt in den Mittelbetrieben. In den Betrieben mit 6—50 Gehilfen waren 61 % aller Erwerbthätigen

[1] Die Arbeiterzahl in Möbelfabriken schwankt sehr. Vgl. Hirsch, a. a. S. S. 314.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

und fast 70 % aller Gehilfen beschäftigt. In den mehr handwerksmäßigen Mittelbetrieben (6 — 10 Gehilfen) war ungefähr ein Viertel der Selbstthätigen und Gehilfen thätig, während die schon mehr kapitalistisch-fabrikmäßigen Mittelbetriebe (11 — 50 Gehilfen) 37,4 % der Erwerbthätigen und 43,7 % der Gehilfen beschäftigten[1]. Die Bedeutung dieser Zahlen erhöht sich noch, wenn man bedenkt, daß in den Mittel- (und Groß)betrieben sehr wenig Lehrlinge beschäftigt werden. In den handwerksmäßigen Mittelbetrieben finden sie sich noch häufiger; nur vereinzelt kommen sie dagegen in den größeren Werkstätten vor. Von den 2195 Tischlerlehrlingen, die 1890 in Berlin gezählt wurden, kommen höchstens 6—700 auf die Betriebe mit mehr als 5 Gehilfen. Die 3254 Gehilfen der Kleinbetriebe bestehen also nur zur einen Hälfte aus Gesellen, die andere Hälfte sind Lehrlinge; die Bedeutung des Kleinbetriebes verringert sich dadurch noch erheblich.

Aus der vorstehenden Statistik ergiebt sich in Verbindung mit noch zu entwickelnden ätiologischen Momenten etwa folgendes Gesamtbild der Lage der 3145 Berliner Tischlermeister: Etwa 300 (mit mehr als 10 Gehilfen) machen gute Geschäfte und schreiten in ihren Vermögensverhältnissen mehr oder weniger rasch fort; ungefähr 800 (mit 4—10 Gehilfen) kommen im allgemeinen leidlich durch, ohne größere Fortschritte zu machen; von den übrigen 2000 ist die größere Hälfte (1110 ohne Gehilfen) bereits proletarisiert, die andere (901 mit 1 — 3 Gehilfen) nähert sich mehr oder weniger rasch diesem Zustande.

Bei dem engen Zusammenhang der Holzzurichtung mit der Tischlerei wird die Aufnahme ihrer Betriebsstatistik keiner besonderen Rechtfertigung bedürfen. Da die Berliner Statistik seit 1885 zur Holzzurichtung auch die Parkettfabrikation und die Verfertigung grober Holzwaren rechnet, so habe ich auch für 1875 und 1882 beide Branchen der Holzzurichtung beigefügt, um vergleichbare Zahlen zu erhalten. — Es ergiebt sich dann folgendes Bild der Entwicklung.

(Siehe Tabelle auf nebenstehender Seite.)

Unsere Industriegruppe im ganzen ist infolge der steigenden Anwendung von Maschinen in der Tischlerei rasch an Bedeutung gewachsen, besonders seit 1882. Die Kleinbetriebe sind seit 1882 an Zahl wie an Bedeutung absolut und relativ zurückgegangen; 1882 beschäftigten sie fast noch $^1/_8$, 1890 nicht mehr $^1/_6$ aller Erwerbthätigen. In sämtlichen 199

[1] Ich werde mich bemühen, die hier angewandte Terminologie auch im Folgenden möglichst festzuhalten.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Jahr	1875	1882	1885	1890
Zahl der Betriebe	214	325	309	321
Zahl der Selbstthätigen	1290	1843	—	2991
Alleinbetriebe	164	264	119	94
Betriebe mit 1—5 Gehilfen			116	105
Selbstthätige in beiden	291	587	608	482
Betriebe mit mehr als 5 Gehilfen .	50	61	84	122
Selbstthätige in ihnen	999	1256	—	2509
Betriebe mit 6—10 Gehilfen . . .	—	24	41	61
= = 11—20 = . . .	—	—	20	23
= = 21—30 = . . .	—	—	35	18
= = 31—40 = . . .	—	—		10
= = 41—50 = . . .	—	—		5
= = 11—50 = . . .	—	33	55	56
= = 50—100 = . . .	—	4	5	3
= = über 100 = . . .	—		3	2
Betriebe mit über 50 Geh. zusammen	—	4	8	5
Betriebe mit über 11 Gehilfen . . .	—	37	63	71

Kleinbetrieben waren noch nicht so viel Personen thätig wie in den 5 Großbetrieben mit ihren 510 Gehilfen, von denen die beiden größten 120 und 150 Arbeiter beschäftigten. Die Betriebe mit 6—10 Arbeitern zählten nur 486, die Betriebe mit 11—50 Arbeitern 1425 Gehilfen. In den Großbetrieben und den fabrikmäßigen Mittelbetrieben waren also zwei Drittel aller Erwerbthätigen beschäftigt. Die eigentlichen Holzzurichtungsanstalten sind fast durchweg Fabriken mit Dampfbetrieb, und hier ist der Großbetrieb natürlich vollständig Sieger geblieben. Die Fräs- und Hobelwerke beschäftigen selten unter 20 — 30 Arbeiter; die kleineren oben angeführten Betriebe fallen meistens auf die Verfertigung grober Holzwaren und auf die Holzhacker, Holzspalter, Holzsäger, die auch zur Holzzurichtung gerechnet werden. Unsere Zusammenstellung enthält übrigens nicht alle Holzbearbeitungsfabriken, da die mit Tischlereien verbundenen Lohnschneidereien unter den Tischlereien aufgeführt sind.

Ähnlich wie in der Holzzurichtung liegen die Verhältnisse auch bei den Lackierern und Vergoldern (Vergoldung und sonstige Veredlung von Holz- und Schnitzwaren), wo ebenfalls der maschinelle Großbetrieb einen vollen Sieg errungen hat.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Jahr	1875	1882	1885	1890
Zahl der Betriebe	407	491	454	425
Zahl der Selbstthätigen	1876	2216	—	3160
Alleinbetriebe	356	236	172	170
Betriebe mit 1—5 Gehilfen . . .		200	215	185
Selbstthätige in beiden	771	882	848	791
Betriebe mit mehr als 5 Gehilfen .	51	55	67	70
Selbstthätige in ihnen	1105	1334	—	2369
Betriebe mit 6—10 Gehilfen . . .	—	23	35	33
= = 11—20 = . . .	—	—	12	18
= = 21—30 = . . .	—	—	13	6
= = 31—40 = . . .	—	—		0
= = 41—50 = . . .	—	—		2
= = 11—50 = . . .	—	27	25	26
= = 50—100 = . . .	—	5	2	6
= = über 100 = . . .	—		5	5
Betriebe mit über 50 Geh. zusammen	—	5	7	11

Die noch vorhandenen Allein- und Kleinbetriebe entfallen weniger auf Lackierer und Vergolder, die aber vereinzelt auch noch im Kleinbetriebe thätig sind, als auf Boule- und Marketeriearbeiter, Elfenbeinarbeiter, Holzmaler u. s. w., vor allem aber auf Möbelpolierer, die zwar z. T. in größere Tischlereibetriebe eingegliedert sind, z. T. aber auch ihr Gewerbe selbständig betreiben. Die Fabrikation der Goldleisten geschieht durchweg im Großbetriebe; in dieser bedeutenden Industrie ist die Handarbeit des Tischlers völlig durch die von ungelernten Arbeitern bedienten Maschinen verdrängt worden. Die 11 Großbetriebe hatten 1500 Arbeiter; die handwerksmäßigen Mittelbetriebe zählen nur 253, die fabrikmäßigen 546 Gehilfen.

Schließlich werfen wir noch einen Blick auf die Entwicklung der Betriebe in der Schnitzerei und Drechslerei.

(Siehe Tabelle auf nebenstehender Seite.)

Die eingeklammerten Zahlen gelten für die Korkschneidereien und sind den Hauptzahlen zuzurechnen; für 1885 und 1890 sind sie schon in den anderen Zahlen enthalten. Ich habe sie für 1875 und 1882 besonders angegeben, um die geringe Bedeutung dieser Branche zu zeigen.

Die Zahlen für 1882 haben geringen Wert. Von 1875—1890 ist

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Jahr	1875	1882	1885	1890
Zahl der Betriebe . .	520 (24)	934 (30)	1049	1117
Zahl der Selbstthätigen	2269 (50)	4699 (83)	—	4881
Alleinbetriebe	465 (22)	314 (17)	392	472
Betriebe mit 1—5 Gehilf.		512 (10)	527	473
Selbstthätige in beiden .	998 (35)	1974 (54)	—	2026
Betriebe mit mehr als 5 Gehilfen	55 (2)	108 (3)	130	172
Selbstthätige in ihnen .	1271 (15)	2716 (29)	—	2855

bei großem Anwachsen des ganzen Erwerbszweiges die relative Bedeutung des Kleinbetriebes etwas gefallen (1875: 44 %, 1890: 41,5 %). Zahlreiche Drechsler- und Bildhauergesellen sind unter den Arbeitern in Tischlereien gezählt. Um die Entwicklungstendenzen in der Schnitzerei und Drechslerei deutlich zu erkennen, ist die Aufstellung einer specialisierten Betriebsstatistik erforderlich, die sich auf die Jahre 1885—1890 beschränken soll.

Ununterbrochen gewachsen ist die Zahl der Alleinbetriebe, was die fortschreitende Proletarisierung der kleinen Meister bezeichnet. Bei den Gehilfenbetrieben betrug die Zahl der Betriebe:

	1885	1890	Die Betriebe vermehrten oder verminderten sich von 100 auf
mit 1—3 Gehilfen	432	368	85
„ 4—5 „	95	105	113
„ 6—10 „	83	99	120
„ 11—20 „	33	48	146
„ 21—50 „	11	19	173
„ über 50 „	3	6	200

Wir finden also auch hier wieder genau die selbe Erscheinung wie bei den Tischlereien. Alle Betriebe mit weniger als 4 Gehilfen haben sich vermindert, alle mit 4 und mehr Gehilfen sich vermehrt! Und auch hier ist die Vermehrung oder Verminderung um so schneller erfolgt, je mehr oder je weniger Gehilfen in den einzelnen Betrieben beschäftigt wurden. Auch in der Bildhauerei und Drechslerei haben sich die eigentlichen Kleinbetriebe nicht als lebensfähig erwiesen. Der Großbetrieb hat

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

sich unserer Branche nicht nur durch teilweise Eingliederung ihrer Arbeiter in die Möbelfabriken bemächtigt, sondern er hat auch in den selbständigen Betrieben Fortschritte gemacht. Die Erwerbthätigen verteilten sich 1890 in Prozenten folgendermaßen über die einzelnen Kategorien:

Alleinbetriebe:	9,6	Betriebe mit 4—5 Gehilfen:	11,7
Betriebe mit 1—3 Geh.:	20,2	= = 6—10 =	17,5
	29,8		29,2

Betriebe mit 11—20 Gehilfen:	16,2
= = 21—50 =	12,8
= = über 50 =	12,0
	41,0

Die fabrikmäßigen Mittelbetriebe und die Großbetriebe zusammen beschäftigten bereits mehr als $^2/_5$ aller Erwerbthätigen; die Entwicklung entsprach also auch hierin der Entwicklung in der Tischlerei, nur daß die Großbetriebe mit mehr als 50 Arbeitern in der Schnitzerei schon eine größere Rolle spielten. Die beiden größten Betriebe beschäftigten 102 und 145 Arbeiter. Von 1117 Drechsler- und Bildhauermeistern sind über $^2/_5$ bereits proletarisiert (472 ohne Gehilfen); $^1/_3$ nähert sich diesem Zustand (368 mit 1—3 Gehilfen), 200 etwa (mit 4—10 Gehilfen) schlagen sich durch ($^1/_5$) und nur 6—7 % machen gute Geschäfte. Die Entwicklung hat also eine frappante Ähnlichkeit mit derjenigen in der Tischlerei.

d. Die persönlichen Verhältnisse der in der Holzindustrie Erwerbthätigen.

Alle Tabellen dieses Abschnittes habe ich nach dem Bericht über die Berliner Volkszählung von 1890 aufgestellt; die Angaben sind, wie oben erwähnt, sämtlich durch Auszählung der Individualzählkarten gewonnen und gelten nicht für die Tischlerei allein, sondern für die ganze Holzindustrie.

Zunächst betrachten wir den Altersaufbau der in der Holzindustrie beschäftigten Personen, wobei die Zahlen für die Erwerbthätigen weiblichen Geschlechts in Klammern gesetzt wurden. Insgesamt standen 1890 im Alter:

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

	bis zu 20 Jahren	von 21—30	von 31—40	von 41—50	von 51—60	von mehr als 60 Jahr.	zusammen
Arbeitgeber . .	1 (1)	303 (4)	1036 (12)	1212 (28)	668 (21)	367 (20)	3587(86)
Selbständige ohne Arbeiter .	9 (2)	234 (7)	591 (20)	703 (25)	546 (21)	461 (18)	2544(93)
Abhängige . .	5286 (61)	11919 (79)	7562 (40)	4699 (27)	1807 (12)	704 (12)	32178(231)
Zusammen .	5296 (64)	12456 (90)	9189 (72)	6614 (80)	3021 (54)	1732 (50)	38309(410)
In Prozenten:							
Arbeitgeber . .	0,03	8,5	28,7	33,8	18,7	10,2	100
Selbständige ohne Arbeiter .	0,3	9,2	23,5	27,4	21,5	18,1	100
Abhängige . .	16,5	37,0	23,5	14,6	5,6	2,8	100
Zusammen .	13,8	32,5	24,0	17,3	7,9	4,5	100

Aus der Tabelle sieht man, daß wir es in der Hauptsache mit Lohnarbeitern zu thun haben, für deren große Mehrheit die Abhängigkeit eine lebenslängliche ist. Sie befinden sich überwiegend im jugendlichen und kräftigen Mannesalter. Mehr als die Hälfte der Arbeiter ist unter 30 Jahren; nicht ein Viertel ist älter als 40, nur ein Zwölftel älter als 50, und nur ein ganz kleiner Bruchteil hat ein höheres Alter als 60 Jahre erreicht. — Wesentlich anders liegen die Verhältnisse bei den Meistern. Von den Arbeitgebern sind noch nicht 9 % unter 30 Jahren, fast zwei Drittel befinden sich im Alter von 30—50 Jahren, weit mehr als ein Viertel ist über 50 Jahre alt. Bei den Selbständigen ohne Arbeiter ist die Altersklasse bis zu 30 Jahren etwas stärker als bei den Arbeitgebern vertreten (9,5 %); wesentlich schwächer ist die Periode von 30—50 Jahren (50,9 %), viel zahlreicher dagegen die höheren Altersklassen (39,6 %). Besonders auffällig ist die Differenz bei den Meistern über 60 Jahre, wo der Prozentsatz der Selbständigen fast das Doppelte desjenigen der Arbeitgeber beträgt.

Diese ungewöhnlich starke Besetzung der höheren Altersklassen erklärt sich aus folgenden Umständen. Ein Teil der Meister, die ihr Geschäft nicht mehr betreiben, weil sie sich zur Ruhe gesetzt haben, hat sich sicherlich noch als Meister bezeichnet, besonders wenn sie noch der Innung[1] an-

[1] Hieran ist besonders die ziemlich überflüssige Frage 15c des Berliner Formulars von 1890 schuld: „Bei selbständigen Gewerbetreibenden: Gehören Sie einer Innung an? Welcher Innung?

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

gehörten, und sie sind als Selbständige ohne Arbeiter gerechnet worden. Vor allem aber bildet diese Kategorie eine Zufluchtsstätte für bankerotte ältere Meister, denen es widerstrebt, auf ihre alten Tage als Lohnarbeiter zu gehen, und denen es vielleicht auch schwer fallen würde, eine Stellung zu finden, bisweilen auch für ältere Gesellen, die niemand beschäftigen will. Die ungewöhnlich starke Besetzung der höheren Altersklassen spricht dafür, daß wir in den „Selbständigen ohne Arbeiter" keine aufsteigende, sondern eine im socialen Niedergang begriffene Kategorie vor uns haben.

Frauenarbeit hat in unserer Industrie erst sehr wenig Eingang gefunden; nur 1 % aller Erwerbthätigen fiel 1890 auf die Frauen. Aus den S. 358 mitgeteilten Zahlen ersieht man, wie sich diese 410 Frauen über die einzelnen Untergruppen der Holzindustrie verteilten. Weibliche Abhängige und Selbständige ohne Arbeiter sind besonders zahlreich bei der Fabrikation von Flecht- und Korbwaren und von Kämmen, Stöcken, Schirmen, Federposen thätig; auch bei den Bildhauern, Drechslern, Korkschneidern und bei den Vergoldern, Lackierern u. s. w. werden sie teils als kaufmännisches Personal, besonders aber als „Arbeiterinnen" verwandt. Von den 9 Frauen, die unter den abhängigen Tischlern aufgeführt sind, gehörten 5 zum kaufmännischen Personal und 4 sind als „Arbeiterinnen" bezeichnet. Die 6 „weiblichen Tischlermeister ohne Arbeiter" waren entweder Meisterswitwen, die noch irgendwie mit der Innung zusammenhingen (Sterbekasse u. s. w.), oder sie beschäftigen sich mit dem Reinigen von Möbeln.

In die eigentliche Tischlerei, Böttcherei, Drechslerei, Bildhauerei hat die Frauenarbeit überhaupt noch nicht Eingang gefunden.

Wir kommen zum Familienstand. Schon im geschichtlichen Teil habe ich auf die große Zahl der verheirateten Tischlergesellen hingewiesen, die bereits 1867 in Berlin vorhanden waren, und die den Umwandlungsprozeß unseres Gewerbes dokumentierte. Dieser Prozeß hat seitdem noch weitere Fortschritte gemacht, wie wir aus der Statistik ersehen. Im Jahre 1867 waren 47,41 % aller Erwerbthätigen der Tischlerlei und Goldleistenfabrikation verheiratet; 1890 gab es in der Holzindustrie 55,8 % Verheiratete, die sich folgendermaßen auf die einzelnen socialen Gruppen verteilten:

	verheiratet	unverheiratet	zusammen
Arbeitgeber	3 145	442	3 587
Selbständige ohne Arbeiter	2 045	499	2 544
Abhängige	16 188	15 990	32 178
Zusammen	21 378	16 931	38 309

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Arbeitgeber	87,7%	12,3%	100%
Selbständige ohne Arbeiter	80,4%	19,6%	100%
Abhängige	50,3%	49,7%	100%
Zusammen	55,8%	44,2%	100%

Die Kategorie der Unverheiraten umfaßt auch die Verwitweten und die, bei welchen der Civilstand nicht angegeben ist. Da die Zahl der Witwer bei den Meistern, weil sie im Durchschnitt weit älter sind als die Arbeiter, größer ist, so ist die Heiratsmöglichkeit für die Meister thatsächlich noch höher als diese Zahlen erkennen lassen. Der hohe Prozentsatz der „Unverheirateten" unter den „Selbständigen ohne Arbeiter" wird sich zum größten Teil aus der beträchtlichen Zahl der Witwer erklären, die unter ihnen vorhanden sein müssen, da die höheren Altersklassen bei ihnen besonders stark vertreten sind. Der Prozentsatz der Verheirateten unter den Arbeitern ist höher als bei den meisten anderen Berliner Industrien, was für die relativ günstige Lage der Holzarbeiter spricht.

Die Frage des Zuzugs nach Berlin wird vom statistischen Bureau der Stadt mit besonderem Eifer behandelt; auch für diese Arbeit scheinen mir einige Mitteilungen über diesen Punkt nicht unangebracht. Von der Gesamtzahl der 1890 Erwerbthätigen waren

		zugezogen in der Zeit			
	in Berlin geboren	vor 1875	1876—80	1881—85	1886—90
Arbeitgeber	1035	1775	331	296	150
Selbst. ohne Arb.	888	1099	183	197	177
Abhängige	9999	6239	2520	4411	9009
Zusammen	11922	9113	3034	4904	9336
Arbeitgeber	29%	49,5%	9,2%	8,2%	4,1%
Selbst. ohne Arb.	34%	43,3%	7,2%	7,9%	7,0%
Abhängige	31%	19,3%	8,0%	13,7%	28%
Zusammen	31%	24%	8%	13%	24%

Der Gang der Entwicklung unseres Gewerbes in den letzten 20 Jahren spiegelt sich in diesen Zahlen wieder: Krisis von 1875 — 1880, leichter Aufschwung in der ersten, großer Aufschwung in der zweiten Hälfte der achtziger Jahre.

Noch nicht ein Drittel der Erwerbthätigen unserer Industrie stammt aus Berlin, was aber immerhin noch relativ hoch ist. Eine starke Einwanderung von Arbeitern hat im Zeitraum von 1875 — 1890 stattgefunden, jedoch nur verhältnismäßig wenige Unternehmer haben in dieser

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Zeit ihr Glück in der Berliner Holzindustrie versucht. Die Berliner Tischlermeister stammen zum größten Teil aus älterer Zeit. Da unter den Selbständigen ohne Arbeiter die geborenen Berliner und die längst Eingebürgerten ein sehr starkes Kontingent stellen, so spricht auch dies für die Annahme, daß wir es in ihnen mit einem im socialen Rückgang begriffenen Element zu thun haben, mit Leuten, die Gehilfen nicht mehr, und nicht mit Leuten, die Gehilfen noch nicht beschäftigen.

Auch aus dem Vergleich mit der Zuzugszeit der Erwerbthätigen anderer Industrien erhellt, daß die holzindustriellen Unternehmer eine in Berlin eingebürgerte Klasse sind, während die Holzarbeiter dem allgemeinen Arbeiterstrome im wesentlichen folgten. Es waren nämlich[1]

	geborene Berliner: in allen Gewerben	in der Holzindustrie
Arbeitgeber	23%	29%
Selbständige	25%	34%
Abhängige[1]	29%	31%
	Vor 1875 zugezogen:	
Arbeitgeber	47%	50%
Selbständige	37%	43%
Abhängige	19%	19%
	Von 1876—90 zugezogen:	
Arbeitgeber	30%	21%
Selbständige	38%	23%
Abhängige	52%	50%

Die Zahl der Ausländer unter den Abhängigen in der Holzindustrie entspricht dem allgemeinen Durchschnitt der Ausländer unter den Berliner Selbstthätigen (2,3 %), während bei den Unternehmern nur wenig über 1 % eine nichtdeutsche Muttersprache angaben. Am stärksten war die polnische Sprache vertreten, die 407 Erwerbthätige als ihre Muttersprache bezeichneten; dann kamen die skandinavischen Sprachen (187) und das Czechische (63).

Was die Konfession betrifft, so waren in Prozenten der Gesamtzahl aller Erwerbthätigen:

---

[1] Bei der Aufstellung dieser Tabelle habe ich alle „Arbeiter ohne nähere Angabe" zu den „abhängigen Gewerbetreibenden" addiert.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

	in allen Gewerben	in der Holz-Industrie	Von den Erwerbthätigen in der Holzindustrie waren in Prozenten der Gesamtzahl jed. Konfession		
			Arbeitgeber	Selbständige	Abhängige
Evangelisch . .	84,6	87,6	9,4	6,6	84
Katholisch . .	10,3	10,3	6,7	4,3	89
Juden . . .	4,8	1,05	35	19	46
Dissidenten . .	0,25	1,05	8,5	4,6	86,9

Die Juden befinden sich also in weit günstigerer Position als alle übrigen Konfessionen, was ja nicht Wunder nehmen kann, da die Klasse der Wohlhabenden unter ihnen besonders zahlreich vertreten ist. Immerhin ist ihr Anteil an den Abhängigen größer, als mancher vielleicht erwartet hätte. Das jüdische Element in der Holzindustrie ist in der Vermehrung begriffen.

1880 wurden 189 Juden und zwar 75 Agb., 48 Selbst. und 66 Abh.
1890 = 412 = = = 143 = 78 = = 191 = gezählt.

Die Zahl der Abhängigen ist also am meisten gestiegen. Die Juden haben sich in jeder Kategorie viel schneller als die übrigen Konfessionen vermehrt. Denn es waren Juden in Prozenten jeder Klasse:

	Agb.	Sbst.	Abh.
1880	2,9 %	1,7	0,3
1890	4,0 %	3,0	0,6

Die Katholiken stellen den größten Prozentsatz zu den Arbeitern und den kleinsten zu den Meistern. Die 409 Dissidenten in der Holzindustrie bilden über ein Fünftel aller erwerbthätigen Berliner Dissidenten (1967).

3. Der Produktionsprozeß.

a. Die Specialisierung der Produktion.

Die Specialisierung hat die Basis geschaffen, auf der sich der moderne Produktionsprozeß in der Berliner Tischlerei vollzieht. Sie reicht in ihren Anfängen sehr weit zurück; denn schon für das 18. Jahrhundert konnte die Teilung des Vollhandwerks in Bau- und Möbeltischlerei konstatiert werden[1]. Auch die Fabrikation von musikalischen Instrumenten, Orgeln,

[1] Übrigens finden sich auch heute noch Betriebe, die Bau- und Möbeltischlerei

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Pianos ꝛc., zu der zahlreiche Tischlergesellen gebraucht werden, war schon damals ein selbständiger Produktionszweig, der mit dem Tischlerhandwerk nichts zu thun hatte. Daneben sind aber durch die neuere Entwicklung ganz neue Branchen aufgekommen, die sich weder in die Bau- noch in die Möbeltischlerei einreihen lassen. Von den Maschinenfabriken werden Modelltischler beschäftigt, die meist in den Betrieb der Fabrik eingegliedert, manchmal aber auch selbständig thätig sind. Während der Tischler sich früher seine Werkzeuge vielfach selber verfertigte, werden sie jetzt in besonderen Werkzeugfabriken erzeugt. Die Herstellung von photographischen, telegraphischen und telephonischen Apparaten ist ein besonderer Fabrikationszweig geworden. Die Ausdehnung des Geschäftslebens hat es zahlreichen Tischlerwerkstätten ermöglicht, ausschließlich Laden- und Kontoreinrichtungen zu fabrizieren. Die Anhäufung ungeheurer Menschenmengen in den Großstädten hat zur Ausbildung einer eigenen Branche der Sargtischlerei geführt.

Von der Bautischlerei hat sich weiterhin nur die Parkettfabrikation abgelöst; sonst hat sie keine Specialisierung mehr erfahren. Dagegen hat in der Möbeltischlerei die denkbar weitgehendste Specialisierung Platz gegriffen, sodaß sich hier einige vierzig Unterabteilungen unterscheiden lassen. Neben der großen Zahl von Tischlereien, die nur fournierte Möbel produzieren, stehen diejenigen, die ausschließlich weiße Arbeit[1] (Küchenmöbel, kienene Bettstellen, Schränke ꝛc.) herstellen. Eine gesonderte Stellung nimmt die Fabrikation der Sitzmöbel, besonders die Stuhlmacherei, ein, wie ja die Stuhlmacher überhaupt immer einen eigenen Zweig der Tischlerei gebildet haben. Auch die Verfertigung der Galanterie- und Luxusmöbel erfolgt in speciellen Werkstätten.

Diese großen Gruppen sind ziemlich scharf von einander getrennt, und diese Teilung ist auch für die eigentlichen Großbetriebe mit 50 und mehr Arbeitern maßgebend, wo sonst die Specialisierung weniger ausgebildet ist. Denn die große Möbelfabrik sucht dem Besteller die ganze Wohnungseinrichtung fix und fertig zu liefern, die auf die Weise ein einheitliches Gepräge erhält. Sie kombiniert also wieder die specialisierten Produktionszweige. Neben diesen wenigen großen Möbelfabriken giebt es auch eine Anzahl meist kapitalistischer Mittelbetriebe, die elegante Möbel aller Art für Privatkunden gewöhnlich nach eigens entworfener Zeichnung anfertigen.

---

vereinigen und die entweder besonders elegante Arbeiten ausführen (gewöhnlich Großbetriebe) oder sich als Zweigbetriebe mit Reparaturen befassen.

[1] Anderswo auch tannene Möbel genannt.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

In dem weitaus größten Teile der mittleren, kapitalistischen wie handwerksmäßigen, und kleineren Betrieben jedoch, wo hauptsächlich die Massenartikel hergestellt werden, hat man die Berufsteilung noch viel weiter ausgebildet, indem man die gebräuchlichsten Gegenstände des Hausrats herausnahm und jeden einzelnen zum Objekt der ausschließlichen Fabrikation einer Werkstatt machte. Es giebt Betriebe, in denen nur Schränke, Tische, Stühle, Kommoden, Nähtische, Nachttische, Waschtische, Spiegelunterssätze, Vertikows, Büffetts, Bettstellen, Spiegelrahmen, Gardinenbretter, Sophas, Fauteuils, Herrenschreibtische, Damenschreibtische, Küchenspinden, Küchentische u. s. w. fabriziert werden. Und auch bei dieser Teilung hat man noch nicht Halt gemacht. Bei den Stühlen existiert eine scharfe Trennung zwischen gewöhnlichen und feineren; bei den Schränken unterscheidet man Garderobenschränke, Bücherschränke, Glasschränke u. s. w., und bei den Tischen außer den schon angeführten noch Kouliſſentische, Sophatische, Blumentische, Salontische u. s. w., von denen fast jeder Gegenstand den Specialartikel eines Betriebes bildet. Bei den Galanteriemöbeln sind Salonsäulen, Spieltischchen, Rauchtischchen u. s. w. Specialitäten. Andere Betriebe haben sich den kleineren Bedürfnissen des Haushaltes gewidmet und stellen Garderobenhalter, Schirmständer, Zeitungsmappen u. dgl. her. Mit dieser Aufzählung sind die verschiedenen Artikel, die in den Specialbetrieben hergestellt werden, bei weitem nicht erschöpft; es ist aber nicht erforderlich, einen möglichst vollständigen Katalog aufzustellen, sondern es genügt, die Thatsache zu konstatieren, daß der Produktionsprozeß in der Berliner Tischlerei sich zum größten Teil in mehr oder weniger specialisierten Betrieben vollzieht.

Diese Entwicklung begann, wie oben erwähnt, in den dreißiger und vierziger Jahren, als die Berliner Möbeltischlerei sich auf die Massenproduktion warf. Bei der Rückständigkeit der maschinellen Technik hatte man kein anderes Mittel zur Verringerung der Produktionskosten als die Specialisierung, die es ermöglichte, die ganze Anlage des Betriebes auf *einen* Artikel einzurichten, und die vor allem Arbeiter schuf, welche eine beschränkte Fähigkeit zu erstaunlicher Virtuosität auszubilden vermochten. Erst die Ausdehnung des Möbelmarktes ermöglichte die Specialisierung und sie erzwang auch rückwirkend ihre weitere Ausbildung; in der Bautischlerei mußte dieser technische Fortschritt dagegen unterbleiben, weil die Natur des Absatzes seine Einführung nicht gestattete[1].

[1] Zur theoretischen Seite der Frage vergl. u. a. *Smith*, Volkswohlstand, I. Buch, Kap. 1—3. *Marx*, Kapital, I. Bd. Kap. 12. (Teilung der Arbeit und

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Einige konkrete Beispiele werden die in der Tischlerei durch die Specialisierung geschaffene Intensifikation der Arbeit beleuchten. Ein allseitig ausgebildeter Tischler „kröpfte“ [1] bei seinem Eintritt in einen Specialbetrieb für Spiegelspinden die Leisten um 16 Thüren in zwei Arbeitstagen = 19 Stunden; nach längerer Thätigkeit in diesem Betriebe gelang es ihm, dieses Arbeitsquantum in $4^1/_2$ Stunden zu bewältigen. Wir haben es aber hier nicht mit einem typischen Fall zu thun, da das „Kröpfen“ eine ausnahmsweise große Geschicklichkeit erfordert. Dagegen wird das folgende Beispiel dem Normalfall der erreichten Intensifikation besser entsprechen. Zwei sehr geschickte Kastenarbeiter verdienten bei der Herstellung von Buffetts, auf die sie nicht eingearbeitet waren, 16 und 18 Mk. die Woche, während die anderen Arbeiter dieses Betriebes, deren Specialität Buffetts bildeten, bei denselben Stücklohnsätzen durchschnittlich 22—24 Mk. verdienten. Im allgemeinen wird die Arbeit in der Tischlerei durch die Specialisierung etwa um $^1/_4$—$^1/_8$ intensiver [1].

Manufaktur). Bücher, Entstehung der Volkswirtschaft. (3. Vortrag: Arbeitsteilung und sociale Klassenbildung.)

[1] „Kröpfen“ nennt man das Herstellen der winkligen Verbindungen.

[2] Einzelne Specialisten bilden sich zu wirklichen Virtuosen in ihrem Artikel aus, die keinen Hobelstoß umsonst thun und den Winkelhaken oft genug durch das bloße Augenmaß ersetzen. Sie bringen es bei denselben Accordsätzen, bei denen die normalen Arbeiter 20—22 Mark verdienen, oft auf 30—40, ja 45 Mark wöchentlich. Aber das sind doch seltene Ausnahmen, auf hundert findet sich kaum einer. Diese „Schrubber“, wie der Berliner Tischler sie nennt, sind natürlich bei den Meistern beliebt, während sie die Arbeiter nicht leiden können, da ihr hoher Verdienst von den Unternehmern gern zur Herabdrückung der Accordsätze benutzt wird. — Inbetreff der Eigenschaften dieser mit Hilfe weitgehender Specialisierung hergestellten „Berliner Möbel“ verweise ich auf Dr. v. Schönebecks Arbeit über die Kölner (I, S. 262, 297) und Dr. Andreas Voigts Arbeit über die Karlsruher Schreinerei (III, S. 120—122). Ihre Ausführungen sind im allgemeinen recht treffend. Wenn aber v. Sch. glaubt, daß die „Berliner Möbel“ ausschließlich in Großbetrieben erzeugt würden, während V. meint: „Die Berliner Exporttischlereien sind durchweg kleinere Betriebe“, so irren sie beide. An der Fabrikation der „Berliner Möbel“ sind Großbetriebe, Mittelbetriebe, Kleinbetriebe und Zwergbetriebe beteiligt. Die besseren Qualitäten werden besonders in den kapitalistischen Mittelbetrieben (11 bis 50 Arbeiter), z. T. auch in den eigentlichen Großbetrieben verfertigt, die aber im allgemeinen sich weniger mit der Herstellung von Massenartikeln befassen. Die geringen Möbelsorten, vor allem der sogenannte „Berliner Schund“ wird fast ausschließlich in den Klein- und Alleinbetrieben produziert. Voigt setzt die Wirkung der Specialisierung zu hoch an, wenn er schreibt, „die Produktivität eines Specialisten wäre doppelt so groß“ wie die eines gewöhnlichen Tischlers. Er hält die ausnahms-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

b. Die Maschinenbenutzung.

Wenn ich mich nunmehr dem eigentlichen Fabrikationsverfahren zuwende, so muß ich vorausschicken, daß es im großen und ganzen in den verschiedenen Branchen der Berliner Tischlerei dasselbe ist. Aber im einzelnen finden sich doch zahlreiche Abweichungen. Hier spielt die Maschine eine größere, dort eine geringere Rolle; hier hat Arbeitszerlegung Eingang gefunden, und dort macht die Gefängnisarbeit eine gefährliche Konkurrenz. Die Schilderung in diesem Kapitel spiegelt getreu das Herstellungsverfahren der furnierten Möbel wieder, des wichtigsten Zweiges der Berliner Tischlerei. Die Grundzüge der Darstellung gelten aber auch für die Fabrikation der Stühle, der weißen (nichtfurnierten) Möbel und der Bauarbeiten; inwieweit sie hier durch Besonderheiten des Arbeitsprozesses modifiziert werden, soll in den späteren Abschnitten gezeigt werden.

Erst seit dem Ende der 80er Jahre, nach der Einführung der Hobelmaschinen, ist der Gebrauch der Maschinen in der Berliner Tischlerei allgemein geworden. Die Maschine beherrscht aber in unserem Gewerbe nicht das ganze Herstellungsverfahren, sondern sie hat der Handarbeit nur die Vorarbeiten abgenommen. Das Arbeitsverfahren gliedert sich in folgende Abschnitte: 1. Abmessen und Aufreißen der einzelnen Teile. 2. Ausschneiden der Teile mit Hilfe der Säge. 3. Ausarbeiten der richtigen Form jedes Arbeitsstücks mit dem Hobel, dem Stemm- und Stechzeug u. s. w. 4. Furnieren. 5. Zusammenfügen. 6. Vollendungsarbeiten: Abziehen, Polieren, Mattieren.

Die Arbeiten unter 2 und 3, das Sägen, Hobeln und Stemmen, die sehr anstrengend waren, werden jetzt von der Maschine verrichtet, während das Zusammensetzen, Furnieren, Polieren u. s. w. in der Möbelindustrie noch die unbestrittene Domäne der Handarbeit bildet. Die rohen Vorarbeiten nahmen bei den furnierten Möbeln, solange hier Handarbeit gebräuchlich war, ungefähr ein Drittel der Zeit des gesamten Arbeitsprozesses in Anspruch; je roher die Arbeit ist, um so größer ist ihre relative Bedeutung, je feiner und eleganter das Möbel ausgeführt wird, um so geringer.

Der Arbeitsprozeß gliedert sich also in zwei Phasen, die zeitlich völlig von einander getrennt sind und nicht in einander übergreifen. Diese zeitliche Trennung erweiterte sich ganz von selbst zu einer räumlichen, indem

---

weise erreichten Tagelöhne von 5—7 Mk. für Durchschnittslöhne, was ganz falsch ist; denn der Durchschnittslohn eines Berliner Tischlergesellen beträgt etwa 3,50 bis 4 Mark.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

die Maschine abseits von der Tischlerwerkstatt eigene Produktionskörper formierte; die Maschinenarbeit wurde in besonderen darauf beschränkten Fabriken verrichtet, die mit dem generellen Namen der Holzbearbeitungsfabriken bezeichnet werden. Daneben giebt es natürlich auch eine ganze Anzahl namentlich größerer Betriebe, welche die Maschine in den Produktionsorganismus eingegliedert haben; aber auch dort befinden sich die Maschinen fast immer in besonderen Räumen, die von der eigentlichen Tischlerwerkstatt durchaus getrennt sind, gewöhnlich in einem anderen Stockwerk oder in einem besonderen Gebäude.

Die Trennung von Maschine und Werkstatt hat sich früh vollzogen, oder, richtiger ausgedrückt, die Maschine wurde von vornherein selten mit der Werkstatt vereinigt. Schon zu der Zeit, als nur die Fräsmaschinen im Gebrauch waren, gab es eigene Fräsereien, aus denen meistens mit dem Aufkommen der übrigen Maschinen die heutigen Holzbearbeitungsfabriken hervorgingen. Während sonst in einem Gewerbe die Einführung der Maschinen nur einzelnen Betrieben zu gute kommt und sie zu Fabriken ausweitet, welche die kleineren Betriebe, die bei ihrer rückständigen Technik beharren müssen, erbarmungslos niederkonkurrieren, haben in der Berliner Tischlerei alle Betriebe ohne Unterschied an dem technischen Fortschritt teilgenommen. Mit einem Schlage ist das ganze Gewerbe auf eine höhere technische Grundlage gestellt worden; und es existiert in Berlin kaum ein Tischler, der die gewöhnlichen Arbeiten, welche die Maschine machen kann, mit der Hand ausführt. An jede Holzbearbeitungsfabrik gliedert sich eine Anzahl von Tischlerwerkstätten an, die ihr auch räumlich meist ziemlich nahe liegen. So vereinigen sie die Vorteile der Specialisierung mit den Vorzügen einer überlegenen Technik und sie bilden mit den Holzbearbeitungsfabriken einen nach außen geschlossenen Mechanismus von höchster Produktivität. Wohl sind sie auf diese Weise den kleinen Tischlermeistern in der Provinz, die ohne Specialisierung mit bloßer Handarbeit ihre Produkte herstellen, bei weitem überlegen; aber unter einander sind die Berliner Tischlereien durch diese eigentümliche Form der Maschinenbenutzung im wesentlichen gleichgestellt.

Der Verkehr zwischen den Holzbearbeitungsfabriken und den Tischlereien vollzieht sich auf folgende Weise: Das Holz, welches gesägt, gehobelt und gefräst werden soll, wird, nachdem es in der Tischlerei abgemessen und aufgerissen ist, von der Fabrik bei dem Tischler durch einen Wagen abgeholt und nachher ebenso wieder zurückgeliefert. Die Arbeit wird meist nach der Zeit bezahlt, und der Preis stellt sich für die Stunde auf 1,50—3,00 Mk., je nach den verschiedenen Maschinen. Das Fräsen bezahlt regelmäßig der

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Meister, während das Hobeln meist noch auf Kosten des Gesellen ausgeführt wird [1]. Darin drückt sich die interessante Thatsache aus, daß die Gesellen mit der Benutzung der Holzbearbeitungsfabriken begonnen haben, teilweis unter dem Widerstand der Meister, die einen allzu großen Holzverlust befürchteten. Vielfach kommen jetzt Gesellen und kleine Meister mit in die Fabrik und sind dem Maschinenarbeiter behilflich. Sie erhalten dadurch das Holz mehr ihren Intentionen entsprechend hergerichtet und sparen Zeit und damit Geld für die Benutzung der Maschinen.

In diesem Zusammenhange muß auch die Frage berührt werden, ob die Eingliederung der Maschinen in den eigenen Betrieb wesentlich vorteilhafter sei, als ihre Benutzung in Lohnschneidereien. Ich habe diese Frage bereits verneinend beantwortet; zur Begründung möchte ich folgendes bemerken: In einigen Branchen der Tischlerei sind mit der Benutzung eigener Maschinen bedeutende Vorteile verbunden; in der eigentlichen Möbeltischlerei dagegen lassen sie sich nicht konstatieren. Allerdings ist die Arbeitsleistung eigener Maschinen nicht so teuer wie die Gebühr für die Benutzung der fremden; denn außer dem Unternehmergewinn des Fabrikanten kommen noch die Kosten des doppelten Transports zwischen Werkstatt und Fabrik in Wegfall. Aber dieser Vorteil ist nicht sehr bedeutend und kann leicht illusorisch werden, wenn der Tischlermeister seine Maschinen nicht ordentlich ausnützen kann. Die Holzbearbeitungsfabriken dagegen können den Betrieb eher voll im Gange halten, weil sie mit vielen Tischlermeistern in Verbindung stehen.

Die höheren Betriebskosten wird der Tischler oft durch vermehrte Produktion herabzumindern suchen; dadurch wird er zur Preisschleuderei gedrängt oder verliert sein Geld bei unsicheren Geschäften. Für viele Tischlermeister, die nicht über große Betriebsmittel verfügen, können die eigenen Maschinen in Zeiten der Krise zu einer gefährlichen Last werden

[1] Da die Fabriken mit den Meistern monatlich abrechnen, so bezahlt der Meister direkt auch das Hobelgeld, bringt es aber dem Gesellen in Anrechnung. Diese rechnerische Operation wird allmählich verschwinden, indem einfach die Accordsätze von vornherein niedriger gestellt werden, wie es teilweis schon jetzt geschieht. Beim Fräsen, das früher der Geselle ebenfalls selbst bezahlte, ist dieser Prozeß schon längst vollendet. Ursprünglich gestaltete sich die Sache aber so, daß der durch den Stücklohn ziemlich frei gestellte Geselle das Stück ganz auf eigene Faust mit der Maschine fräsen oder hobeln ließ und die Differenz zwischen dem ihm gezahlten Lohne und dem Preise der Maschinenarbeit für sich behielt. Einen kleinen Teil dieser Differenz haben die Gesellen auch später behauptet, da die Löhne nicht um den vollen Betrag der durch die Maschine ersparten Arbeit gefallen sind.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

und ihren Untergang herbeiführen. Ganz große Möbelfabriken werden dagegen eigene Maschinen mit Vorteil gebrauchen, weil sie auf Vorrat arbeiten oder ihre nicht beschäftigten Maschinen zur Lohnschneiderei verwenden können. Auch muß beachtet werden, daß, wie Sinzheimer[1] allgemein nachgewiesen hat, der Vergrößerung des Risikos infolge größeren Anlagekapitals die relativ größere Produktionskraft des absolut größeren Kapitals entgegenwirkt, weil sie eine schnellere Amortisation des Anlagekapitals gestattet.

Aber selbst bei den großen Möbelfabriken fällt der Vorteil eigener Maschinen nicht sehr ins Gewicht, besonders nicht, wenn sie feine Ware produzieren, da sich die relative Bedeutung der Maschinenarbeit mit der Eleganz und künstlerischen Ausführung der Möbel verringert.

Jedenfalls kann man eins festhalten: Die Verwendung eigener Maschinen ist für die Konkurrenzfähigkeit gegenüber den Tischlereien, die sich der Lohnschneidereien bedienen, nur von geringer Bedeutung[2].

Wenn der Tischler die Maschinen in den eigenen Betrieb eingegliedert hat, so gehören ihm häufig nur die Arbeitsmaschinen, während die Triebkraft vom Hausbesitzer gestellt wird, der die Dampfmaschine unterhält und die Triebkraft an die verschiedenen Fabrikanlagen, die sich gewöhnlich in dem selben Gebäude befinden, vermietet. Die Miete beträgt für eine Pferdekraft meist 1,00—1,50 Mk. täglich. Daneben muß der Tischler seine sämtlichen Abfälle zur Speisung der Maschine abliefern. Je größer sein Betrieb ist, um so billiger kommt ihm jede Pferdekraft. Auch die Holzbearbeitungsfabriken haben oft die Dampfkraft nur abgemietet.

c. Die Holzbearbeitungsfabriken.

Außer mit der Holzzurichtung gegen Lohn befassen sich die meisten größeren Holzbearbeitungsfabriken auch damit, auf eigene Rechnung Kehlleisten, Gesimse, kantige und runde Säulen, Kapitäle, Zierleisten, Sockel u. s. w. zu erzeugen, die in allen möglichen Mustern mit der Maschine hergestellt werden und der Handarbeit des Tischlers, Bildhauers und Drechslers eine vernichtende Konkurrenz machen. Sie werden von den Tischlermeistern fertig gekauft und zur Verzierung der Möbel verwendet. Daneben verfertigen die

---

[1] Dr. Sinzheimer, Über die Grenzen der Weiterbildung des fabrikmäßigen Großbetriebs. Stuttgart 1893. S. 155 ff.

[2] Wir finden deshalb auch vielfach Betriebe mit 30, 40, 50 und mehr Arbeitern ohne eigene Maschinen, besonders unter den feineren Tischlereien.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Fabriken auch einfache Scheuerleisten, Parketten, Stabfußböden, Stäbe für Rolljalousien[1] u. s. w. Mit allen diesen Artikeln treiben sie einen schwunghaften Handel und müssen deshalb stets ein ausgedehntes Lager halten. Es giebt auch Holzbearbeitungsfabriken, die überhaupt keine Lohnschneiderei betreiben, sondern sich auf die Herstellung von Leisten, Rolljalousien, Holzpflaster u. dgl. für eigene Rechnung beschränken. Teilweis sind Holzbearbeitungsfabriken auch mit Tischlereien kombiniert, namentlich mit Bautischlereien und Küchenmöbelfabriken; aber auch Möbeltischlereien, die ihre Maschinen nicht ordentlich ausnützen können, befassen sich mit Lohnschneiderei und Leistenfabrikation.

Auf dem Gebiet der Fabrikation von Leisten, Fußböden, Stäben, Verzierungen u. s. w. haben die Berliner Fabriken einen schweren Konkurrenzkampf mit auswärtigen Unternehmungen zu bestehen. Es sind besonders Fabriken im Osten, aber auch in Thüringen, Sachsen und Bayern, die durch billigere Mieten, billigere Arbeitskräfte und billigen Holzbezug in den Stand gesetzt sind, weit wohlfeiler zu produzieren. Während in Berlin der Arbeiter in Holzbearbeitungsfabriken etwa 24 Mk. und mehr wöchentlich verdient, erhalten die auswärtigen Arbeiter nur 9—15 Mk.; daneben sollen noch vielfach Frauen und jugendliche Arbeiter beschäftigt und oft mit 75 Pfennigen täglich entlohnt werden. Nur die großen Berliner Fabriken vermögen durch saubere und exakte Ausführung dieser Konkurrenz einigermaßen die Spitze zu bieten.

Die Holzbearbeitungsfabriken sind naturgemäß fast alle größere Betriebe; denn die maschinelle Einrichtung einer leistungsfähigen Fabrik erfordert ein sehr bedeutendes Anlagekapital. Aber vereinzelt finden sich doch auch ganz kleine Anlagen, die mit 3—5 Arbeitern und wenigen Maschinen arbeiten. Die relativ billige Betriebskraft (Gasmotor oder Dampfmiete) ermöglicht ihnen eine kümmerliche Existenz. Die kleinste derartige Fabrik hatte zwei Inhaber, von denen der eine als Kutscher thätig war, und zwei Maschinenarbeiter; das in diesem kleinen Betriebe fest angelegte Kapital betrug immerhin schon 5000 Mk. für Maschinen, Pferd und Wagen. Im allgemeinen haben die Holzbearbeitungsfabriken mindestens 20 Arbeiter, und der Schwerpunkt der Industrie rückt immer mehr in die eigentlichen Groß-

[1] Die maschinell verfertigten Stäbe werden verkauft, und dadurch wird die Anfertigung von Rolljalousien auch im Kleinbetrieb ermöglicht, wo man die Stäbe nur auf Leinwand zu leimen oder auf Bänder zu ziehen braucht. Wegen der Konkurrenz der großen Fabriken ist aber die Lage der Kleinbetriebe ziemlich traurig. Sie suchen sich vielfach mit schlechterem Material zu behelfen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

betriebe, wie im Abschnitt 2 gezeigt wurde. Das Kapitalerfordernis ist durchweg ein sehr bedeutendes. Eine Fabrik mit 20 Arbeitern hatte 36 000 Mk. allein in Werkzeugen und Arbeitsmaschinen stecken; eine einigermaßen leistungsfähige Fabrik kann nur mit einem Kapitale von mindestens 50 000 Mk. gegründet werden, ohne daß sie damit glänzend fundiert wäre [1].

Ganz große Holzbearbeitungsfabriken existieren nur zwei in Berlin, von denen die eine (1890) 120, die andere 150 Arbeiter beschäftigte. Beide Betriebe beschränken sich nicht auf die gewöhnliche Lohnschneiderei und Leistenfabrikation; sie sind beide mit einer Dampfsägemühle und einer Fourniermesserei verbunden, die sie teils für eigene, teils für fremde Rechnung benutzen. Außerdem hat die größere Fabrik noch eine Bautischlerei im Betriebe, die als Specialitäten Thürbekleidungen und Fußböden liefert; ferner werden hier Rolljalousien verfertigt, und endlich sind beide mit einer großen Nutzholz- und Fournierhandlung kombiniert.

Die kleinere dieser beiden Fabriken liegt mit ihrem ausgedehnten Holzplatz in der Mitte eines riesigen, dem Fabrikbesitzer gehörigen Häuserblocks, dessen Längsseiten in den beiden Parallelstraßen je 15 Häuser etwa umfassen, und der als das „Königreich" des Besitzers bezeichnet wird. In diesem „Königreich" befinden sich, gewissermaßen als Anhängsel der großen Fabrik, von der sie auch ihre Dampfkraft erhalten, 5 Fräsereien, eine Drechslerei, eine Leistenfabrik, 2 Kistenfabriken und eine große Anzahl Tischlereien. Der ganze Häuserkomplex ist fast ausschließlich von Tischlern und ihren Gesellen, sowie den Arbeitern der großen und kleinen Fabriken bewohnt.

Während diese Fabrik ausschließlich mit Möbeltischlern arbeitet, hat die andere ihren Hauptkundenkreis unter den Bautischlern. Diese größte Holzbearbeitungsfabrik Berlins ist ein äußerst imposantes Etablissement, das 1858 gegründet und seitdem beständig gewachsen ist. Seine gewaltigen Anlagen reichen von einer Straße zur andern. Der vordere Hof ist von hohen Gebäuden umschlossen, in denen sich das Kontor, die Tischlerei, das Kesselhaus, Hobelwerk und Sägemühle befinden. Auf dem zweiten Hofe erhebt sich in der Mitte ein großes fünfstöckiges Gebäude, in dem die

[1] Infolge des großen Betriebskapitals findet man unter den Holzbearbeitungsfabriken ungewöhnlich viel Betriebe mit Teilhabern. Bei den kleineren Betrieben mit 20—30 Arbeitern besorgt dann gewöhnlich ein Teilhaber die kaufmännische Leitung, während der andere (oder die andern) im Arbeitskittel an der Maschine stehen und selbst mit Hand anlegen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Leistenfabrikation betrieben wird. Auf beiden Seiten stehen kleinere Gebäude; das eine ist die Fourniermesserei, und die andern werden als Lagerräume für fertige Leisten u. dergl. benutzt. Dahinter liegt der ungeheure Holzplatz, auf welchem die Baumstämme hoch aufgeschichtet sind und die Schuppen mit Brettern und Bohlen in langer Reihe sich dehnen. Das ganze Etablissement wird durch elektrisches Licht beleuchtet; in den großen, hellen und sauberen Fabrikräumen wird der Holzstaub und die Späne durch den Exhaustor aufgesogen und gleich zur Feuerstelle der Dampfmaschine transportiert[1]. Ein wahrer Schmuckkasten ist das Maschinenhaus. In einem hohen, lichten Saale, dessen Fußboden mit bunten Fliesen ausgelegt ist, dessen Wände bis zur halben Höhe Holzvertäfelungen bekleiden, über denen sich Stuckornamente zwischen den Fenstern aus farbigem Glas hinziehen, bewegt die 300pferdige Dampfmaschine ihre riesigen Schwungräder. Interessant ist bei dieser Fabrik auch, daß die Arbeitsleistungen der Kehlmaschinen außerordentlich gesteigert sind, weil hier statt der Zeitlöhnung die Accordarbeit angewandt wird, die durch einen vom Fabrikanten selbst erfundenen Apparat ermöglicht wurde, der während der Arbeit die Meterzahl der produzierten Leisten mißt. Der gute Zustand der Fabrik dürfte mit dem Interesse des Besitzers für socialpolitische Fragen in Verbindung stehen, das er auch durch verschiedene Wohlfahrtseinrichtungen zu Gunsten seiner Arbeiter bekundet hat. —

Wir haben es in den Holzbearbeitungsfabriken mit in jeder Beziehung interessanten Erscheinungen zu thun. Meistens großkapitalistische Unternehmungen, ermöglichen sie als Lohnschneidereien dem handwerksmäßigen Kleinbetriebe die Fortexistenz. Daneben haben sie einzelne Teile seines ehemaligen Produktionsgebietes vollständig occupiert und sie werden sicherlich hier noch weitere Fortschritte machen. Am wichtigsten aber ist die schon weit gediehene Kombination verschiedener Betriebe in einem Etablissement. Der rohe Baumstamm, der im Walde gekauft ist, wird nach Berlin geschafft und verläßt unsere Fabrik erst wieder in der Form fertiger Leisten und Thürbekleidungen. Der Fabrikant ist sein eigener Holzhändler, Sägemüller, Fournierschneider und Fournierhändler, Leistenfabrikant und Bau-

[1] Der Exhaustor war bei der Besichtigung der Fabrik erst im Bau begriffen. Bisher hat selbst dieser größte Betrieb dieser im Interesse der durch den vielen Staub gefährdeten Arbeiter so dringend wünschenswerten Einrichtung entbehrt, weil es billiger ist, die Sägespäne durch einen oder mehre Arbeiter in Tragkörben nach dem Ofen transportieren zu lassen als einen Exhaustor anzulegen. Meines Wissens hat sich in Berlin überhaupt keine andere Holzbearbeitungsfabrik oder Tischlerei den „Luxus" eines Exhaustors geleistet.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

tischler. Und auch hier ist der Entwicklungsprozeß noch nicht auf seinem Höhepunkt angelangt.

d. Die Handarbeit.

Konnte für die erste Phase des Arbeitsprozesses in der Tischlerei konstatiert werden, daß Groß- und Kleinbetrieb im wesentlichen auf gleicher technischer Grundlage produzieren, so bleibt noch zu untersuchen, ob in der zweiten längeren und wichtigeren Phase, die in der Möbelerzeugung noch ausschließlich der Handarbeit des Tischlers gehört, ein Vorteil des Großbetriebes sich nachweisen läßt.

Wenn das zugerichtete Holz in die Werkstatt zurückkommt, macht sich der Geselle daran, es zusammenzusetzen. Eine Maschine wird hierbei nicht gebraucht, ausgenommen allenfalls eine Stemmmaschine mit Fußbetrieb, die sich in größeren Werkstätten findet. Sonst ist das Verfahren im Großbetrieb wie im Kleinbetrieb genau dasselbe. Obwohl der Großbetrieb eine größere Anzahl Arbeiter in einer Werkstatt vereinigt, hat es sich in der eigentlichen Möbeltischlerei doch nicht als vorteilhaft erwiesen, Arbeitszerlegung einzuführen, d. h. die einzelnen Teile eines Möbels von verschiedenen Gesellen herstellen und nachher von einem andern zusammensetzen zu lassen. Die furnierten Möbel sind ziemlich komplizierte Gebilde und verlangen eine gewisse Einheitlichkeit der Ausführung, die sich bei Arbeitszerlegung nur schwer erreichen läßt.

So ist jedes furnierte Möbel noch das individuelle Produkt eines Arbeiters, der aber gewöhnlich nicht nur an einem Möbel arbeitet, sondern meistens gleichzeitig einen ganzen „Satz“ von verschiedener Stückzahl fertig stellt. Ein „Satz“ Stühle ist im allgemeinen ein Dutzend, ein „Satz“ Spiegelspinde 4 Stück, ein „Satz“ Herrenschreibtische 2 Stück u. s. w.; die Stückzahl richtet sich nach der Größe des Möbels. In Tischlereien freilich, die ausschließlich elegante Möbel produzieren, baut der Geselle nur dieses eine Stück zusammen; ebenso, wenn es sich um sehr große Möbel, große Büffetts und dergl. handelt. Hier wird sogar öfter das betreffende große Stück an zwei oder drei Gesellen vergeben, um seine Fertigstellung zu beschleunigen. Manche Tischlermeister sind Freunde dieses Gruppenaccords und wenden ihn in solchen Fällen gern an, weil sich die Arbeiter gegenseitig ungemein antreiben sollen.

Das übliche Lohnsystem ist der Stücklohn, dessen Höhe für die gebräuchlichen Arbeiten im allgemeinen feststeht. Bei Ausnahmearbeiten wird er zwischen Meister und Gesellen besonders vereinbart; und nur, wenn sich keine Einigung erzielen läßt, wird auf Zeitlohn gearbeitet; doch lassen

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

manche feineren Tischlereien überhaupt nur auf Zeitlohn arbeiten. Die Dauer eines Accords ist sehr verschieden. Meist genügen zwar 1—3 Wochen, um die üblichsten „Sätze" fertig zu stellen; bei der Fabrikation eleganter Möbel giebt es jedoch Stücke, deren Herstellung Monate in Anspruch nimmt; manchmal ist 1/4, auch 1/2 Jahr und mehr erforderlich. Hier werden Vereinbarungen getroffen über Möbel, für die ein Accordlohn von 1000 Mk. und mehr zu zahlen ist.

Bei der völligen Gleichheit auch des Handarbeitsprozesses des Tischlers kann von einer Überlegenheit der einen oder der anderen Betriebsform hier nicht die Rede sein[1].

Aber zur Fabrikation von Möbeln ist nicht nur die Arbeit des Tischlers erforderlich, auch der Bildhauer, Drechsler, Tapezierer, Polierer müssen mitwirken; und die Verwendung dieser Arbeiter ist allerdings im Groß- und Kleinbetrieb eine verschiedene. Einen Teil der nötigen Zierraten, Leisten, Säulen, Muschelaufsätze und dergl., die im maschinellen Großbetrieb fabrikmäßig hergestellt werden, pflegen die großen wie die kleinen Meister fertig zu kaufen, und im Preise ist für beide kein entscheidender Unterschied. Die besseren Drechsler- und Bildhauerarbeiten müssen dagegen mit der Hand hergestellt werden. Im Kleinbetriebe bestellt der Tischlermeister diese Arbeiten bei anderen kleinen Drechsler- und Bildhauermeistern, die sie in ihren eigenen Werkstätten anfertigen. Polsterarbeiten läßt er ebenfalls in der Werkstatt des Tapezierers herstellen, der das Gestell bei ihm abholt und es gepolstert zurückbringt. Dagegen halten sich die größeren Tischlermeister und Möbelfabriken eigene Drechsler, Bildhauer, Tapezierer, die alle nötigen Arbeiten sofort im Betriebe selber vornehmen.

Daraus ergiebt sich ein doppelter Vorteil für die Großbetriebe. Einmal fallen die Transportkosten und der Zeitverlust hinweg, und die Kontinuierlichkeit des Arbeitsprozesses bleibt gewahrt. Außerdem stellt sich die Arbeit des abhängigen Arbeiters im eigenen Betrieb im allgemeinen billiger als die des selbständigen Meisters. Aber den materiellen Effekt beider Vorteile wird man nicht allzu hoch veranschlagen dürfen. Denn bei der scharfen Konkurrenz unter den kleinen Meistern bei den Drechslern, Bildhauern u. s. w. sind die Preise äußerst niedrig; und namentlich die zahlreichen Meister, die

[1] Man könnte hier allenfalls einen Vorzug des Großbetriebs anführen, den ihm Marx (Kapital I, S. 286 ff. 4. Aufl.) zuweist: Für den Großbetrieb kompensieren sich die Differenzen in der Leistungsfähigkeit seiner zahlreichen Arbeiter, sodaß er Durchschnittsleistungen erzielt, während der kleine Meister je nach der individuellen Verschiedenheit seiner Gesellen bald besser, bald schlechter gestellt ist. Aber dieser Umstand hat keine entscheidende Bedeutung.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

ohne Gesellen ganz allein oder mit einem Lehrling arbeiten, begnügen sich oft mit einem Lohn, für den sich mancher Arbeiter der großen Möbelfabrik bedanken würde.

Die Verwendung der Polierer ist eine etwas abweichende, indem sie ihre Arbeit stets in der Werkstatt des Tischlers verrichten müssen. In den größeren Tischlereien sind sie in den Betrieb eingegliedert, oft aber in der Weise, daß sich zwischen sie und den Tischlermeister ein Poliererfubmeister einschiebt, der vom Tischlermeister nach Stück bezahlt wird, wofür er seine Gesellen entlohnt und sich die nötigen Utensilien (Spiritus, Schellack, Öl, Lack u. s. w.) selber beschafft. Meister, die keinen Polierer dauernd beschäftigen können, nehmen einen solchen auf einige Tage an. In den ganz kleinen Werkstätten ist es häufig die Frau des Meisters, die das Polieren besorgt. In den feinen Möbelfabriken wird meist vom Tischlergesellen noch verlangt, daß er sein Produkt auch selber polieren kann. Doch beginnen die Gesellen, die diese Fähigkeit besitzen, seltener zu werden; und vor allem mögen sie diese Arbeit nicht ausführen, selbst wenn sie es können, weil sie in derselben Zeit als Tischler mehr verdienen wie als Polierer.

Interessant ist es, zu sehen, welche Berufe eine Möbelfabrik[1] vereinigt und in welchem Verhältnis die Arbeiter jeder Kategorie vertreten sind. Zu diesem Zweck teile ich hier zunächst die Zahlen für eine große Berliner Möbelfabrik mit, die auch zugleich die Schwankungen in den verschiedenen Jahren anzeigen[2]. Das Etablissement beschäftigte:

	1883	1884
Techniker und Beamte . . .	18	18
Tischler und Polierer	78	80
Bildhauer	20	18
Drechsler	4	4
Stuckateure	4	3
Vergolder und Lackierer . . .	16	8
Tapezierer	34	29
Näherinnen	30	25
Summa	204	185

[1] Auf eine eingehende Schilderung einer bestimmten großen Möbelfabrik habe ich verzichtet, da in den andern Arbeiten ausreichende Schilderungen berühmter Möbelfabriken enthalten sind.

[2] Vergl. Berichte der Ältesten der Berliner Kaufmannschaft: Jahrgang 1883, S. 153. Jahrgang 1884, S. 165.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Maschinen im eigenen Betriebe wurden jedenfalls damals noch nicht gebraucht, da keine Maschinenarbeiter angegeben sind.

Daneben stelle ich die Zahlen für eine kleine Möbelfabrik mit eigenen Maschinen, die aber keine Sitzmöbel verfertigt: Tischler: 22. Polierer: 7. Drechsler: 3. Bildhauer: 3. Maschinenarbeiter: 2—3, = 37—38 Arbeiter. Sie produziert Massenartikel („Berliner Möbel") und stellt den Typus eines derartigen kleinen Großbetriebes dar.

In einem Specialbetriebe für Bettstellen waren dagegen beschäftigt: 9 Tischler, 3 Polierer, 1 Drechsler, 1 Bildhauer, 1 Maschinenarbeiter = 15 Arbeiter.

Bemerkenswert ist bei beiden die geringe Zahl der Maschinenarbeiter, obwohl beide alle nötigen Arbeiten auf ihren eigenen Maschinen besorgen ließen und keine Lohnschneiderei in Anspruch nahmen. Diese Verhältniszahlen sind charakteristisch für die Rolle der Maschine in der eigentlichen Möbeltischlerei. Man wird später sehen, daß sie in anderen Branchen der Tischlerei eine ganz andere Bedeutung hat.

Wenn man den ganzen Produktionsprozeß überblickt, so findet man, daß sich ein entscheidender Vorteil des Großbetriebs im Arbeitsverfahren selbst nicht feststellen läßt. Wo der Großbetrieb Vorteile hat, sind sie nicht allzu bedeutend; und man kann sie meines Erachtens ruhig gegen einen unbestreitbaren Vorzug des Kleinbetriebes aufrechnen: im Kleinbetrieb wird sparsamer mit dem Material gewirtschaftet, da sich die ganze Produktion unter den Augen des Meisters vollzieht. Der im zweiten Kapitel konstatierte Rückgang der Kleinbetriebe und die Fortschritte der Großbetriebe müssen also anderen Ursachen als dem Produktionsprozesse selbst entspringen.

4. Großbetrieb und Kleinbetrieb bei Einkauf und Absatz.

a. Vorbemerkung.

Von verschiedenen Seiten werden bekanntlich die größten Hoffnungen auf die Kleinkraftmaschinen gesetzt, von denen man erwartet, daß sie es dem Handwerk ermöglichen werden, erfolgreich mit dem Großbetriebe zu konkurrieren. Man weiß aber auch, welche Schwierigkeiten sich der Einführung von Kleinmotoren in den handwerksmäßigen Betrieb entgegenstellen; bis jetzt wenigstens sind bedeutende Erfolge mit ihnen noch nicht erzielt worden, die zu den phantastischen Erwartungen einer allgemeinen Decentralisierung der Produktion irgendwie berechtigten. Es wurde nun im vorigen Kapitel gezeigt, daß in der Berliner Möbeltischlerei der eigent-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

liche Produktionsprozeß sich unter gleichen Bedingungen für Großbetrieb und Kleinbetrieb vollzieht, während sonst auch bei der ausgiebigsten Anwendung von Kleinmotoren im Handwerk der mit großen Dampfmaschinen arbeitenden Fabriken regelmäßig noch verschiedene rein technische Vorzüge verbleiben. Deshalb ist die Untersuchung der Konkurrenzfähigkeit der verschiedenen Betriebsformen in unserm Gewerbe von besonderem Interesse, da sie zugleich einen Beitrag darstellt zur Beurteilung der allgemeinen Frage, ob und inwieweit die Überlegenheit des Großbetriebes noch in andern Vorteilen als in der ausgedehnten Anwendung von Kraftmaschinen begründet ist und ob und inwieweit man deshalb dem Handwerk schon allein durch die Verbesserung seiner technischen Ausrüstung helfen kann.

Da die Überlegenheit des Großbetriebes in der Berliner Möbeltischlerei nicht in der Werkstatt entspringt, wird man sie in Ursachen suchen müssen, die in der ganzen Organisation der modernen Volkswirtschaft begründet sind. Denn die Geschichte unseres Gewerbes zeigte, daß die Entwicklung des Großbetriebs vor jeder Änderung der Technik einsetzte und daß sie Hand in Hand ging mit der weiteren Ausdehnung unserer verkehrswirtschaftlichen Produktionsweise.

Die Gestaltung des Marktes ist in doppelter Beziehung von Bedeutung für die Verhältnisse in jedem Gewerbe. Die Art und Weise, wie der Produzent seinen Rohstoff bezieht und wie er seine Produkte vertreibt, ist für sein wirtschaftliches Fortkommen ebenso wichtig wie die Entwicklung der Technik. Wo ein Gewerbe in den empfindlichen Mechanismus der modernen Volks- und Weltwirtschaft eingegliedert ist, spannt der Handel eine mehr oder minder gliederreiche Kette zwischen Produzenten und Konsumenten aus, und das Kreditsystem drückt ihrem Verkehr seinen Stempel auf. Je größer seine Abhängigkeit vom Handel, um so ungünstiger ist die Stellung eines Handwerkers. Je mehr Glieder er von der Kette, die ihn mit dem Produzenten seines Rohstoffes wie mit dem Konsumenten seiner fertigen Produkte verbindet, ausmerzen kann, um so vorteilhafter ist seine Position[1]. Dazu sind aber zwei Faktoren erforderlich: ein größeres Betriebskapital und kaufmännische Bildung, spekulative Gewandtheit, die der Handwerksmeister gewöhnlich nicht besitzt, die aber die Gestaltung der Betriebsformen entscheidend beeinflussen. Um die Wirksamkeit beider Faktoren zu zeigen, muß zunächst die Organisation des Holzhandels und

[1] Ebenso liegt die Sache, wenn der Produzent zwar die Dienste des Händlers in Anspruch nimmt, aber ihm infolge seiner Kapitalkraft gleichberechtigt oder überlegen gegenüber steht. (Z. B. Der große Textilfabrikant und der kleine Detailhändler.)

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

des Absatzes in ihrem Zusammenhange mit dem Tischlerhandwerk näher dargelegt werden.

b. Der Holz- und Fournierhandel.

Von den einheimischen Holzarten ist für die Tischlerei das Kiefernholz bei weitem das wichtigste; daneben wird noch sehr viel Fichten-, Elsen- und Eichenholz verarbeitet, auch Buche, Tanne, Ahorn, Linde kommen zur Anwendung. Das Hauptproduktionsgebiet dieser Hölzer sind in Deutschland die östlichen Provinzen, für Eichen speciell Mecklenburg; ein sehr starker Import findet jedoch auch aus Österreich-Ungarn, Schweden und vor allem aus Rußland statt, von dem wir ungeheure Mengen Kiefernholz beziehen [1].

Inländische Hölzer werden in großen Posten von den Interessenten, besonders Holzhändlern und Schneidemühlen, auf den Auktionen im deutschen Walde gekauft. Das russische Holz wird von den russischen Exporteuren in ihrer Heimat in riesigen Mengen aufgekauft und auf den Markt geworfen. Der erste Abnehmer ist hier der große deutsche Importeur, welcher seinerseits wieder an die Holzhändler, Sägemüller und Möbelfabrikanten verkauft. Der Hauptvermittlungsplatz für russisches Holz ist Thorn, von wo es weiter geflößt wird. Das Hauptlagerbassin für das nach Berlin bestimmte Floßholz ist der Lieper See. Geschnitten werden die Blöcke meist auf den großen Schneidemühlen im Osten, in Bromberg, Wahlitz, Liepe, die teils für eigene, teils für fremde Rechnung arbeiten. Sie schneiden infolge ihrer geringen Löhne sehr billig; und außerdem sind die Transportkosten für die geschnittenen Bretter niedriger als für das rohe Holz, da man die unbrauchbaren Teile nicht mit zu transportieren braucht. Deshalb lassen selbst die Berliner Schneidemühlen die großen Posten meistens dort schneiden, und ihre eigenen Sägewerke werden von ihnen selbst und den Berliner Holzhändlern und Tischlern nur bei kleineren Quantitäten in Anspruch genommen.

Das im Winter auf der Mühle zu Brettern geschnittene Kiefernholz ist im Sommer verladungsfähig; dann wird es im Kahn nach Berlin gebracht, wo es gewöhnlich noch ein Jahr auf dem Holzplatz liegen muß, ehe es verarbeitet werden kann. Härtere Hölzer, besonders Nußbaum und

[1] Ich habe mehrfach von Holzhändlern die Ansicht gehört, daß sich der Import von Kiefern sehr bedeutend verringern, vielleicht ganz beseitigen ließe, wenn unsere Förstereien kürzeren Umtrieb einführten, wie ihn die Tharandter Schule verlangt. Inwieweit das richtig ist, entzieht sich meiner Beurteilung.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Eiche, sind sogar erst nach mehren Jahren genügend getrocknet; Eichenbohlen liegen oft 10—20 Jahre, und ein ordentlicher Tischler wird kein Eichenholz verarbeiten, das nicht mindestens 8—10 Jahre gelagert hat[1].

Die Bretter werden gewöhnlich schockweise gekauft, wie es schon im vorigen Jahrhundert gebräuchlich war[2]. Sie sind entweder ganz roh oder schon besäumt, eine weitere Vorarbeit wie das Besäumen ist nicht üblich[3]. Nur in der an Besonderheiten reichen Stuhlfabrikation werden birkene Stuhlriegel und Stuhlbeine von Nußbaum (diese aus Amerika) schon zugeschnitten und gehobelt in großen Mengen in den Handel gebracht, sodaß sie sofort verarbeitet werden können.

Der Handel mit überseeischen Hölzern hat in Hamburg sein Centrum. Die eintreffenden Ladungen werden den Interessenten mit gleichzeitigen Bemerkungen über Qualität u. dergl. avisiert. Der Verkauf der Ladung geht durch Auktion vor sich, wobei jedoch die Vermittlung der Makler meist nicht zu umgehen ist, und bisweilen kauft ein Händler die ganze Ladung. Auf dem Stapelplatze werden die zu Fournieren geeigneten Hölzer herausgesucht und besonders verkauft. Doch entgehen manche Fournierblöcke den wachsamen Augen und werden mit den gewöhnlichen Blöcken versteigert, wodurch der glückliche Käufer einen hohen Extraprofit macht.

Zu Brettern wie zu Fournieren geschnitten werden die überseeischen Hölzer, die von den Berlinern gekauft werden, fast ausschließlich in Berlin und zwar in den beiden großen Holzbearbeitungsfabriken, von denen die Rede war, und die für die Fournierschneiderei das Monopol in Berlin besitzen[4]. Die meisten Fourniere schneiden sie für fremde Rechnung, für Fournier-

---

[1] Vgl. Stöckels Bau-, Kunst- und Möbelschreiner. Weimar 1878. S. 146 ff.

[2] Ein Schock Bretter à 24 Fuß = 450 m. Es wird immer üblicher, nach laufenden Metern zu rechnen.

[3] Dagegen sind die Fourniere, die der Meister en détail (nach qm berechnet), vom Händler kauft, schon zur Verarbeitung hergerichtet. Ebenso bezieht er, wie erwähnt, fertige Kehlleisten, fertige Aufsatzknöpfe, Ornamente u. s. w.

[4] Früher mußte der Tischler seine Fourniere selbst schneiden, eine langwierige und schwierige Arbeit. Jetzt bedient man sich dazu der Fournierdampfsäge und der Fourniermessermaschine. Die Säge schneidet stärkere Fourniere, die man zu besonders guten Arbeiten verwendet. Die meisten Fourniere liefert jedoch die Messermaschine, eine einfache Hobelmaschine mit geradliniger Hauptbewegung, die eine riesige Kraft erfordert (ca. 20 Pferdekräfte); zwei derartige Maschinen kosten mit allem Zubehör 100 000 Mk. Auf einer in vertikaler Richtung beweglichen Platte ruht der zu messernde Block, der vorher in den 3 m tiefen Dampfkammern ganz weich gedämpft worden ist. Der Block wird so eingestellt, daß das Hobelmesser ein Blatt von

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

händler und große Tischlermeister. Daneben betreiben sie aber auch selber einen ausgedehnten Fournierhandel, die eine mit überseeischen, die andere mit inländischen Fournieren, die zum Blindfournieren[1] gebraucht werden. Sie verkaufen an kleinere Fournierhändler und an Tischler. Ihre auswärtige Kundschaft ist kaum geringer als die Berliner, und der Vertrieb erfolgt durch eigene Reisende, die bei der einen Firma an Gewinn und Verlust beteiligt werden, um den leichtfertigen Abschluß mit zahlungsunfähigen Kunden zu verhüten. Die Berliner Fourniere, die wegen ihrer großen Dünne bekannt sind, haben von Wien und besonders von Paris eine scharfe Konkurrenz auszuhalten. In einer bestimmten Sorte, den kaukasischen Maserfournieren, beherrscht Paris den Markt vollständig.

Man sieht schon aus dieser ganzen Schilderung, daß der kleine Tischlermeister unbedingt auf den Holzhändler angewiesen ist. Meist ist ihm schon die Organisation des Holzhandels unbekannt; dann hat er auch keine Zeit und kein Geld für die weiten Reisen, um direkte Beziehungen anknüpfen zu können. Vor allem aber besitzt er nicht das nötige Kapital und den nötigen Kredit, und die teuren Mieten in Berlin erlauben ihm nicht, sich ein großes Holzlager anzulegen, das er notwendig braucht, da das Holz nur langsam trocknet. Die großen und kapitalkräftigen Unternehmer unterhalten dagegen direkten Verkehr mit den Großhändlern oder den Sägemühlen des Ostens, von denen sie ganze Kahnladungen und Lowries bedeutend billiger beziehen. Teilweis kaufen sie auch das Holz in den Forsten und lassen es in den Sägemühlen schneiden. Aber dieses Geschäft ist mit einem großen Risiko verbunden und nicht so beliebt wie der Einkauf von den Schneidemühlen, die immer eifriger bemüht sind, in direkten Verkehr mit den Tischlern zu treten.

Der Vorteil des direkten Bezugs wurde übereinstimmend von den verschiedenen Tischlermeistern bei dem wichtigsten Holz, dem Kiefernholz, auf 25—30 % und höher, bei den andern Hölzern auf etwa 15 % geschätzt. Davon sind nun allerdings verschiedene Unkosten abzuziehen:

0,6 mm oder mehr, je nachdem man es wünscht, bei seinem Vorwärtsgange abschält. Nach jedem Rückgange des Messers hebt sich der Block um die Dicke des zu schneidenden Blattes. Der nasse dampfende Haufen der Fournierblätter wird in großen Trockenräumen in 5—6 Stunden getrocknet. Ein Blatt von ca. 2½ qm zu schneiden kostet 7—10 Pfennig. Im Deutschen Reiche sollen überhaupt nur 8—9 derartige Fournierschneidereien bestehen, während in Paris allein ebenso viele existieren sollen. Paris liefert übrigens auch die einzigen brauchbaren Fourniermesser, die bei einem Materialwert von 2 Mk. und einem Arbeitswert von 8 Mk. etwa 100 Mk. kosten.

[1] d. h. zum Fournieren der inneren Flächen eines Möbels.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Transportkosten, Holzplatzmiete, Lohn für die Arbeiter auf dem Holzplatz u. s. w., sogenannte Platzspesen, die mindestens 5%, gewöhnlich aber 10% und manchmal noch mehr betragen. Jedenfalls aber kauft der große Fabrikant, der mit genügenden Kapitalien ausgerüstet ist und bei Barzahlung noch 2—3% Skonto abzieht, seine großen Quantitäten mindestens um 10%, häufig genug um 20% und mehr billiger ein, als wenn er vom Berliner Holzhändler bezöge.

Daneben bietet sich für die kapitalkräftigen Unternehmer öfters Gelegenheit zu ganz besonders günstigen Einkäufen: z. B. ein Holzhändler, Sägemüller oder Gutsbesitzer mit großen Waldbeständen ist in Geldverlegenheit und verkauft sein Holz, wenn er nur bar bezahlt wird, zu den denkbar niedrigsten Preisen. Wer sich eine solche Gelegenheit zu Nutze machen kann, hat natürlich einen hohen Extraprofit. Auch beim Einkauf von Fournierhölzern hat der große Unternehmer bedeutende Vorteile, wenn er sie direkt in Hamburg auf der Auktion ersteht. Die anderen Rohmaterialien (Leim, Schleifpapier, Beschläge u. s. w.) werden teils von der Fabrik, teils vom Händler bezogen. Sie spielen keine so große Rolle, als daß sich ein näheres Eingehen lohnte. Jedenfalls bietet der Einkauf im großen hier dieselben Vorteile wie überall.

Der Vorteil des großen Unternehmers wächst im allgemeinen mit der Betriebsgröße, da seine absolut größeren Einkäufe fortschreitend relativ billiger werden. Aber nur einer kleinen Anzahl stehen diese Vorteile zu Gebote; der weitaus größte Teil der Berliner Tischlermeister, die meisten mittleren und kleinen, sind ganz auf den Holzhändler angewiesen. Aber auch beim Bezug vom Holzhändler sind die Meister nicht gleichgestellt, sondern die mittleren sind noch vor den kleinen und kleinsten im Vorteil. Da der Händler mit jenen kein Risiko läuft, weil sie zahlungsfähiger sind, so bewilligt er ihnen gewissermaßen Normalpreise, während die kleinen Meister, falls ihre Kreditwürdigkeit nicht zweifellos ist, auch beim soliden Holzhändler gewöhnlich eine Risikoprämie von 3—4% bezahlen müssen, bei anderen Händlern oft auch noch mehr. Die ganz kleinen Meister besitzen häufig überhaupt keinen besonderen Lagerraum für Holz, sondern sie hängen ihre paar Bretter in der Werkstatt an der Decke auf; ihr Vorrat reicht oft genug nur von Sonnabend zu Sonnabend: oder sie kaufen das Holz in ganz kleinen Posten von 6—10 Mk. je nach Bedarf. Aber nicht nur im Preise wird der kleine Meister verteuert; er erhält auch oft genug schlechteres Material; er muß sich manchmal Holz aufbinden lassen, das nicht abgelagert ist und sich nachher wirft.

Dem Holzhändler darf man wegen der ungünstigen Behandlung der

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

kleinen Meister keine großen Vorwürfe machen; denn sein Risiko im Verkehr mit ihnen ist sehr groß, da er oft garnicht oder nur zum Teil befriedigt wird. Ist es einem kleinen Meister gelungen, eine ihm genügend scheinende Summe aufzuborgen, so bietet er seinen Gläubigern einen Vergleich zu 20 bis 30 % an, den sie wohl oder übel acceptieren müssen, weil sie bei regelrechtem Konkursverfahren noch weniger erhalten würden,

Die kleinen und auch vielfach die mittleren Tischlermeister sind fast alle bei den Holzhändlern sehr verschuldet; nicht ein Viertel wäre imstande, ihre Verpflichtungen in Kürze zu regulieren, und viele überhaupt nicht. Aber die scharfe Konkurrenz unter den Holzhändlern zwingt sie, auch mit unsicheren Leuten Geschäfte zn machen. Und das geschieht um so leichter, weil es seit Beginn der jetzigen Krisis (seit 1890) üblich geworden ist, sich in umfangreichem Maße der Vermittlung von Stadtreisenden zu bedienen, die auf Provision angestellt sind; sie haben ein Interesse daran, möglichst viel abzusetzen, sind aber vom etwaigen Verlust nicht betroffen und schließen deshalb auch leicht unsichere Geschäfte ab.

Bei dem Einkauf im großen begleichen die Meister ihre Verpflichtungen teils in bar, teils in sicheren Dreimonatswechseln. Der Verkehr zwischen den Berliner Holzhändlern und den Tischlern wird dagegen fast ausschließlich durch Wechsel geregelt. Gewöhnlich wird am Schluß eines jeden Monats abgerechnet; im Laufe des nächsten Monats erfolgt die Regulierung durch eigene Wechsel, die 3—4 Monate laufen. Diese Wechsel gelten einfach als Anerkennung der begründeten Schuld und es ist nicht üblich, für sie den etwaigen Diskontosatz dem Tischler abzuziehen. Häufig giebt der Tischler auch Wechsel, die er von seinem Magazine als Zahlung bekommen hat. Die Meister suchen die Zahlungsfrist gewöhnlich möglichst zu verlängern; deshalb machen sie ihre Bestellungen besonders am Anfange, selten am Ende des Monats. Dann müssen die Wechsel sehr oft prolongiert werden, wofür meist 7—8 % gerechnet werden. Der Wechselverkehr hat in der Berliner Tischlerei eine ganz unglaubliche Ausdehnung; selbst die kleinsten Forderungen werden häufig in Wechseln beglichen[1]; Barzahlung seitens der kleinen Meister ist nur dann gebräuchlich, wenn ihnen der Händler das Holz nicht einmal gegen einen Wechsel geben mag.

Der Wechselverkehr ist beim Holzhändler deshalb so beliebt, weil die Langwierigkeit und Kostspieligkeit des amtsgerichtlichen Verfahrens die Einklagung anderer Forderungen erschwert. Für den kleinen Tischlermeister ist aber diese „Schuldurkunde mit ständiger Drohung des Vollstreckungsver-

[1] Ich habe selbst Wechsel über 6 und 10 Mk. bei Holzhändlern gesehen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

fahrens" äußerst nachteilig. Denn aus Angst vor der raschen und rücksichtslosen Vollstreckung muß er oft tagelang umherlaufen, um von seinen Kunden Geld zu erhalten, muß sich aus Not schikanöse Abzüge gefallen lassen, unter ungünstigen Bedingungen Geld borgen oder neue Wechsel ausstellen[1].

So ist der Tischlermeister um so stärker benachteiligt, je weniger kapitalkräftig er ist. Je größer sein verfügbares Kapital wird, um so mehr Vorteile fallen ihm schon beim Einkauf zu. Die Größe seines Kapitals bestimmt von vornherein Sieg oder Niederlage im Konkurrenzkampf.

c. Die Mietspreise.

Es wurde bereits bemerkt, wie außer dem Mangel an Betriebskapital auch die hohen Mieten für die Lagerräume den kleinen Meister am Einkauf im großen hinderten. Es ist besonders die absolute Höhe der Mieten, die sie so schwer belastet. Daneben ist aber auch noch ein bedeutender relativer Nachteil den Großbetrieben gegenüber vorhanden, die zum großen Teil eigene Häuser besitzen. Und selbst, wenn sie ebenfalls zur Miete sitzen, sind sie entschieden besser gestellt, als der kleine Meister. Für die Anlage von Tischlerwerkstätten gelten in Berlin besondere polizeiliche Vorschriften, die wegen der großen Feuersgefahr des Tischlereibetriebes im Interesse des Publikums notwendig sind[2]. Deshalb werden die Werkstätten in den zu Fabrikzwecken eingerichteten Hinterhäusern angelegt; und zwar baut man besonders gern größere Arbeitssäle, die leichter wieder an andere Fabriken vermietet werden können, falls sich einmal kein Tischler für sie findet. Meist ist ein ganzes Fabrikgebäude mit den Werkstätten von Tischlern, Drechslern, Bildhauern u. s. w. angefüllt; häufig befindet sich auch eine

---

[1] Rücklin, (Das neuzeitliche Handwerk, Heilbronn 1880), setzt die Übelstände, die die Wechselfähigkeit für den Handwerker mit sich gebracht hat, in treffender Weise auseinander. Der Handwerker, der im allgemeinen nicht auf seine Kunden Wechsel trassiert, lernt nur die Schattenseiten des Wechsels kennen. Er ist nur Objekt und nicht auch Subjekt des Verfahrens, während der Großhändler beides ist.

[2] Wohnräume sollen nicht als Tischlerwerkstätten benutzt werden, was aber von den kleinen Meistern sehr oft übertreten wird. Befinden sich über der Werkstatt Wohnräume, so muß sie eine gewölbte Decke oder eine Decke von Wellblech haben. Leimküchen sollen in besonderen feuersicheren Räumen angelegt werden. Jede Werkstatt soll möglichst einen direkten Ausgang ins Freie haben. Neu angelegte Werkstätten müssen diesen Vorschriften entsprechen; den bestehenden gegenüber bringt man sie nur zum Teil zur Anwendung. Die ganz kleinen Betriebe wissen sich ihnen meist zu entziehen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Lohnschneiderei in demselben Gebäude. Darum ist es für den kleinen Tischler ziemlich schwer, eine Werkstatt zu bekommen, die er auch meist teuer bezahlen muß. Auch die Mittelbetriebe sind hinsichtlich der Werkstätten vielfach schlechter gestellt als die Großbetriebe; sie müssen sich teilweis mit wenig bequemen und dunklen Arbeitsräumen begnügen. Die Arbeiter klagen besonders über die mangelhafte Ventilation, die schlechte Beleuchtung und über die qualmenden Öfen, die sich häufig in den kleineren nnd mittleren Betrieben finden. Sie arbeiten viel lieber in den hellen, freundlichen und geräumigen Werkstätten der Großbetriebe[1].

Die hohen Mieten haben zur Folge, daß der kleine Meister den Platz bis aufs äußerste auszunützen sucht. Oft nimmt er auch mit sehr fragwürdigen Werkstätten vorlieb; hier wird eine alte Remise, dort ein finsterer Keller zur Tischlerwerkstatt eingerichtet. Auch mieten sich wohl einige kleinere Meister der verwandten Zweige der Tischlerei, Drechslerei u. s. w. zusammen eine Werkstatt, wo jeder sein Geschäft auf eigene Rechnung betreibt, teilweis aber ein Zusammenarbeiten wie in der Möbelfabrik erzielt wird. Außerdem giebt es vereinzelt Leute, die eine größere Werkstatt nicht auf einmal, sondern an verschiedene Meister in der Weise vermieten, daß jeder nur den Platz für eine oder zwei Hobelbänke pachtet, wo er allein oder mit einem Gehilfen thätig ist. Endlich wird auch einfach in den Wohnräumen, in der Küche oder auf dem Korridor gearbeitet; das ist besonders bei den ganz kleinen Meistern der Fall, die daher den bezeichnenden Namen „Küchenmeister" führen. In ihren Wohnungen arbeiten auch vielfach die Gesellen, die ihren Lohn durch Extraarbeit an Sonntagen und nach Feierabend zu erhöhen suchen.

Die Werkstattmiete wird nach Quadratmetern berechnet; der Preis für den Quadratmeter schwankt zwischen 7—10 Mk. pro Jahr. Da ein Arbeiter durchschnittlich etwa 12 qm Bodenfläche braucht, so wird ein Meister mit 4 Gesellen für seine Werkstatt mit einem kleinen Bodenraum meist 7—800 Mk. bezahlen müssen. Dazu kommt dann noch die Wohnung, die selbst, wenn er sich mit zwei Stuben und Küche begnügt, unter 3 bis

[1] Welchen Wert die Arbeiter mit Recht auf gesunde Werkstätten legen, sieht man daraus, daß sie in allen Stadtteilen besondere Werkstatt-Kontrollkommissionen eingesetzt haben, die solche Übelstände beseitigen sollen. Häufig hilft eine energische Vorstellung beim Meister, da manche Mängel nur aus Lässigkeit oder Sparsamkeit nicht beseitigt werden. Ist der Zustand der Werkstatt gar zu schlimm, oder der Meister besonders widerhaarig, so wird der Fall der Arbeiter-Sanitäts-Kommission mitgeteilt, die ihn im „Vorwärts" veröffentlicht, worauf dann häufig die Sanitätspolizei einschreitet.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

400 Mk. kaum zu beschaffen sein dürfte. Will er aber genügend große Lagerräume für Holz und fertige Möbel haben, so wird er im Innern der Stadt kaum unter 2000 Mk. Miete wegkommen.

Einen offenen Verkaufsladen wird der Tischlermeister meist nur dann halten können, wenn er ein eigenes Haus besitzt; und selbst dann muß er meist noch über ziemlich bedeutende Kapitalien verfügen. Es ist sehr schwer, über die Ladenmieten brauchbare Angaben zu liefern, weil die Preise nach den Stadtteilen ungemein differieren. Man kann aber annehmen, daß im Preise eines jeden Möbels, das man einem Magazin entnimmt, 10—15 % und mehr für Ladenmiete enthalten sind. Ein Magazin mit 100 000 Mk. Umsatz im Jahr hat gewöhnlich mindestens 10 000 Mk. für Ladenmiete aufzubringen. Deshalb hat auch der weitaus größte Teil der Berliner Tischlermeister keinen eigenen Verkaufsladen. Doch findet man häufig, daß die allerkleinsten Meister ein offenes Geschäft haben, das sich meist im Keller befindet und gebrauchte Möbel, die wieder etwas aufgefrischt sind, vertreibt; nebenher beschäftigt sich der Inhaber noch etwas mit Reparaturen, und dieses Trödelgeschäft ernährt im allgemeinen leidlich seinen Mann.

d. Der Absatz.

Der Kapitalmangel in Verbindung mit den hohen Ladenmieten ist zwar die wichtigste, aber nicht die einzige Ursache, die den kleinen Meister hindert, einen Verkaufsladen zu halten. Sehr vielen Meistern fehlen die notwendigen kaufmännischen Fertigkeiten; außerdem macht die Specialisierung, die besonders im Kleinbetrieb so außerordentlich weit geht, es unmöglich, daß ein Tischlermeister sich auf den Verkauf seiner eigenen Produkte beschränke, und umgekehrt könnte er selten durch einen Verkaufsladen die zahlreichen Exemplare seines Specialartikels vertreiben. Er muß also auch andere Tischlermeister für sich arbeiten lassen und umgekehrt seine Produkte zum Teil an andere Magazine verkaufen. So ist er gleichzeitig Händler und Handwerker, Ausbeuter und Ausgebeuteter. Da überdies ein gut gehendes Magazin die Arbeitskraft des Leiters so sehr in Anspruch nimmt, daß die Thätigkeit des Meisters in der Werkstatt darunter leidet, so geschieht es oft, daß er seine Doppelstellung aufgiebt und sich ganz den einträglicheren kaufmännischen Funktionen widmet. Dauernd kann ein Meister die Zwitterstellung als wirklicher Handwerker und Händler nur selten aufrecht erhalten; nur wenn er eine sehr tüchtige Frau oder einen erwachsenen Sohn hat, wird er sie behaupten können. Dann wird er sich aber meist

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

weit besser stehen, als wenn er ausschließlich auf fremde Magazine angewiesen wäre.

Auch ohne einen offenen Verkaufsladen zu besitzen, haben es viele größere Tischler verstanden, sich mit dem Publikum direkt in Verbindung zu setzen, sodaß dieses seinen Bedarf aus ihrem Vorratslager bezieht. Das ist für sie ein sehr vorteilhaftes Geschäft, da sie bedeutend geringere Spesen als die Magazine haben (ein Vorratslager müßten sie so wie so halten) und kaum billiger als diese zu verkaufen brauchen. Da sie ihre große Produktion selten allein vertreiben können, so handeln sie daneben fast ausnahmslos mit Magazinen.

Überhaupt sind in der Berliner Tischlerei alle möglichen Formen des Verkehrs zwischen Produzenten und Konsumenten im Gebrauch. Es giebt noch eine Anzahl Tischlermeister, die ausschließlich für Privatkunden und meist auf direkte Bestellung arbeiten. Daneben produzieren sie auch etwas auf Vorrat, sodaß sie das Bedürfnis nach einigen besonders gangbaren Möbelstücken sofort befriedigen können. Die Werkstätten dieser Art sind meist Mittelbetriebe (6—50 Arbeiter), und sie verfertigen fast regelmäßig keinen Specialartikel, sondern machen alles, was verlangt wird. Sie repräsentieren das alte Vollhandwerk, und es geht den größeren unter ihnen, wenn sie einigermaßen regelmäßig Beschäftigung haben, recht gut. Auch die kleineren befinden sich selten in gedrückter Lage. Nur müssen sie häufig lange auf Bezahlung warten, die oft noch in Raten erfolgt. Soweit sie besonders elegante Möbel produzieren, leiden sie dagegen vielfach unter Absatzschwierigkeiten.

Daneben giebt es zahlreiche Werkstätten, die ebenfalls nur bestellte Möbel fabrizieren, aber im allgemeinen mit den Privatkunden nicht unmittelbar in Verkehr treten, sondern ihre Aufträge durch die Magazine erhalten, obwohl sie natürlich auch direkte Bestellungen nicht zurückweisen. Überhaupt haben alle Berliner Tischler gelegentlich noch direkten Verkehr mit dem Publikum; die wichtigste Form ihres Absatzes bildet aber für die meisten der Verkauf an die Magazine.

Dieses letztere begründet aber keineswegs für alle auch eine Abhängigkeit vom Händler. Der große Möbelfabrikant, der entweder selber einen Laden besitzt oder doch einen umfangreichen Verkauf aus seinem Lager betreibt, steht dem Magazine als durchaus gleichberechtigter, oft überlegener Kontrahent gegenüber. Er ist in der Lage, dem Magazine einen längeren Kredit geben zu können; er zieht auf das Magazin seine Wechsel, die er zur Begleichung seiner Verpflichtungen in Zahlung giebt; der beider-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

seitige Verkehr erfolgt durchaus in den Formen, die im Großhandel üblich sind.

Früher pflegten die Magazine sich selber große Vorräte an fertigen Möbeln zu halten. Aber allmählich haben sie es verstanden, diese Last auf die Tischler abzuwälzen. Die Nachfrage nach Möbeln ist in der Zeit vor dem 1. April und 1. Oktober besonders groß; für gewisse Geschenkartikel, Galanteriemöbel, Nähtische u. dergl. ist die eigentliche Saison die Weihnachtszeit. In diesen Zeiten, wo das Publikum seine Bedürfnisse befriedigt, pflegen sich auch die Magazine erst mit den nötigen Möbeln zu versehen. Das Halten eines eigenen Lagers, aus dem die eintretende Nachfrage sofort befriedigt werden kann, ist für die kleinen und vielfach auch für die mittleren Tischlermeister eine drückende Last, die ihre Situation äußerst verschlechtert hat; der kapitalkräftige Unternehmer hat dagegen den Vorteil, daß er dem Händler, der seine Möbel braucht, die Preise festsetzen oder doch ein entscheidendes Wort bei ihrer Bestimmung mitsprechen kann.

Die großen Tischlermeister liefern teils an die Berliner Magazine, teils aber auch, und das mit Vorliebe, an die auswärtigen Möbelhändler[1]; denn die Preise sind außerhalb im allgemeinen besser als in Berlin. Neben den großen Tischlern betreiben auch viele Berliner Magazine einen schwunghaften Export. Hauptsächlich sind es die Produkte der kleinen Meister, die von ihnen abgesetzt werden. Denn die kleinen Meister sind von der selbstständigen Beteiligung an diesem Handel ausgeschlossen, sie haben keinen Überblick über die Verhältnisse des auswärtigen Marktes und kein Kapital, um kreditieren und auf Vorrat arbeiten zu können.

Der Möbelhandel mit den Provinzgeschäften vollzieht sich durch die Vermittlung von Reisenden. Große Geschäfte haben eigene Reisende, die teils mit festem Gehalt, teils mit Provision angestellt sind. Daneben giebt es zahlreiche selbständige Reisende, welche die Musterbücher einer ganzen Anzahl von Tischlermeistern mit sich führen, die erhaltenen Aufträge bei dem betreffenden Meister aufgeben und nur durch Provision bezahlt werden. Diese Institution ist in der Specialisierung der Berliner Tischlerei begründet, infolge deren eine Möbelhandlung ihre verschiedenen Bedürfnisse selten bei einem Tischler befriedigen kann.

Der auswärtige Handel bringt den Berliner Tischlern natürlich bisweilen Verluste, zumal die Einrichtung der Provisionsreisenden sie dazu verleitet, auch mit „faulen“ Geschäften in Verbindung zu treten. Aber

[1] Die Zahl der Magazine, für die ein Tischler arbeitet, ist durch verschiedene Faktoren bestimmt: durch die Größe seines Betriebes, durch die größere oder geringere

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

jeder Tischler pflegt mit einer großen Anzahl auswärtiger Magazine zu verkehren. Ein größerer Tischler handelt oft mit 100 und mehr Geschäften, auf die sich ein Umsatz von vielleicht 100—150 000 Mk. verteilt; und umgekehrt steht ein Magazin mit vielen Tischlern in Verbindung, sodaß ein etwaiger Verlust den einzelnen nur wenig trifft. Am wenigsten haben meist die großen Unternehmer zu leiden, die unsichere Geschäfte eher zu vermeiden imstande sind, weil sie eigene Reisende haben, die Marktverhältnisse besser übersehen und sich ihre Kunden aussuchen können.

Ausschließlich auf die Berliner Magazine sind die kleinen und viele mittleren Tischlermeister angewiesen. Die dadurch hervorgerufene Abhängigkeit des Meisters vom Magazin weist alle denkbaren Abstufungen auf. Je geringer sein Betriebskapital, um so schlechter ist der Meister gestellt. Wir finden hier dieselbe Stufenleiter der Benachteiligung, der wir schon beim Einkauf des Rohmaterials begegneten. Wenn das Kapital und der Kredit des Meisters ausreicht, um auf Vorrat zu produzieren, so ist seine Lage erträglich und oft sogar gut. Er hat dann das ganze Jahr hindurch regelmäßige Beschäftigung, kann seine besten Arbeiter festhalten und ist außerdem nicht ohne weiteres der Willkür eines Händlers preisgegeben. Aber oft genug wird für Meister, die auf Vorrat gearbeitet haben, das volle Lager zum Unglück, indem es bei unzureichendem Kapital ihren vorzeitigen Zusammenbruch herbeiführt oder sie zum schnellen Verkauf um Schleuderpreise zwingt. Was für den kapitalkräftigen Unternehmer ein Mittel zur Emancipation vom Händler ist, wird für den ärmeren unter Umständen gerade zum Verhängnis.

Die Abhängigkeit vom Händler wächst mit der abnehmenden Betriebsgröße noch aus einem anderen Grunde: je kleiner der Betrieb wird, für um so weniger Magazine kann der Meister arbeiten und um so größer wird der Einfluß jedes einzelnen auf seine Existenz. Arbeitet ein großer Meister für 30—40 Geschäfte, so wird er den Verlust eines seiner Kunden leicht ertragen; er braucht nicht auf Bedingungen einzugehen, die ihm allzu unvorteilhaft erscheinen. Ein kleiner Meister, der für 3—4 Händler arbeitet, wird dagegen eher geneigt sein, nachteilige Bedingungen zu erfüllen, um nur ja den vorteilhaften Kunden nicht zu verlieren.

Specialisierung seiner Produktion und durch die Größe der Magazine. Ein Tischler, der alle Kastenarbeit machte, arbeitete mit 20—30 Gesellen nur für 10—15 Magazine; ein Schreibtischmacher mit derselben Gehilfenzahl für 60—100, ein Stuhlfabrikant mit 25 Arbeitern für 100—150 Geschäfte; ein Tischler mit 10 Gehilfen, der ausschließlich Sitzmöbel fabrizierte, war hauptsächlich nur für 2 große Geschäfte thätig.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Für die Lage eines Meisters ist der individuelle Charakter seines Händlers, seine größere oder geringere Kulanz, von großer Bedeutung. Ganz besonders übel ist die zahlreiche Kategorie der kleinen und kleinsten Meister daran, die aus der Hand in den Mund leben. Wenn sie am Sonnabend vom Händler kein Geld bekommen, können sie ihren Gehilfen den Wochenlohn nicht auszahlen; oft genug steht das drohende Gespenst eines Wechsels hinter ihnen und zwingt sie, sich die niederträchtigsten Abzüge und Preisdrückereien gefallen zu lassen.

Zu eigentlichen Heimarbeitern sind die Tischler aber noch nicht herabgesunken; das erforderliche Rohmaterial besorgen sie sich selbst, und die Werkstatteinrichtung ist ebenfalls ihr Eigentum. Doch finden sich bereits Ansätze zu einer Entwicklung, welche die Abhängigkeit des kleinen Meisters vom Magazin noch fester zu gestalten sucht. Verschiedene Magazine haben Meister, die ausschließlich für sie arbeiten und deren Werkstatt vom Magazin eingerichtet ist. Viele kleine Tischler beziehen die Fourniere von ihrem Möbelhändler, die dann bei der Ablieferung der fertigen Möbel verrechnet werden; nur das Blindholz kaufen sie beim Holzhändler. Damit sind der weiteren Ausgestaltung des Verlagssystems Handhaben geboten, die schwerlich unbenützt bleiben werden.

e. Kapital und Kredit.

Nachdem so die Bedeutung des größeren und geringeren Betriebskapitals dargelegt ist, sollen einige positive Angaben über das Kapitalerfordernis der verschiedenen Betriebsarten beigebracht werden. Wenn ein Tischler nicht vollständig vom Holzhändler und Magazininhaber abhängig sein will, so ist auch im Kleinbetriebe ein ziemlich bedeutendes Kapital erforderlich. Ein Meister, der sich mit 4—5 Gesellen[1] etablieren will, braucht, wenn sein Betriebskapital auch nur für ein Vierteljahr ausreichen soll, beinahe 6000 Mk.[2], nämlich:

Werkstatteinrichtung	1000	Mk.
Miete für 1/4 Jahr	300	=
Lohn für 1/4 Jahr (5 Ges.) . . .	1500	=

[1] Ich nehme diese Zahl an, weil im 2. Abschnitt der rapide Rückgang der noch kleineren Betriebe gezeigt wurde. Übrigens ist das auch die Minimalzahl, die man in der Berliner Tischlerei von einem lebensfähigen Betriebe verlangt.

[2] Die Aufstellung bei Schönebeck a. a. O. S. 266 ist meines Erachtens viel zu niedrig, wenn auch Mieten und Löhne in Köln etwas billiger sein mögen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Holz, Fourniere, Leim u.s.w. für 1/4 Jahr	2000	Mk.
Lohn für Drechsler, Polierer, Bildhauer, Holzbearbeitungsfabrik für 1/4 Jahr	500	=
Lebensunterhalt für sich und die Familie für 1/4 Jahr	500	=
Zusammen	5800	Mk.

Man sieht hieraus deutlich, daß die Gesellen in ihrer überwiegenden Mehrheit nicht daran denken können, sich mit Aussicht auf Erfolg zu etablieren. Das ist nur möglich, wenn sie ein kleines Vermögen besitzen; denn ersparen läßt sich diese Summe nicht. Aber selbst mit diesem Kapital ist der Meister nicht günstig gestellt; er ist darauf angewiesen, daß das Kapital in einem Vierteljahre völlig umgeschlagen wird, wenn er nicht schon beim nächsten Holzeinkauf Kredit in Anspruch nehmen soll. Diese Umschlagszeit ist jedoch viel zu kurz; und in der Fachlitteratur verlangt man von einem tüchtigen Tischler, daß er einen Holzvorrat nicht für ein Vierteljahr, sondern für mehre Jahre habe.

Was für ein bedeutendes Betriebskapital ein größerer Tischlermeister braucht, der wirklich unabhängig dastehen will, geht aus folgender Bilanz hervor, die mir der betreffende Herr aus seinen Büchern auszuziehen gestattete. Am 1. Januar 1895 war vorhanden:

Bares Geld (teils zu Haus, teils in Banken und Sparkassen[1])	19 500	Mk.
Außenstände (meist bei auswärtigen Magazinen) .	51 600	=
Wert des Warenlagers	20 000	=
„ „ Rohmaterials[2]	12 000	=
„ der Werkstatteinrichtung (mit Maschinen) .	6 500	=
Summa	109 600	Mk.

Der Umsatz dieses Tischlermeisters, der etwa 40 Arbeiter beschäftigte, betrug im letzten Jahre 146 000 Mk. Eine Umschlagszeit von 1/4 Jahr entspricht also der Wirklichkeit durchaus nicht. Wenn der kleine Meister mit seinen 5 Gesellen ebenso unabhängig gestellt sein wollte, so würde er

[1] Davon 7000 Mk. auf der städtischen Sparkasse auf 8 Sparkassenbüchern, die auf die Namen der verschiedenen Glieder seiner Familie ausgestellt waren. Man sieht, wie vorsichtig man verfahren muß, wenn man aus den Sparkasseneinlagen Schlüsse auf die sociale Lage der unteren Klassen ziehen will. Denn dieses Beispiel steht sicher nicht vereinzelt da.

[2] So wenig, weil am 1. Januar schon viel verbraucht war. Denn das Holz wird meist im Juni oder Juli eingekauft.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

nach dem Verhältnis der Gehilfenzahl etwa 15 000 Mk. als Betriebskapital brauchen[1]. Der große Tischlermeister, der infolge seiner billigen Einkäufe über jede Konkurrenz erhaben ist, hatte auch recht gute Geschäfte gemacht. Nach Ausweis seiner Bücher hatte er verdient: 1889 19 000 Mk., 1890[2] 24 000 Mk., 1891 18 000 Mk., 1892 12 000 Mk., 1893 13 000 Mk., 1894 deklarierte er ein steuerpflichtiges Einkommen von 12 196 Mk.[3]

Beachtenswert ist bei beiden Aufstellungen, daß nur ein kleiner Bruchteil des Gesamtkapitals auf das in der Werkstatteinrichtung fixierte Kapital fällt (bei dem einen Betriebe 1000 Mk., bei dem andern 8000 Mk. für Maschinen und 6000 Mk. für die übrige Einrichtung = 14 000 Mk., von denen die größere Hälfte bereits amortisiert war). Während das fixe Kapital im großindustriellen Betriebe sonst einen unvergleichlich höheren Prozentsatz darstellt als beim Handwerk, beträgt es hier in beiden Betrieben nur $^1/_7$ des gesamten Kapitals. Schon aus diesen Zahlen sieht man, wie sehr das Übergewicht des Großbetriebs in der Möbeltischlerei auf Faktoren beruht, die nicht dem eigentlichen Produktionsprozeß, sondern der ganzen Organisation unserer Volkswirtschaft entspringen. Wo die Maschine eine größere Bedeutung hat, ist natürlich auch der in den Fabrikanlagen steckende Kapitalteil weit größer. So kenne ich eine Bautischlerei, die bei einem Gesamtkapital von 150—200 000 Mk. allein für die Maschinen (ohne die sonstigen Fabrikanlagen) 50 000 Mk. aufgewendet hat.

Wir sahen, wie selbst bei einem Kapital von 6000 Mk. ein Tischlermeister nur für ein Vierteljahr ausreichende Betriebsmittel zur Verfügung hat. Aber die meisten Tischler etablieren sich mit weit geringeren Mitteln. Die Werkstatt wird zum Teil mit altem Werkzeug versehen, die Miete wird allenfalls aufgebracht und das erste Blindholz bezahlt. Schon vorher setzt sich der Meister mit einem oder mehreren Magazinen in Verbindung, für die er dann arbeitet und die ihm auch oft die Fourniere liefern. So ist er von vornherein vom Holzhändler und Magazin abhängig. Entzieht ihm

---

[1] Ich kenne einige Tischlermeister, die mit 5—10 Gesellen arbeiten und ein Betriebskapital von 15—20 000 Mk. zur Verfügung haben. Der Besitz eines eigenen Hauses ermöglicht ihnen das Halten eines bedeutenden Holz- und Möbellagers und den Betrieb eines Magazins, das gewöhnlich von der Frau besorgt wird. Aber das sind seltene Ausnahmefälle.

[2] 1889—91 beschäftigte er 50—70 Arbeiter.

[3] Er verbrauchte nur 5000 Mk. für sich und seine Familie; 1200 Mk. kostete ihm im letzten Jahre die socialpolitische Gesetzgebung (Beiträge für Unfall- u. s. w. Versicherung). Den verbleibenden großen Überschuß verwandte er meist zur Vergrößerung seines Geschäfts. Daneben hat er sich auch noch ein Haus gekauft.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

der Holzhändler den Kredit oder gelingt es ihm nicht, seine Möbel schnell abzusetzen, so ist er verloren. Aber auf diese Weise kann er, wenn er 5 Gesellen beschäftigt, schon mit 1500 Mk. etwa anfangen; arbeitet er mit einem Gesellen oder Lehrling, so reichen wohl 6—800 Mk. aus, um ihm zur „Selbständigkeit" zu verhelfen. Und diese Summe erspart sich mancher Geselle und versucht mit ihr „Meister" zu werden. Manchmal, aber selten, gelingt es ihm durch besondere Glücksfälle, vorwärts zu kommen, gewöhnlich aber scheitert er bei seinem Versuche.

In ähnlicher Lage wie die kleinen befinden sich vielfach die mittleren Tischlermeister, die zwar nicht absolut mittellos begonnen, aber ihr Geschäft im Verhältnis zu ihrem Kapital entweder von vornherein zu groß angelegt oder es in Zeiten günstiger Konjunktur allzu sehr ausgedehnt haben. Auch mancher Großbetrieb hat in Zeiten des Aufschwungs der Versuchung nicht widerstanden, seinen Betrieb allzu rasch über die ihm durch die Größe seines Kapitals gezogenen Grenzen zu erweitern. Aber das sind im allgemeinen Ausnahmen. *Die kleinen Berliner Tischler und viele mittlere haben entweder nie ein ausreichendes Betriebskapital gehabt, oder sie haben es nach und nach verloren; jedenfalls arbeiten sie heute fast alle mit der höchsten Anspannung ihres Kredits und unter völliger Abhängigkeit vom Möbelhändler. Der Kapitalmangel ist der Kernpunkt der ganzen Frage und die Hauptursache ihrer Notlage;* das kann nicht entschieden genug betont werden. Auch von den Berliner Tischlern gilt das Wort Mephistos: Es ist ihr ewig Weh und Ach, so tausendfach, aus *einem* Punkte zu kurieren[1]. Man verschaffe ihnen das nötige Betriebskapital und ihnen ist vorläufig geholfen. Ob es aber möglich ist, im Rahmen unserer modernen Volkswirtschaft die Kreditverhältnisse derartig zu organisieren, daß jedem Handwerker das nötige Betriebskapital gegen einen niedrigen Zinsfuß zur Verfügung gestellt werde, ob dieses Problem überhaupt lösbar ist, selbst wenn man den Boden der heutigen Wirtschaftsordnung verlassen und zu den phantastischen Volksbankprojekten Proudhons und seiner Vorgänger und Nachfolger[2] seine Zuflucht nehmen wollte, das zu untersuchen und zu entscheiden, dazu fühle ich mich nicht berufen.

[1] Ein Tischlermeister sagte mir sehr treffend: „Wenn die Regierung den Tischlern helfen will, so muß sie jedem 10 000 Mk. geben — und mir kann sie 20 000 geben."

[2] Gray, Thompson, Bray, — neuerdings Hertzka und die Anarchisten.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Jedenfalls sind die Genossenschaftsbanken, so mancherlei Nutzen sie auch dem Handwerkerstand gebracht haben, doch sehr weit davon entfernt, das Kreditbedürfnis des Handwerksmeisters in durchgreifender Weise zu befriedigen. Das enthält nur zum Teil einen Vorwurf für sie, da sie es nicht als ihre Aufgabe betrachtet haben und auch nicht betrachten können, jedem Handwerker das nötige Betriebskapital zu liefern. Wer mit ihnen in Verbindung treten will, muß einen Geschäftsanteil einzahlen, der sich nach der Höhe des beanspruchten Kredits richtet. Sie haben daher besonderen Wert nur für die Elite, die besser gestellten unter den Handwerkern. Ihr Geschäftsverkehr beschränkt sich auf die Genossen, und der Kredit wird hauptsächlich durch Diskontierung von eigenen und gezogenen Wechseln gewährt, die drei, höchstens vier Monate laufen. Die Diskontosätze sind gewöhnlich für nicht reichsbankfähige Wechsel $^1/_2$—1 % über Reichsbankdiskont, doch mindestens $3^1/_2$—4 %. Dazu meist $^1/_6$ % Provision pro Monat. Das macht schon im günstigsten Fall beinahe 6 %; kommt dann noch Platzverlust bei Wechseln auf deutsche Nebenplätze hinzu, so stellt sich der Prozentsatz noch höher. Aber zu so günstigen Bedingungen wie 6 % wird nur selten diskontiert; als der normale Diskontosatz der Genossenschaftsbanken einschließlich der Provision muß bei Handwerkerwechseln 7—8 % angesehen werden; bisweilen steigt er auch noch höher, bis auf 10 % und mehr[1]. Je kleiner der Wechsel, um so höher ist der Diskontosatz.

Während der große Unternehmer von der Reichsbank für 2—3 % den erforderlichen Wechselkredit erhält, muß der kleine Meister 7—8 % bezahlen. Und glücklich ist noch der Handwerker, der bei den Genossenschaften sein Kreditbedürfnis befriedigen kann! Hat er keinen Geschäftsanteil bei ihnen, so ist er für die Befriedigung eines gelegentlichen Geldbedürfnisses oft genug auf jene Menschenfreunde angewiesen, die das Volk als Krawatten-

[1] Die hohen Diskontosätze kann man den Schulze-Delitzsch'schen Genossenschaften mit Recht vorwerfen. Sie nehmen so hohe Zinsen, um eine möglichst große Dividende zahlen zu können. Da diese nach den Geschäftsanteilen verteilt wird, so werden dadurch die großen Teilhaber auf Kosten der kleineren gefördert, was im Grunde genommen eine Verkehrung des genossenschaftlichen Princips in sein Gegenteil bedeutet. Die Raiffeisen'schen Kassen vermeiden meines Wissens diese Ungerechtigkeit, wie sie auch den Wechselverkehr ausschließen, da sie die Bauern nicht mit dem Wechsel bekannt machen wollen. Übrigens werden die hohen Zinsen der Schulze-Delitzsch'schen Genossenschaften auch in den Motiven zu dem Entwurf eines Gesetzes, betreffend die Errichtung einer Centralanstalt zur Förderung des genossenschaftlichen Personenkredits gerügt, der im Juni d. J. (1895) dem preußischen Abgeordnetenhause zugegangen und von ihm angenommen worden ist.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

macher und Halsabschneider bezeichnet, und die im letzten Jahre besonders zahlreich die Anklagebank zierten. Da muß er sich manchmal für die Diskontierung der sichersten Wechsel seines Magazins 10—15 % und mehr abziehen lassen, wenn er gerade bares Geld braucht. Übrigens diskontieren auch die Holzhändler zum Teil sichere Wechsel, wobei sie gewöhnlich den normalen Diskontsatz der Genossenschaften (7—8 %) berechnen. Sie machen dabei ein gutes Geschäft, da sie den Wechsel gegen vielleicht 3 % Diskonto bei der Reichsbank meist sofort wieder realisieren können.

Sehr verbreitet ist unter den Berliner Tischlern die Wechselreiterei, da die Genossenschaften bei der Diskontierung von Wechseln keine großen Schwierigkeiten machen. In diese faule Geschäftspraxis kommen die Meister gewöhnlich auf folgende Weise hinein: Eine augenblickliche Verlegenheit zwingt einen Meister, sich durch Ausstellung eines eigenen Wechsels das nötige Geld zu verschaffen; wenn er mit Privatkunden arbeitet, kann er durch die hier vielfach beliebten Teilzahlungen sehr leicht in diese Notwendigkeit versetzt werden. Infolge von Krankheit, Zahlungsausfall, vielleicht auch von Leichtsinn, ist er am Verfalltage nicht imstande, den Wechsel einzulösen; dann hilft ihm ein guter Freund durch ein Gefälligkeitsaccept aus seiner üblen Lage. Kann er auch dieses nicht pünktlich bezahlen, so muß er wieder zur Ausstellung eines neuen Wechsels seine Zuflucht nehmen; und so geht es dann immer weiter. Später kommen vielleicht noch einige Bekannte hinzu, die sich in ähnlicher Lage befinden, und nunmehr wird die Wechselreiterei systematisch betrieben. Sie nimmt dann die typische Form an, die schon Adam Smith[1] beschreibt: Die verschiedenen bekannten Meister (es sind gewöhnlich nicht bloß Tischler), von denen jeder möglichst einer anderen Genossenschaft angehört, um die Entdeckung ihrer Manipulationen zu verhindern, ziehen gegenseitig auf einander und benutzen immer wieder einen neuen Wechsel zur Deckung des fälligen. Sie erhalten auf diese Weise einen Teil des nötigen Betriebskapitals, freilich gegen hohe Zinsen und unter ungünstigen Bedingungen.

Jedenfalls steht fest, daß die Genossenschaften nur den besser gestellten Handwerkern zugänglich sind und auch deren Kreditbedürfnis nur gegen recht hohe Zinsen befriedigen. Die zahlreichen Wucherprozesse der jüngsten Vergangenheit haben gezeigt, wie mangelhaft die Berliner Kreditverhältnisse sind; darunter leiden nicht nur die Handwerker, auch die kleineren Industriellen werden davon betroffen.

[1] Volkswohlstand: Band I, Buch II, Kap. 3.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

f. Die Einwirkung des Kapitalmonopols auf den Kleinbetrieb.

Stehen dem kleinen Meister Mittel zur Verfügung, um die Nachteile, die ihm aus dem Kapitalmangel erwachsen, einigermaßen zu paralysieren? Wie gestalten sich unter diesen Umständen die Produktionsverhältnisse des Kleinbetriebes[1]?

Lange Arbeitszeit, schlechtere Löhne und ausgiebige Verwendung von Lehrlingen sind die bekannten Mittel, mit denen der untergehende Kleinbetrieb in jedem Gewerbe sich über Wasser zu halten versucht; auch in der Berliner Tischlerei macht er von ihnen Gebrauch. Da die kleinen Tischler fast durchweg einen Specialartikel anfertigen, so ist das Halten von Lehrlingen recht profitabel, weil sie in verhältnismäßig kurzer Zeit sich die geringen Fertigkeiten aneignen, die hierzu erforderlich sind. Während aber zur Erlernung der vielseitigen Funktionen des Vollhandwerks drei Jahre Lehrzeit ausreichend waren, muß der Lehrling jetzt in den Specialwerkstätten durchweg 4—5 Jahre lernen. Auf seinen Specialartikel ist er bald eingearbeitet und leistet nach einiger Zeit nicht viel weniger als der Geselle, wird aber mit $^1/_4$—$^1/_3$ des Lohnes abgespeist, den jener erhalten müßte. Ganz unverhüllt entpuppt sich das angebliche Lehrverhältnis als Ausbeutung, wenn der Meister, wie es bisweilen vorkommt, den schon vorgeschritteneren Lehrling im Stücklohn arbeiten läßt, ihm aber nur die Hälfte oder $^2/_3$ der Accordsätze der erwachsenen Arbeiter zahlt.

Wie schon hervorgehoben, werden Lehrlinge überwiegend im Kleinbetriebe und in den handwerksmäßigen Mittelbetrieben beschäftigt. Hier findet man Werkstätten, wo fast nur Lehrlinge thätig sind. In einer Werkstatt für Holzgalanteriewaren z. B. wurden 2 Gesellen und 5 Lehrlinge beschäftigt; in einer Tischlerwerkstatt 5 Gesellen, 4 Lehrlinge u. s. w.; häufig arbeitet der Meister allein mit 3—4 Lehrlingen.

Neben den Lehrlingen beschäftigen die kleinen Meister auch gern jüngere Gesellen, die eben aus kleinen Städten nach Berlin gekommen und mit den Arbeits- und Lohnverhältnissen der Hauptstadt noch nicht vertraut sind. Auch für die älteren Gesellen und die ehemaligen Meister unter ihnen, besonders alle diejenigen, die in ihrem Leben Schiffbruch erlitten, durch Un-

[1] Wenn man sieht, daß der Kleinbetrieb thatsächlich auch im Produktionsprozeß dem Großbetriebe gegenüber Nachteile hat, so darf man nicht vergessen, daß diese Nachteile nicht notwendig mit dem Arbeitsverfahren verbunden sind, sondern daß sie erst eine Folge der aus dem Kapitalmangel entspringenden Notlage, nicht etwa eine Ursache der Not sind.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

glück, Leichtsinn oder Not heruntergekommen sind, und denen jetzt häufig der Schnaps der einzige Freund ist, bildet der Kleinbetrieb eine Zufluchtsstätte; in seinem Meister findet der Geselle vielleicht eine verwandte Natur; und jedenfalls ist der Meister mit einem Gesellen zufrieden, der stumpfsinnig seine Arbeit macht und sich alles bieten läßt, wenn der Lohn nur für den nötigen Fusel ausreicht. Nicht selten trinken Meister und Geselle aus einer Flasche[1].

Meist ist auch der Lohn in den kleineren Werkstätten geringer als in den größeren. Besonders jetzt in der Zeit der Krisis und der Arbeitslosigkeit, wo auch in den größeren Tischlereien die Löhne vielfach reduziert werden, haben sich die Lohnverhältnisse in den kleinen Werkstätten sehr verschlechtert. Wie traurig hier die Verhältnisse zum Teil liegen, zeigt ein allerdings ausnahmsweis krasser Fall: Nach Zeitungsberichten wurde vor dem Gewerbegericht im April dieses Jahres festgestellt, daß ein Tischlergeselle bei einem Meister ohne Barlohn nur für freie Station in Arbeit getreten war, weil ihn die Arbeitslosigkeit zu diesem Schritt gezwungen hatte; der Meister erklärte vor Gericht, er wäre nicht in der Lage, Lohn bezahlen zu können.

Auch die Arbeitszeit ist im Kleinbetriebe länger, da hier vielfach Überstunden gebräuchlich sind. Da die kleinen Meister nicht auf Vorrat arbeiten können, so suchen sie die günstigen Zeiten stärkerer Nachfrage möglichst auszunutzen, indem sie dann vielfach Sonntags und bis in die Nächte hinein

[1] Diese ganzen Ausführungen lassen sich zum Teil auch statistisch belegen: Nach den Erhebungen des deutschen Holzarbeiterverbandes (Die Lage der deutschen Holzarbeiter; Stuttgart 1895. S. 7 ff.) waren beschäftigt in 949 Maschinenbetrieben: 11 896 verheiratete und 5243 ledige Tischlergesellen und 991 Lehrlinge; in 2575 Betrieben ohne Maschinen: 5712 verheiratete und 5516 ledige Tischlergesellen und 2783 Lehrlinge. Es kommen Lehrlinge auf Gesellen bei maschinellen Betrieben 10 auf 183, bei den andern 10 auf 40. Bei der eigentümlichen Form der Maschinenbenutzung in unserem Gewerbe ist auch unter den nichtmaschinellen Betrieben eine ganze Anzahl größerer Betriebe; die Verhältniszahl der Lehrlinge und Gesellen im wirklichen Kleinbetriebe würde noch ungünstiger aussehen, wie folgende Angaben lehren: Nach der Volkszählung von 1875 wurden in der Berliner Tischlerei beschäftigt in Betrieben mit weniger als 5 Gehilfen: 818 Lehrlinge auf 2083 Gesellen, in den Betrieben mit mehr als 5 Gehilfen: 365 Lehrlinge auf 5332 Gesellen. Im Kleinbetriebe kamen also auf 10 Lehrlinge 25 Gesellen, im Großbetriebe 146 Gesellen. Seitdem haben sich die Verhältnisse noch verschlechtert. Denn 1890 wurden 2195 Lehrlinge gezählt, von denen sicherlich höchstens 6—700 auf die mittleren und größeren Betriebe entfallen. Die Zahl der Lehrlinge im Kleinbetriebe würde also beinahe gleich der der Gesellen sein.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

arbeiten lassen. In der Fabrikation von Nähtischen und Galanteriemöbeln ist die Saisonarbeit (vor Weihnachten) besonders ausgebildet. Aber auch in der eigentlichen Möbeltischlerei hat sie große Fortschritte gemacht, seitdem die Magazine nur ein kleines Möbellager halten. Und auch sonst wird oft am Donnerstag und Freitag jeder Woche über die normale Arbeitszeit hinausgearbeitet, wenn der Meister für den gewöhnlichen Lieferungstag, den Sonnabend, vom Magazin sich zu viel Arbeit hat geben lassen, die unbedingt fertig gestellt werden muß. So geschieht es häufig, daß schon am Donnerstag bis spät in die Nacht hinein, vom Freitag zum Sonnabend aber die ganze Nacht hindurch gearbeitet wird. Um Mitternacht kocht die Frau Meisterin noch einmal Kaffee, um die Gesellen munter zu erhalten. Dann wird weiter gearbeitet, meist bis Sonnabend Mittag, wo der Meister mit seiner Frau oder dem Lehrling die fertigen Möbel aufladet und zum Magazin fährt, während die Gesellen sich in die Hobelspäne werfen und schlafen, bis der Meister zurückkommt und ihnen den Lohn bringt. Hat er vom Magazin kein Geld erhalten, so setzt er sich der Gefahr aus, von seinen Gesellen Prügel zu bekommen. Und manchmal muß der Meister mit seiner Familie hungrig zu Bett gehen, weil das Magazin ihm vielleicht nur eine Teilzahlung geleistet hat.

Mit seinen minderwertigen Arbeitskräften kann der Kleinbetrieb keine eleganten künstlerisch ausgeführten Möbel herstellen. Aber nicht die Minderwertigkeit seiner Arbeiter ist der Hauptgrund, der es ihm unmöglich macht, sich aufs Kunsthandwerk zu legen, sondern wieder Kapitalmangel. Wenn man den Handwerker aufs Kunsthandwerk verweist, so hat man vielfach nicht Unrecht; denn der einigermaßen kapitalkräftige Meister kann hier oft noch gut vorwärts kommen. Wenn man aber meint, der Kleinbetrieb solle das Kunsthandwerk pflegen, weil hier, wie es gewöhnlich heißt „viel Arbeit und wenig Kapital" erfordert werde, so trifft das für die Tischlerei keineswegs zu.

Allerdings wird der Aufwand für das Rohmaterial relativ immer geringer, je feiner und künstlerischer die Ausführung des Möbels wird, obwohl auch immer besseres Rohmaterial genommen werden muß. Aber dafür sind desto größere Auslagen an Löhnen erforderlich, und das ist für den Tischlermeister noch unangenehmer, da er wohl das Rohmaterial auf Kredit nehmen, den Lohn aber dem Gesellen nicht schuldig bleiben kann[1]. Stellt er z. B. ein teures Büffett her, das erst in einem halben Jahre fertig ist,

[1] Dazu kommt, daß der Lohn für die Luxustischler weit höher ist als für die anderen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

so muß er eine Lohnsumme von etwa 1000 Mk. vorschießen; fabriziert er einfache Spinde, so hat er vielleicht nicht einmal den Wochenlohn von 20 Mk. vorzustrecken, da er den Gesellen am Sonnabend erst bezahlt, wenn er das Spind an den Händler verkauft hat. Außerdem leidet die Luxusmöbelfabrikation schon jetzt unter den ungünstigen Absatzverhältnissen; und was sollte werden, wenn die Überproduktion noch größer würde? Endlich sind die kleinen Berliner Tischlermeister mit wenigen Ausnahmen durchaus keine künstlerisch gebildeten Leute, die elegante Arbeiten ausführen könnten.

So ist denn der kleine Meister durchaus auf die Produktion billiger Möbel angewiesen. Da aber bei diesen der Wert des Rohmaterials einen relativ hohen Bruchteil des Gesamtwerts des fertigen Produkts darstellt, so ist hier die Überlegenheit des Großbetriebs infolge seines vorteilhaften Einkaufs besonders fühlbar. Deshalb versucht der kleine Meister häufig, sich absichtlich mit minderwertigem Material zu behelfen, das ihm auch vielfach wider Willen aufgehalst wird. Er kauft schlecht getrocknetes, ästiges Holz, geflickte Fourniere, schlechten Leim und billige Zierraten. Dann sucht er das schlechte Material noch möglichst ergiebig zu verwerten; wo der solide Tischler zwei Bretter braucht, kommt er manchmal mit einem aus. Endlich wird das ganze Stück möglichst schnell zusammengefügt und auf dauerhafte Arbeit wenig Rücksicht genommen.

Verfertigt ein Tischler aber derartige unsolide Ware, so ist er zugleich auf eine bestimmte Sorte von Magazinen (Abzahlungsgeschäfte u. dergl.) angewiesen, die hauptsächlich mit derartigen Möbeln handeln, oder an solche Unternehmer, die gelegentlich Möbelauktionen veranstalten, die in eigens dazu gemietetem Laden einen Ausverkauf arangieren, die ihre Möbel durch angebliche Privatleute „Umstände halber", „wegen Todesfalls" u. s. w. vertreiben lassen, Wanderlager halten und ähnliche Manipulationen mehr unternehmen, die sich fast sämtlich als „unlauterer Wettbewerb" charakterisieren. Diese Leute pflegen aber auch im Verkehr mit den Tischlermeistern sich nicht gerade von den Grundsätzen der höchsten Ethik leiten zu lassen, sondern sie verstehen es vortrefflich, ihre Notlage aufs äußerste auszunützen[1]. Mit den billig erstandenen Möbeln überschwemmen sie das ganze Reich, vielfach die solide Tischlerei ruinierend. Der berüchtigte „Berliner Schund"

[1] Sie erstehen ihre Möbel vielfach dadurch, daß sie annoncieren: „Waren aller Art kaufe ich jederzeit zu den höchsten Preisen. Gefl. Offerten unter N. N." Handwerker, die sich in momentaner Verlegenheit befinden und sich deshalb an sie wenden, müssen dann mit Schrecken erfahren, daß hinter den „höchsten Preisen" der gemeinste Wucher steckt.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

wird fast ausschließlich in Klein- und Alleinbetrieben produziert, vielfach unter Verhältnissen, wie sie im folgenden drastisch geschildert werden[1].

„Die Thatsache, daß in Berlin hunderte von Meistern existieren oder vegetieren, welche unbedingt an jedem Sonnabend ihre Arbeit verschleudern müssen, hatte es so weit gebracht, daß ein fester Preis nicht mehr bestand für die Mehrzahl der Exportartikel, sondern daß je nach dem Angebot von Arbeiten der gezahlte Preis stieg oder fiel; aber in den seltensten Fällen ausreichend war, um allen gerecht zu werden. Diese „Meister" arbeiten ohne jedwede Bestellung; sind die Arbeiten fertiggestellt, die Händler mit Holz, Leim und Fournieren angepumpt, der Arbeiter auf seinen Lohn vertröstet bis zum Verkauf der Arbeiten, so beginnt der „Meister" den Verkauf. Die Arbeiten werden auf einen Möbelwagen geladen, dann fährt der „Meister" von Geschäft zu Geschäft, anfragend, ob seine Arbeiten gebraucht werden; je später es wird, desto billiger ist er mit seinen Forderungen[2], bis er schließlich für einen Preis die Arbeit an den Mann gebracht hat, welcher kaum Arbeitslohn und Holz deckt. Allwöchentlich wiederholt sich dies, bis der „Meister" pleite geht, um dann in irgend einer Weise weiter zu vegetieren."

Unter diesen Umständen ist es kein Wunder, wenn die Preise besonders für die gewöhnlichen Möbel so ungeheuer gedrückt sind, daß dem Meister nur ein ganz geringer Verdienst bleibt. Im allgemeinen kann man von den kleinen Meistern sagen, daß sie an jedem Gesellen pro Woche nicht mehr als 3 Mk. und oft noch weniger verdienen. Wenn der Geselle also wöchentlich 20 Mk. verdient, so würde ein Meister mit einem Gesellen $20 + 3 + 3 = 26$ Mk. verdienen; aber leider geht für den Meister gewöhnlich der größte Teil des Sonnabends verloren, und oft hat er auch noch in der Woche Geschäftsgänge, die bei den großen Entfernungen in Berlin oft mehrere Stunden in Anspruch nehmen; darum wird ein Meister mit 1—3 Gesellen sich nur wenig besser stehen als sein Geselle. Da er nun aber bisweilen Verluste erleidet, manchmal besonders schlecht bezahlt wird, hohe Wechselzinsen aufzubringen hat, und dergl. mehr, so ist er that-

[1] Bericht über die Lohnbewegung der Berliner Tischler im Jahre 1883 bis 1884, S. 5. Die Verhältnisse hatten sich in der zweiten Hälfte der 80er Jahre etwas gebessert, seit 1890 liegen sie aber wieder so, wie oben geschildert.

[2] Ein Meister erzählte mir, er habe einmal frühmorgens für seine Arbeit 90 Mk. haben wollen, abends habe er sie endlich für 72 Mk. verkaufen müssen, obwohl sie ihm selber 82 Mk. gekostet hatte. — Vgl. auch Schönebeck, a. a. O. S. 276.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

sächlich oft viel übler daran, als der abhängige Arbeiter. Man begreift deshalb, warum mindestens 4—5 Gesellen notwendig sind, wenn der Betrieb einigermaßen lebensfähig sein soll. Und selbst von einem Meister mit 5 Gesellen erklärt man in der Berliner Tischlerei: Der hätte auch besser gethan, wenn er Geselle geblieben wäre. Da nun die Möbelpreise beständig von den Magazinisten geworfen worden, während die Gesellen bemüht sind, die Löhne zu erhöhen oder wenigstens festzuhalten, was ihnen freilich vielfach nicht gelingt, wird die Lage für die Meister immer ungünstiger und die Minimalgrenze des lebensfähigen Betriebes immer höher hinauf gerückt.

Hieraus resultiert eine ganz schlechte Lage der kleinen und eine sich ständig verschlechternde Lage der ihnen an Größe am nächsten stehenden Betriebe. Durch die wirtschaftliche Entwicklung sind die meisten kleinen Meister ruiniert und den Händlern preisgegeben. Nur durch Schundkonkurrenz vermögen sie sich kümmerlich durchzuschleppen, dadurch bringen sie die Preise immer tiefer herab und reißen ihre soliden kleinen Mitmeister und vielfach auch die handwerksmäßigen Mittelbetriebe mit sich in den Abgrund. Auch die socialen Verhältnisse der Gesellen und Lehrlinge werden von ihnen äußerst verschlechtert. Und man kann nicht umhin, dem oben citierten Bericht zuzustimmen, wenn er fortfährt: „Dieser Krebsschaden ist es in erster Linie, welcher an den tief traurigen Erwerbsverhältnissen der Berliner Tischler schuld ist. Möchten doch diese „Meister" bald zu der Überzeugung kommen, daß sie nur eine Schmach und eine Schande für das Tischlergewerk sind und ihr Verschwinden von allen freudig begrüßt werden würde[1]!"

5. Die Maschine in der Tischlerei.

Trotz der Gleichheit der maschinellen Technik ist der Großbetrieb dem Kleinbetrieb in der Möbeltischlerei infolge seiner Kapitalmacht überlegen: das ist das Ergebnis der bisherigen Untersuchung. Noch erdrückender muß die Überlegenheit des Großbetriebes dort werden, wo sich mit den geschilderten Verkehrsvorteilen noch eine technische Überlegenheit verbindet. Das ist in verschiedener Hinsicht der Fall. Zunächst gestaltet sich der Konkurrenzkampf der großstädtischen Tischlerei, mag sie eigene oder fremde Maschinen benutzen, gegen die kleinstädtische und ländliche Tischlerei, der

[1] Vgl. auch den Bericht des Ministeriums vom 7. Febr 1849 (s. S. 268 u. 271), der sachlich ziemlich auf das Gleiche hinausläuft, wie die heftigen Ausfälle dieser socialdemokratischen Arbeiter, wenn er die „leichtfertigen Etablierungen" für den größten Übelstand erklärt.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

keine Holzbearbeitungsmaschinen zur Verfügung stehen, wie in anderen Gewerben zu einem Kampfe der Maschine gegen die Handarbeit. Ferner hat die Maschine in einigen Branchen die Handarbeit fast völlig verdrängt, sodaß hier überhaupt nur noch maschineller Großbetrieb möglich ist. Und endlich giebt in einigen anderen Branchen der Gebrauch eigener Maschinen in Verbindung mit der Einführung der Arbeitszerlegung und der Anwendung von Specialmaschinen den Großbetrieben ein so bedeutendes rein technisches Übergewicht, daß auch die mit Lohnschneidereien arbeitenden Kleinbetriebe ihnen nicht gewachsen sind.

Ehe ich auf diese verschiedenen Wirkungen der Maschinenarbeit in unserm Gewerbe eingehe, will ich die gebräuchlichsten Holzbearbeitungsmaschinen im Zusammenhang mit der geschichtlichen Entwicklung der Technik schildern[1].

a. Die gebräuchlichsten Holzbearbeitungsmaschinen[2].

Alle Tischlerarbeit beginnt mit dem Aufreißen und Zuschneiden. Zu letzterem dienen bei der Handarbeit Sägen der verschiedensten Konstruktionen, für die rohen Trennarbeiten besonders Quersäge, Schweifsäge und Fuchsschwanz, für die feineren Arbeiten, zum Ausschweifen, Figurenschneiden u. dgl. Schweifsäge und Laubsäge. Bei Maschinenverwendung werden die rohen Arbeiten meist von der Kreissäge und ihrer Abart, der Pendelsäge, die feineren dagegen von der Bandsäge und Dekupiersäge besorgt.

Die Kreissäge ist jedenfalls die älteste Holzbearbeitungsmaschine; sie war schon gegen das Ende des vorigen Jahrhunderts in Holland im Gebrauch, über ihre Erfindung ist nichts Näheres bekannt. In Deutschland fand sie, wie alle Holzbearbeitungsmaschinen, nur langsam Eingang[3].

[1] Um die Maschinenfrage im Zusammenhang zu behandeln, habe ich im dritten Abschnitt eine Beschreibung der Maschinen unterlassen, da das Verständnis der dortigen Ausführungen ein Eingehen auf die technische Seite der Frage nicht unbedingt erforderte.

[2] Für diesen Abschnitt wurden u. a. benutzt: Karmarsch, Geschichte der Technologie, Stöckels Bau-, Kunst- und Möbelschreiner, Ledebour, Die Verarbeitung des Holzes auf mechanischem Wege, Braunschweig 1881, Ludwig, Der praktische Tischler, Nordhausen, Illustriertes Handbuch über Sägen und Werkzeuge in der Holzindustrie (Dominicus' Söhne) 1891, Amtlicher Bericht über die Wiener Weltausstellung, Braunschweig 1874 (II. Bd.), Grothe, Die Industrie Amerikas, Berlin 1877, Buch der Erfindungen, mehrere Kataloge von Maschinenfabriken, speciell von Kießling u. Co. in Leipzig-Plagwitz.

[3] 1844 auf der Berliner Ausstellung war nur eine einzige Kreissäge und zwar als einzige Holzbearbeitungsmaschine überhaupt ausgestellt.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Die ersten Kreissägen arbeiteten mit Fußbetrieb, wie man sie auch heute noch bisweilen antrifft. Die Kreissäge besteht aus einem kreisrunden Blatt mit gezahnter Peripherie, dessen Stärke 1—6 mm und dessen Durchmesser 0,10 — 2 m beträgt. Dieses Sägeblatt dreht sich mit ungeheuerer Geschwindigkeit[1] um seine Achse, die in der Ebene des Arbeitstisches befestigt ist; es liegt zur oberen Hälfte frei, während die untere vom Tischgestell verdeckt wird. Trotz der Einfachheit der Konstruktion läßt sich die Kreissäge sehr vielseitig verwenden; sie dient zum Lang- und Querschneiden, zum rechtwinklichen Bestoßen, zum Nuten, Schlitzen, Trennen u. s. w. Eine besondere Abart der Kreisäge ist die Pendelsäge: an einem Sägerahmen, der von der Decke herabhängt und wie ein Pendel bewegt wird, ist unten eine Kreissäge befestigt; sie dient hauptsächlich zum Zuschneiden der rohen Bretter in bestimmte Längen.

Nicht viel jünger als die Kreissäge ist die Bandsäge, die 1808 von Newbery in London erfunden, aber erst 1855 durch den Pariser Perin mit Erfolg in die Praxis eingeführt wurde. In Deutschland fand sie erst nach 1870 in größerem Maße Anwendung. Die Bandsäge, bei der wie bei der Kreissäge das Princip der kontinuierlichen Bewegung angewandt ist, besteht aus einem schmalen, mit Zähnen besetzten, eisernen Bande, dessen Enden zusammengelötet sind, und das über zwei in einem gewissen Abstande senkrecht über einander stehende Führungsscheiben gespannt ist. Zwischen den beiden Scheiben liegt der Tisch mit dem Arbeitsstück. Der Antrieb erfolgt durch Drehung der beiden Führungsscheiben, um welche die Bandsäge mit großer Schnelligkeit herumläuft. Sie verrichtet teilweise dieselben Arbeiten wie die Kreissäge; vor allem aber dient sie zur Herstellung von geschweiften Arbeiten. Zu ihrer Ergänzung wird hierbei die Dekupiersäge angewandt, welche die feineren Laubsäge- und Schweifarbeiten anfertigt. Sie ist eine Laubsäge mit Dampfbetrieb; ihre Bewegung ist keine kontinuierliche, sondern sie oscilliert in vertikaler Richtung über einer horizontalen Tischplatte. Die Spannung erhält das Sägeblatt durch einen am oberen Teil befestigten Holzbügel.

Dem Zuschneiden folgt im Produktionsprozeß das Abhobeln. Das Werkzeug hierfür ist der Hobel, der in den allermannigfaltigsten Formen gebräuchlich ist. Für das Ausarbeiten glatter Flächen dient bei Handarbeit der Schrobbhobel, der Schlichthobel, die Rauhbank u. a. m. Aber auch geradlinige Gliederungen von bestimmten Profilen, Gesimse, Kehlungen, Nuten, Federn u. s. w. werden mit Hilfe besonders konstruierter Hobel hergestellt.

[1] 4—500 Umdrehungen in der Minute..

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Alle diese Arbeiten können jetzt mit den Hobelmaschinen ausgeführt werden, deren Anwendung die bedeutsamste Umwälzung in unserm Gewerbe herbeigeführt hat. Man bedient sich zur Abhobelung glatter Flächen hauptsächlich der Abrichte- und Dicktenhobelmaschinen, während die Herstellung von Kehlungen, Gesimsen u. dgl. auf den Fräs- und Kehlmaschinen geschieht.

Die erste Idee zur Hobelmaschine ging von England aus, wo bereits 1776 Hatton und 1791 Sir Samuel Bentham Versuche mit Hobelmaschinen machten, die sich gleich dem Handhobel bewegten, während das Arbeitsstück festlag. Eine Maschine mit einem ganz anderen Konstruktionsprincip, das auch in der Folgezeit in der Hauptsache beibehalten wurde, baute 1802 der hervorragende englische Techniker Bramah; seit seiner Hobelmaschine ließ man das Arbeitsstück unter, über oder neben feststehenden, kreisförmig bewegten Schneiden vorbeigehen. Auch die Franzosen beschäftigten sich erfolgreich mit dem Problem, und 1817 konstruierte Roguin in Paris die erste in größerem Maße verwendbare Hobelmaschine, die schon eigentlich das Princip der Fräse zur Anwendung brachte. Weitere Verbesserungen wurden von Muir (1827), Baudet (1840), Hoffmann in Breslau (1859) und Pflug in Berlin (1862) angebracht. Trotzdem waren die Hobelmaschinen für die Tischler noch nicht recht brauchbar und fanden in Deutschland nur wenig Eingang.

Besondere Verdienste um die Fabrikation von Hobelmaschinen erwarben sich die Amerikaner, deren glänzendes technisches Geschick auf der Weltausstellung in Philadelphia 1876 die Europäer überraschte. Die Deutschen beweisen sich aber als gelehrige Schüler, die ihre Lehrmeister jetzt erreicht, vielleicht sogar überflügelt haben, wie die Abteilung der Holzbearbeitungsmaschinen auf der Kolumbischen Weltausstellung deutlich zeigte[1]. Was die deutschen Techniker 1876 in Amerika gelernt hatten, das versuchten sie bald in die Praxis einzuführen. Aber erst in der zweiten Hälfte der achtziger Jahre erlaubte der wirtschaftliche Aufschwung die allgemeine Einführung der Hobelmaschinen in die Tischlerei. Übrigens scheint die technische Entwicklung vorläufig abgeschlossen zu sein, da schon seit einer ganzen Reihe von Jahren wichtige neue Erfindungen nicht mehr gemacht worden sind; auch auf der Weltausstellung in Chikago ist keine bedeutende Neuerung zu Tage getreten. Dagegen wird der Gebrauch der konstruierten Maschinen in der deutschen Tischlerei immer mehr zu-

[1] Vgl. Amtlicher Bericht über die Weltausstellung in Chicago, Berlin 1894, I. Bd., Einzelberichte, S. 397 ff., besonders S. 398, 420.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

nehmen, und hier sind noch sehr bedeutende Fortschritte möglich; wir stehen sogar in dieser Beziehung für das ganze Deutsche Reich eigentlich noch am Anfang der Entwicklung, während in Berlin größere Änderungen nicht mehr eintreten dürften.

Die Hobelmaschinen zerfallen in Parallel- und Tangentialhobelmaschinen. Bei den ersteren sind die Eisen in einem umlaufenden Rade so angeordnet, daß sie sich in einer Ebene parallel der zu bearbeitenden Holzfläche auf ihr bewegen; bei den letzteren sind die Messer rund um eine horizontale Achse gestellt, die sich dreht, während das Arbeitsstück geradlinig in einer dem von den Messern beschriebenen Kreise tangentialen Richtung fortbewegt wird. Die Tangentialhobelmaschinen sind jetzt die allgemein herrschenden, und sie werden in den verschiedensten Formen konstruiert.

Die Abricht- und Fügemaschine tritt beim Hobeln von Brettern zuerst in Aktion, da sie die windschiefen Hölzer abrichtet. Sie besteht aus einer eisernen Tischplatte, die in der Mitte einen Spalt offen läßt, in dem sich die an der Hobelwelle befestigten Messer mit großer Geschwindigkeit drehen, während das Holz von der Maschine selbstthätig über den Spalt fortbewegt wird. Viele Hobelmaschinen sind auch mit einer Vorrichtung versehen, die während des Behobelns der breiten Fäche auf den schmalen Seiten Nuten oder Nut und Feder (behufs der künftigen Zusammenfügung) ausarbeitet. Ähnlich konstruiert ist die sogenannte Dickenmaschine, mit der die verleimten Bretter, gewöhnlich von beiden Seiten zugleich [1], glattgehobelt werden; sie schafft eines Mannes Tagewerk in etwa $^3/_4$ Stunden.

Besondere Formen der Hobelmaschinen sind die Fräs- und Kehlmaschinen, durch welche man geradlinige Gliederungen von bestimmten Profilen im Holze herstellt. Die Fräsen, welche aus der Metallbearbeitung in die Holzbearbeitung übernommen wurden, sind schon sehr lange im Gebrauch. Bereits 1844 konstruierte Combettes in Paris eine Fräse, die in Deutschland schon in den fünfziger Jahre Eingang fand. In Berlin wurde sie anfänglich allein, später in Verbindung mit den Sägemaschinen, besonders mit der Bandsäge, in den „Fräs- und Schweifanstalten" von den Tischlern benutzt.

Man unterscheidet Tisch- und Bockfräsen, von denen jene nur eine Bewegung des Arbeitsstückes in der Ebene des Frästisches gestatten,

[1] Die erste doppelseitige Hobelmaschine wurde 1854 von Lamier in Paris konstruiert.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

während diese eine solche in jeder Richtung erlauben. Die Bockfräsen sind seltener, da die Tischfräsen für die meisten Zwecke ausreichen. Bei beiden Konstruktionen sitzt auf der Frässpindel ein Fräskopf, d. h. eine ringsum gekerbte Stahlscheibe, die nach der Profilgestalt architektonischer Glieder geformt ist, sich mit rasender Geschwindigkeit um ihre Achse dreht und gegen die das zu bearbeitende Holz gepreßt wird.

Während man früher nur etwa 50 verschiedene Fräsköpfe hatte, findet man jetzt in den Fabriken oft 1000 verschiedene Köpfe vor, und es giebt kaum ein Muster, das man nicht auf Lager hätte. Dadurch wird die Maschine sehr kostspielig.

Wenn man wie den Fräskopf die Schneidemesser einer Tangentialhobelmaschine nach der Profilgestalt architektonischer Glieder oder ganzer Gesimse formt, so kann man damit gekehlte Leisten hobeln und überhaupt die meisten Produkte der Fräse (Profilierungen geschweifter Hölzer, Stäbchen, Zapfen, Zinken u. dgl.) noch schneller und besser herstellen, da das Arbeitsstück gleichzeitig von allen vier Seiten bearbeitet werden kann. Wie zur Fräse die Fräsköpfe, so gehört zur Kehlmaschine eine große Anzahl Kehlmesser, die ebenfalls die Maschinen sehr teuer machen[1].

Die ersten Kehlmaschinen wurden 1840 von Burnett konstruiert; dann hat sie Zimmermann in Chemnitz bedeutend vervollkommnet; allgemein in der Berliner Tischlerei im Gebrauch sind sie aber ebenfalls erst seit der zweiten Hälfte der achtziger Jahre.

Die Kehlvorrichtung kann auch an der Abrichthobelmaschine angebracht werden, deren Verwendbarkeit sich dadurch bedeutend erhöht.

Die geschilderten Maschinen bilden in ihrer Zusammensetzung die Ausrüstung der Holzbearbeitungsfabriken und stehen dort den Tischlern zur Verfügung. Daneben giebt es noch verschiedene Maschinen, die in Lohnschneidereien selten zu finden sind, da sie meist mit Vorteil nur dann verwendet werden können, wenn sie in den eigentlichen Tischlereibetrieb eingegliedert sind. Sie werden zum größten Teil auch nur in bestimmten Branchen verwendet, und schon aus diesem Grunde schaffen sie die Lohnschneidereien nicht an. Hierher gehören die Thürfüllungsabplattemaschinen, die Thürklammermaschinen u. a., die nur in der Bautischlerei verwendet werden können. Auch von den Bohr-, Stemm- und Schlitzmaschinen u. s. w.

[1] In der größten Berliner Holzbearbeitungsfabrik befindet sich ein Zimmer, dessen Wände vollständig mit Kehlmessern behangen sind; es sind etwa 1500 Muster, die durch je 4 Messer vertreten sind. Da jedes Messer etwa 8 Mk. kostet, so repräsentieren sie einen Wert von gegen 50 000 Mk.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

werden verschiedene Konstruktionen nur in der Stuhlfabrikation oder wieder nur in der Bautischlerei gebraucht. Notwendige Hilfsmaschinen für die Maschine selbst sind die Feil- und Schleifapparate, die Sägeschärfmaschinen u. dgl. m. Die übrigen Holzbearbeitungsmaschinen, wie Gattersägen, Fourniersägen, Fourniermessermaschinen, Drehbänke u. s. w. fallen aus der eigentlichen Tischlerei heraus und werden deshalb hier nicht weiter behandelt. Auch auf die Schnitzmaschinen, die für die Bildhauerei eine immer größere Bedeutung gewinnen, will ich nicht näher eingehen.

Als Triebkraft für Holzbearbeitungsmaschinen ist am besten die Dampfmaschine geeignet, da sie zugleich die Arbeitsräume und Trockenkammern heizt und die Verwendung aller Abfälle erlaubt, wodurch die Betriebsunkosten sehr verringert worden[1]. Deshalb sind Dampfmaschinen auch in der Berliner Tischlerei sehr verbreitet, und das Institut der Dampfmiete (vgl. Abschn. 3) macht sie auch den kleineren Betrieben zugänglich. Daneben findet man auch vielfach Gasmotore, für welche die polizeiliche Konzession leichter zu erlangen ist[2].

Zum Schluß sollen noch die Kosten der maschinellen Einrichtung für eine mittlere Tischlerei (mit etwa 15 — 20 Tischlergesellen) mitgeteilt werden[3]. In Berlin haben freilich eigene Maschinen für den Tischler nur geringen Wert, aber ganz anders liegt die Sache in der Provinz, wo keine Lohnschneidereien existieren. Es kosten

1	Kreissäge	450 Mk.
1	Abrichthobelmaschine mit Kehlvorrichtung . . .	800 =
	hierzu eine Langlochbohrvorrichtung	275 =
1	Dicktenhobelmaschine	1000 =
1	Bandsäge	700 =
1	Fräse	500 =
1	Messerschleifapparat	200 =
	Schärfapparate für die Sägen	75 =
		4000 Mk.

[1] Ich kenne eine Leistenfabrik, deren 100pferdige Dampfmaschine nur 6 Mk. täglich als Lohn für die beiden Arbeiter kostet, da sie ausschließlich mit Abfällen geheizt wird; dabei verkauft der Fabrikant noch große Mengen von Spänen. Die Sägespäne werden übrigens von den Fabriken auch als Streu für die Pferde benutzt, die täglich frisch aufgeschüttet bekommen.

[2] Vgl. Schönebeck, a. a. O., S. 284 und 289 ff., der Angaben über die Betriebskosten beider bringt.

[3] Die Aufstellung stammt von sehr sachkundiger Seite.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

	Übertrag	4000 Mk.
Fräsköpfe, Kehlmesser, Sägeblätter u. s. w. . . .	1000	=
Transmission	600	=
Gasmotor zu 6 Pferdekräften	4000	=
Riemen	300	=
	9900	Mk.

Es sind zur Bedienung bei einer Möbeltischlerei nur zwei Maschinenarbeiter erforderlich, da bei 15 Gesellen nicht alle Maschinen gleichzeitig im Betriebe sind; auch legen die Gesellen teilweis selber mit Hand an. Bei einer Bautischlerei würden 3 oder 4 Maschinenarbeiter notwendig sein, da die Maschinen stärker benutzt würden; auch wäre dann ein achtpferdiger Motor kaum zu entbehren.

Da für eine Tischlerei mit 15 Arbeitern auch bei Handarbeit ein großes Kapital erforderlich ist, so wird auch mittleren Tischlereien in der Provinz die Einführung eigener Maschinen nicht allzu schwer fallen. Die Tischlereimaschinen sind nicht so kostspielig, als daß ihre Anschaffung nur ganz großen Fabriken möglich wäre. Dem eigentlichen Kleinhandwerk freilich ist ihre Anschaffung unmöglich.

b. Der Einfluß der Maschine auf den Betrieb.

Durch die Anwendung der Maschinen hat das Produktionsfeld des gelernten Tischlers verschiedene Einschränkungen erfahren; und ununterbrochen schreitet der Entwicklungsprozeß fort, welcher der Handarbeit immer weitere Gebiete entreißt. Früher mußte der Tischler seine Fourniere selbst schneiden, jetzt wird das ausschließlich von der Maschine besorgt. Das ganze ausgedehnte Gebiet der Leistenfabrikation ist seit der Einführung der Kehlmaschine die unbestrittene Domäne der Maschine. Auch bei der Fabrikation von Kisten, Nähmaschinenkästen und von Parketten ist die Maschine absolut siegreich geblieben. Mit Hilfe der Schnitzmaschinen und der Kupierdrehbank, die schon heute den größten Teil der einfacheren Zierraten, Muschelaufsätze, Säulen, Kapitäle u. s. w. liefern, wird die Handarbeit des Bildhauers und Drechslers immer weiter zurückgedrängt.

Je größer der relative Anteil der Maschinenarbeit an dem Gesamtprodukt ist, um so mehr wird im allgemeinen die Herstellung des betreffenden Produkts ein Monopol des Großbetriebs. Da die Maschine keine völlig glatt gehobelten und gefrästen Flächen liefert, so ist die

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Handarbeit des Tischlers[1] nirgends ganz zu entbehren und überall noch zum Nachputzen erforderlich. Wo aber mit dieser Thätigkeit das Produkt fertig gestellt ist, wie bei der Fabrikation von Leisten, Ornamenten u. dgl., da bilden die hierzu erforderlichen Arbeiter ein Anhängsel der Maschine und sie sind überall in den Großbetrieb selbst eingegliedert.

Eine einzige Kehlmaschine produziert in 10 Arbeitsstunden etwa 3000 Meter Leisten. Wie sehr dieser Leistung gegenüber die Handarbeit zurücktritt, ersieht man daraus, daß in einer großen Leistenfabrik zum Nachputzen der auf 7 großen Kehlmaschinen fabrizierten Leisten 50 Tischler erforderlich sind. Man darf hierbei aber nicht vergessen, daß ein so großes Arbeitsquantum sich nur dann erreichen läßt, wenn den ganzen Tag über nur ein oder zwei Muster von Leisten produziert werden. Muß man die Messer der Kehlmaschine oft wechseln, so verringert sich die Leistung bedeutend, da die Einstellung der überaus empfindlichen Maschine sehr lange Zeit, oft eine Stunde und mehr dauert. Das ist aber ein Übelstand, der in allen Industrien den Effekt der Maschinen beeinträchtigt, und in der Leistenfabrikation fällt er nicht entscheidend ins Gewicht, weil eine Fabrik von jedem Muster stets große Mengen produziert.

Auch in den Branchen, wo die rohen Leisten einem Veredelungsverfahren (Vergolden, Lackieren, Bronzieren) unterworfen werden, hat der Großbetrieb den größten Teil der Produktion erobert. Die Fabrikation von rohen und von Goldleisten kann nicht mehr zur eigentlichen Tischlerei gerechnet werden.

In der eigentlichen Bau- und Möbeltischlerei wird der Anteil der Maschinenarbeit am Gesamtprodukt mit der fortschreitenden Eleganz des Arbeitsstücks immer kleiner und dementsprechend die Überlegenheit des maschinellen Betriebs über die reine Handarbeit relativ immer geringer. Trotzdem sind gerade die Werkstätten, in denen elegante, künstlerisch ausgeführte Möbel und Bauarbeiten verfertigt werden, zum Gebrauch der Maschine gezwungen, da ihre Tischlergesellen viel zu feine Leute sind, als daß sie sich mit der rohen, anstrengenden Arbeit des Hobelns und Sägens befaßten. Da bei der Verschiedenheit der Arbeiten die Maschinen sehr häufig umgestellt und alle möglichen Sorten von Fräsköpfen und Kehlmessern angeschafft werden müssen, so ist hier der ökonomische Effekt der Maschine äußerst gering; ihre Hauptbedeutung liegt darin, daß sie dem Menschen wirklich die Arbeit erleichtert.

---

[1] Man nimmt hierzu gewöhnlich noch Tischler, obwohl diese kleine Fertigkeit auch von gewöhnlichen Arbeitern bald gelernt werden könnte.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Wesentlich größer ist ihre Wirkung hinsichtlich der Verbilligung der Produktion dagegen bei der Fabrikation von gewöhnlichen fournierten Gebrauchsmöbeln, den sog. „Berliner Möbeln", bei denen die Maschine ungefähr ein Drittel der Gesamtarbeit leistet. Das erhellt aus folgender Berechnung, die mir ein Fabrikant mitgeteilt hat. Seine Maschinerie kostet ihm jährlich:

5 % Zinsen von 8000 Mk. Anlagekapital und 10 % Amortisation	1200 Mk.
Reparaturen	200 =
Miete	420 =
Dampfmiete[1]	2400 =
Löhne für 3 Arbeiter	4000 =
zusammen	8200 Mk.

Er beschäftigte etwa 30 Tischlergesellen auf drei Maschinenarbeiter; ohne Maschinen würde er noch etwa 15 Gesellen brauchen, die ihm kosten würden:

Lohn	17 000—18 000 Mk.
Miete	1000—1500 =
zusammen	18 000—19 500 Mk.

Die Arbeitsleistung seiner Tischlerei kostet ihm also jährlich bei Maschinenbetrieb (30 Gesellen, 3 Maschinenarbeiter) etwa 42—44 000 Mk., bei Handbetrieb (45 Gesellen) etwa 53—55 000 Mk.[2]

Die Arbeitskosten verringern sich also um etwa 1/5 und das ganze Produkt stellt sich, da das verarbeitete Rohmaterial etwa 50—60 000 Mk. kosten wird, um ungefähr 10 % billiger.

Man sieht daraus, daß die Überlegenheit des maschinellen Betriebs auch in der gewöhnlichen Möbeltischlerei durchaus noch keine die Handarbeit sofort erdrückende ist. Mit seinen billigeren Löhnen, könnte der kleine Provinzialmeister die Konkurrenz der Berliner Maschinentischlereien, soweit sie auf technischem Gebiete ruht, ganz gut aushalten, wenn sie nicht noch durch die Vorteile der Specialisierung, des großen Kapitals und durch die preisdrückende Wirkung der „Schundware" verstärkt würde.

---

[1] 8 Mk. täglich und alle Abfälle für 10 Pferdekräfte.

[2] Der Tischlergeselle erhält in Berlin durchschnittlich 3,50—4 Mk. pro Tag, der Maschinenarbeiter 4—5 Mk., in den Mittelstädten dagegen bekommt der Tischler etwa 2,50 Mk., der Arbeiter nur 2 Mk.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Auch hier ist die immer größer werdende Abneigung aller tüchtigeren Tischlergesellen gegen die Verrichtung der rohen Vorarbeiter ein sehr wichtiger Faktor, der das Vordringen der Maschine ungemein begünstigt[1].

Während bei der Fabrikation der furnierten Möbel der Handarbeit noch die Hauptrolle zufällt, kann die Maschine auf dem ausgedehnten Gebiete der nichtfurnierten Möbel (der kienenen Bettstellen, Schränke, Küchenmöbel u. s. w.) ebenso wie in der Stuhltischlerei eine das ganze Arbeitsverfahren beherrschende Wirksamkeit entfalten; hier wird deshalb die Maschine in nicht allzu langer Zeit völlig dominieren. Das wird auch der Fall sein im größten Teil der Bautischlerei und in der Fabrikation der Ladeneinrichtungen: kurz überall da, wo mit dem Hinwegfallen des nur mit der Hand auszuführenden Fournierens, der sorgfältigen Zusammensetzung und der feineren Vollendungsarbeiten die Maschine einen relativ großen Teil der ganzen Arbeit, wohl immer mindestens die Hälfte, vielfach aber noch weit mehr verrichten kann.

Nur solange die Maschine den kleineren Teil der ganzen Arbeit verrichtet, kann sie mit Nutzen in besonderen Lohnschneidereien in Anspruch genommen werden. Sobald jedoch der Schwerpunkt des ganzen Arbeitsprozesses nicht mehr in der Handarbeit liegt, tritt naturgemäß die Werkstatt des kleinen Meisters in den Hintergrund vor der mechanischen Fabrik, welche die Handarbeit jetzt im eigenen Betriebe ausführen läßt. Gleichzeitig kann die Fabrik meist auch Arbeitszerlegung einführen und für die speciellen Bedürfnisse ihres Betriebs eigens konstruierte Maschinen anwenden und so ihre Überlegenheit über den Kleinbetrieb, mag er nun mit ausschließlicher Handarbeit oder mit Benutzung der Lohnschneidereien produzieren, noch weiter ausgestalten.

In den einzelnen Branchen gestaltet sich der Arbeitsprozeß und der Konkurrenzkampf zwischen Maschine und Handarbeit, Großbetrieb und Kleinbetrieb in folgender Weise:

In der Stuhlfabrikation werden sehr viele Specialmaschinen (vor allem besonders konstruierte Bohr- und Schlitzmaschinen) gebraucht, die dem kleinen Meister auch in den Lohnschneidereien nicht zur Verfügung stehen. Er kann deshalb nur einen Teil der nötigen Vorarbeiten maschinell

[1] Fast alle Tischlergesellen sind große Freunde der Maschine, mit deren Benutzung sie ja begonnen haben, auch wenn sie ihre Wirkung auf die Arbeitslosigkeit einsehen. Ich habe öfter von Gesellen gehört, sie befänden sich jetzt physisch viel wohler und sie hofften, auch länger zu leben, da sie von der sehr anstrengenden und Staub erzeugenden, ungesunden Arbeit des Hobelns und Sägens befreit seien.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

ausführen lassen, bei den anderen ist er auf Handarbeit angewiesen. Außerdem wird in den größeren Betrieben fast regelmäßig Arbeitszerlegung (Teilarbeit) angewendet. Die Fabrikation eines Stuhles zerfällt in folgende 4 Verrichtungen: 1. Anfertigung des Sitzes, 2. des Vorderbocks[1], 3. des Hinterbocks mit der Lehne, 4. Zusammensetzen. Durch die erhöhte Leistungsfähigkeit des Arbeiters können die Accordsätze ohne Schaden für ihn herabgesetzt werden, was die Konkurrenzfähigkeit des Großbetriebs noch erhöht[2].

Der Kleinbetrieb ist von den Vorteilen der Arbeitszerlegung infolge seiner geringen Arbeiterzahl ausgeschlossen. Denn die verschiedenen Funktionen erfordern verschieden lange Zeit, und deshalb ist zu einem exakten Zusammenarbeiten eine größere Arbeiterzahl erforderlich. Am einfachsten ist der Sitz zu fertigen,, von dem nur wenige Muster üblich sind, am schwersten die Lehne, von der zahllose Formen existieren. Ein Stuhlfabrikant[3] braucht auf einen Sitzmacher 1—2 Vorderbockmacher, 3—4 Lehnenmacher und 1—3 Zusammensetzer[4]. Eine Fabrik mit weniger als 10 Tischlern kann darum Teilarbeit kaum anwenden[5].

Die größere Rolle der Maschine in der Stuhltischlerei ersieht man aus folgender Aufstellung über das Personal einer kleinen Stuhlfabrik: 1 Werkmeister, 12 Tischler, 2 Maschinenarbeiter, 4 Bildhauer, 2 Drechsler, 3 Polierer. Bei der Fabrikation furnierter Möbel kommt ein Maschinenarbeiter auf 8—10 Tischler, hier schon auf 6.

Die Berliner Stuhltischlerei befindet sich in einer sehr üblen Lage, weil sie mit einer scharfen Konkurrenz kämpft, die ihr die Fabrikation der gewöhnlichen Stuhlsorten schon fast ganz entrissen hat. Auf diesem Gebiete ist sie von den großen Stuhlfabriken zu Waldheim in Sachsen, die teil-

---

[1] d. h. die beiden Vorderfüße mit den 3 zugehörigen Verbindungsbrettchen unterm Sitze.

[2] Ein Kleinmeister, der Lohnschneiderei benutzte, bezahlte für ein Quantum Stühle bei Handarbeit einen Arbeitslohn von 36 Mk., ein Fabrikant mit eigenen Maschinen für dasselbe Quantum nur 26 Mk. Die Differenz erklärt sich aus der stärkeren Wirkung der Maschine und der Anwendung der Arbeitszerlegung im zweiten Betriebe.

[3] Er fabriziert beständig 8 Sorten Sitze, 10 Sorten Vorderböcke und 60 Sorten Lehnen mit Hinterböcken.

[4] Die Zahl der Zusammensetzer schwankt, weil die auf Vorrat gearbeiteten Stühle in ihren einzelnen Teilen aufbewahrt und erst bei eintretender Nachfrage zusammengesetzt werden (um Raum zu sparen).

[5] Die Flechtarbeit an den Stühlen wird fast regelmäßig außerhalb des Betriebes vorgenommen; Kinder, alte Weiber, Blinde und Krüppel finden in dieser Beschäftigung ein sehr kärgliches Brot.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

weise in Verbindung mit dem dortigen Zuchthause und auch hausindustriell produzieren, und von der Gefängnisarbeit in Plötzensee völlig geschlagen. Sie hat sich deshalb mehr auf die besseren Qualitäten gelegt und sucht im Gegensatz zu den Waldheimer Fabriken, die meist nur 3—4 Muster fabrizieren, in möglichst großer Mannigfaltigkeit der Produkte ihre Hauptstärke.

Noch weit größer als in der Stuhlfabrikation ist die Bedeutung der Maschine bei der Fabrikation von „weißen Möbeln" aller Art, zu denen man auch die große Branche der Ladeneinrichtungen rechnen kann. Wenn hier das Holz geschnitten und gehobelt ist, hat der Tischler weiter nichts zu thun, als es abzuputzen und zusammenzuleimen. Mit der Arbeitszerlegung läßt sich darum hier auch eine stärkere Inanspruchnahme der Maschinen verbinden, und man kann mit Nutzen Specialmaschinen verwenden.

Als das Muster eines derartigen Betriebes kann eine Küchenmöbelfabrik in einem Vororte gelten, die mit einer großen Leistenfabrik kombiniert ist. In dieser Fabrik ist die Arbeitszerlegung bis aufs äußerste durchgeführt; ein Arbeiter macht den oberen, ein anderer den unteren Kasten, ein dritter die oberen, ein vierter die unteren Thüren, ein fünfter die Schubkästen u. s. w. Auch beim Malen wird von der Arbeitszerlegung Gebrauch gemacht, indem ein Maler grundiert, ein anderer maseriert und ein dritter lackiert[1]. Die Überlegenheit dieser mechanischen Fabrik, die übrigens der Größe nach nur ein Mittelbetrieb ist, über die Handarbeit ist sehr bedeutend. Während ein Tischler bei Handarbeit wöchentlich 3—4 Küchenspinde verfertigt, kommen in dieser Fabrik auf jeden Tischler 12—15 Spinde als wöchentliches Produkt. Aber auch die Tischler, die sich der Lohnschneidereien bedienen, sind diesem Betriebe nicht gewachsen, wie man aus folgenden Zahlen ersieht, die zugleich die Verbilligung der Produktion erkennen lassen. Bei reiner Handarbeit war früher der Accordlohn für ein Küchenspind: 6 Mk. Ein Betrieb, der mit Lohnschneidereien arbeitete, zahlte für die Handarbeit: 4 Mk. In unserer Fabrik dagegen kostete die Handarbeit: 1,75 Mk.

Die große Bedeutung der Maschinen bei der Fabrikation der weißen Möbel zeigt schon das Verhältnis der Maschinenarbeiter zu den Tischlergesellen. In unserer Küchenmöbelfabrik wurden beschäftigt: 16 Tischler, 8 Maschinenarbeiter, 5 Maler. Statt der 8 Maschinenarbeiter wären bei

[1] Das Anstreichen der weißen Möbel ist eine sehr ungesunde Beschäftigung und die ziemlich hohen Löhne der Maler sind nur eine geringe Entschädigung für die Bleikolik, an der sie fast alle leiden.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Handarbeit etwa 36 Tischler erforderlich[1]. In einem anderen Betriebe, der kienene Bettstellen, Tische und Särge fabriziert, waren thätig: 18 Tischler, 8 Maschinenarbeiter, 5 Polierer, 1 Maler. Es kommt also ein Maschinenarbeiter schon auf etwa 2 Tischler.

Einige Branchen der weißen Möbel haben unter denselben Übeln wie die Stuhltischlerei zu leiden; bei der Fabrikation von Bettstellen und Tischen macht sich ebenfalls die Konkurrenz der Gefängnisarbeit in Plötzensee und ein scharfer Wettbewerb von auswärtigen großen Fabriken, besonders in Rathenow und in Rawitzsch (hier auch in Verbindung mit der Strafanstalt) unangenehm fühlbar.

Ganz analoge Verhältnisse findet man in der Bautischlerei. Hier handelt es sich meist um große Flächen, die gehobelt werden sollen und die für die Anwendung von Maschinen ungemein günstig sind. Da das Fournieren ebenfalls meist wegfällt, so verrichtet die Maschine mindestens die Hälfte der ganzen Arbeit. (Für eine Sechsfüllungsthür wurde in Berlin bei Handarbeit 6,50 Mk., bei Maschinenarbeit 3,25 Mk. Lohn an den Tischlergesellen gezahlt.) Trotzdem kann der ökonomische Vorteil des maschinellen Betriebes sehr gering sein, wenn die Maschinen oft umgestellt werden müssen, wie es in der besseren Bautischlerei, die sehr verschiedenartige Arbeiten mit fortwährend wechselnden Profilen und Maßen ausführt, ebenso wie in der feinen Möbeltischlerei der Fall ist[2]. Bei der Fabrikation

---

[1] In der größten Berliner Küchenmöbelfabrik, deren maschinelle Technik noch nicht so weit gediehen war, wurden beschäftigt: 29 Tischler, 8 Maschinenarbeiter, 8 Maler.

[2] Zur Illustration will ich hier eine mir von einer großen Berliner Bautischlerei zur Verfügung gestellte Berechnung anführen. Der betreffende Betrieb verfertigt bessere Bauarbeiten und beschäftigt 36 Tischlergesellen und 18 Maschinenarbeiter. Der maschinelle Betrieb kostete 1893 (nach den Büchern der Firma):

Löhne für 18 Maschinenarbeiter	21 100	Mk.
Für Öl, Fett u. s. w.	3 530	"
Heizung nach Versuchen und Angaben der Sachverständigen, täglich 31.50 Mk., bei 300 Arbeitstagen	9 450	"
Ausbesserungen	2 710	"
10% Abnutzung der Maschinen (Kapital 46 700)	4 670	"
5% Zinsen von diesem Kapital	2 335	"
Zusammen	43 795	Mk.
Die 36 Tischlergesellen erhielten Löhne . .	45 586	Mk.

Da statt der 18 Maschinenarbeiter bei reiner Handarbeit nach Angabe des Fabrikanten bei seiner Arbeit nochmals 36 Tischlergesellen erforderlich wären, so sieht

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

von Massenartikeln dagegen brauchen die Maschinen nur selten umgestellt zu werden, sodaß sie ihre volle Wirksamkeit entfalten können. Auch hier lassen sich Specialmaschinen verwenden, und vor der Macht der Maschinerie sinkt die Handarbeit völlig wehrlos dahin.

Man sieht das aus folgender Produktionskostenberechnung, die mir der Besitzer einer großen Bautischlerei mitgeteilt hat. Der Herr schrieb mir: „Am besten dürfte Ihnen die folgende Aufstellung dienen, aus welcher hervorgeht, mit wie vielen Leuten eine Fabrik auskommt, die die Absicht hat, täglich 100 Thüren (ich habe Sechsfüllungsthüren angenommen) fertigzustellen, und welche Unkosten sie pro Tag (10stündige Arbeitszeit) hat. Diese Aufstellung entspricht der Herstellungsweise und Maschineneinrichtung, wie ich sie besitze. Es sind erforderlich zur Herstellung von 100 Thüren pro Tag:

5	Kreissägen	mit	5	Arbeitern
2	Abrichte-Maschinen . . .	=	2	=
2	vierseitige Kehlmaschinen . .	=	2	=
1	Abplattemaschine	=	1	=
Summa 10	Maschinen	mit	10	Arbeitern

man, daß der Vorteil des maschinellen Betriebes nur sehr gering ist. „Hierzu darf ich aber nicht zu bemerken unterlassen", setzt der betreffende Herr in seinem Briefe an mich hinzu, „daß bei nicht vollem Betriebe das Verhältnis ein ungünstiges wird, weil sich dann die Löhne für die Gesellen, von denen dann eben weniger eingestellt werden, oft bedeutend vermindern, während die Maschinen in vollem Betrieb erhalten werden müssen, die Löhne für die Maschinenarbeiter, Heizung, Ausbesserung, Abnutzung u. s. w. also fast den gleichen Geldaufwand erfordern, sodaß bei nicht vollem Betriebe, wie dies in letzter Zeit leider so oft der Fall ist, thatsächlich der Maschinenbetrieb teurer wird als der Handbetrieb." — Von anderer sachkundiger Seite wird mir aber bestimmt versichert, daß dieses Bild zu ungünstig sei. Die betreffende Fabrik könne sicherlich mit etwa 10—12 Maschinenarbeitern auskommen; auch seien die Kosten für die Heizung entschieden zu hoch angesetzt. Da die Fabrik noch ziemlich neu ist, so erscheint es nicht unmöglich, daß man vielleicht später bessere Einrichtungen trifft, die eine Reduktion der Zahl der Maschinenarbeiter gestatten, obwohl der Besitzer dies wegen der „tausenderlei Maße und Profile" für unmöglich erklärte. Ich kann mir natürlich nicht anmaßen, diese Frage zu entscheiden; jedenfalls steht aber fest, daß in der feineren Bautischlerei die Maschine nicht die ausschlaggebende Rolle spielt. Dies Resultat würde nicht wesentlich erschüttert werden, auch wenn sich die oben angegebenen Kosten des maschinellen Betriebes um vielleicht 10 000 Mk. verringern ließen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Übertrag	10	Maschinen	mit 10	Arbeitern
	2 große, 2 kleine	Zapfenschneidmaschinen	= 2, = 2	=
	1	Dicktenhobelmaschine . . .	= 1	=
	2	Bohrmaschinen	= 2	=
	1	Füllungs-Umrahmmaschine .	= 1	=
	1	Thür-Klammermaschine . .	= 2	=
	1	Bandsäge	= 1	=
	1	Fräse	= 1	=
	21	Maschinen	mit 22	Arbeitern.

Ferner: 1 Heizer, 1 Schlosser, 1 Schmied, 1 Maschinenwärter, 2 Werkmeister, 2 Comptoiristen; außerdem sind 15 Tischler erforderlich. Zur Bedienung des Trockenraums, des Fahrstuhls, zum Zuschneiden, Hin- und Hertragen u. s. w. werden (hoch gerechnet) 10 Arbeiter verwendet. Im ganzen also sind 55 Arbeiter nötig, die einen Tagelohn von durchschnittlich 3 Mk. beziehen sollen.

Dann kostet der Betrieb:

1.	Lohn	165 Mk.
2.	Betriebsunkosten . . . . . (Die Späne reichen zur Heizung aus.)	30 =
3.	Verzinsung, Abschreibung u. Reparatur (15 %; Wert der Maschinen rund 60 000 Mk.)	30 =
	Gesamtkosten (täglich)	225 Mk.

(Für das Grundstück ist nichts in Ansatz gebracht, da bei Handbetrieb gewiß nicht weniger Räumlichkeiten erforderlich wären.)"

Bei Handbetrieb wären dagegen erforderlich, da ein Tischler an einer Sechsfüllungsthür $1^1/_2$ Tage arbeitet:

Tischlergesellen	150
Arbeiter (für den Trockenraum u. s. w., s. o.)	10
Werkführer, Comptoiristen	4
Zusammen	164 Arbeiter,

die bei 3 Mk. täglichem Durchschnittslohn etwa 500 Mk. kosten würden;

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

dazu kommen noch die Betriebsunkosten, Verzinsung, Abschreibung u. s. w., des in den Werkzeugen steckenden bedeutenden Kapitals, sodaß die Arbeitskosten sich auf etwa 540—550 Mk. belaufen würden. Hierbei ist aber auch für die Handarbeit ein Großbetrieb vorausgesetzt; zerlegt man diesen in etwa 30 Kleinbetriebe, so gestaltet sich das Verhältnis noch viel ungünstiger. Auch unter der Annahme gleicher Löhne ist also der Wettbewerb des Handbetriebs mit diesem maschinellen Betriebe aussichtslos. Da unsere Fabrik in einer der östlichen Provinzen liegt, so kommt bei ihrem Konkurrenzkampf gegen die Berliner Bautischler auch noch die Differenz der Löhne sehr in Betracht. Der angenommene Durchschnittslohn von 3 Mk. ist für die Fabriken außerhalb etwas zu hoch; den wirklichen Verhältnissen wird ein Durchschnittslohn von 2,50 Mk. besser entsprechen. Für Berlin aber ist er zu niedrig, da hier ein Bautischler etwa 4 Mk. täglich verdient[1]. Ein Berliner Handbetrieb würde also etwa 700 Mk. tägliche Arbeitskosten haben, denen etwa 200 M. bei dem auswärtigen Maschinenbetriebe gegenüber stünden.

Es ist selbstverständlich, daß die Berliner unter dem Zwange dieser Konkurrenz möglichst schnell zum Maschinenbetriebe übergegangen sind. Aber auch damit sind sie den auswärtigen Fabriken nicht gewachsen; einerseits ist die maschinelle Einrichtung bei keinem Berliner Bautischler, die außerdem vielfach keine eignen Maschinen haben, sondern Lohnschneidereien benützen, so vollkommen wie in unserer Fabrik, und andererseits erschweren die relativ hohen Löhne in Berlin den Wettbewerb sehr. Da die Handarbeit den Berliner Bautischlern, wie erwähnt, auch jetzt noch 3,25 Mk. für jede Sechsfüllungsthür kostet, so belaufen sich die Arbeitskosten für 100 Thüren (Maschinenarbeit, Betriebsunkosten u. s. w.) auf mindestens 450 Mark; sie sind also mehr als doppelt so hoch wie in den Fabriken der Provinz, die überdies gewöhnlich in waldreichen Gegenden gelegen sind und die Produktion noch durch den vorteilhaften Holzbezug verbilligen können.

Die Berliner haben deshalb den großen Bautischlereien in Oeynhausen, in Wollgast, in Landsberg a. W. u. s. w. gegenüber einen sehr schweren Stand und verlieren immer mehr an Boden. Denn durch die moderne Art der Bauausführung, wo oft ganze Straßenzüge von einer Baugesellschaft nach einer Schablone gebaut werden, wird die billige Massenproduktion, die das eigentliche Feld dieser auswärtigen Fabriken bildet, äußerst gefördert. Übrigens arbeiten sie auch nach Bestellung, wobei sich natürlich

[1] Der Accordlohn für eine Sechsfüllungsthür war, wie erwähnt, bei Handarbeit 6,50 Mk.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

die Arbeit nicht so billig stellt. Hauptsächlich produzieren sie gewöhnliche Thüren und Fenster; kunstvollere Thüren und besonders Hausthüren werden seltener verfertigt[1]. Sie haben zum Teil in Berlin ihre eigenen Kontore, die gleichzeitig die nötigen Einsetzer engagiert haben, und unterhalten hier ein großes Lager, sodaß sie einen ganzen Bau in wenigen Tagen mit allen Thüren und Fenstern versehen können. Selbst die Tischlermeister, die einen Bau übernommen haben, beziehen oft einen großen Teil der zur Verwendung gelangenden Arbeiten von ihnen, die der Meister dann nur von seinen Gesellen einsetzen läßt.

Sehr interessant ist die Schilderung einer der größten deutschen Fabriken dieser Branche, die ich der Baugewerkszeitung entnehme (Nr. 103, Jahrgang 1894). Die Fabrik liegt in Landsberg a. W. (Firma: Ferdinand Benedix Söhne) und beschäftigt etwa 200 Arbeiter.

Der Betrieb zerfällt in drei Abteilungen: Die Schneidemühle, die Leistenfabrik und die Bautischlerei. Wie mustergültig auch die Einrichtungen in ersteren beiden Zweigen sein mögen, so unterscheiden sie sich doch in der Hauptsache nicht von dem Hergebrachten.

In der Tischlerei aber begegnen wir so eigenartigen neuen Maschinen und Einrichtungen, daß wir uns notwendig dabei verweilen müssen.

Zunächst ist das Trockenhaus erwähnenswert. Dasselbe besteht aus zwei, je über 2 m breiten, über 20 m langen, massiv gebauten Räumen mit Kanälen unter der Erde, in welchen die Heizkörper gelagert sind. Nur am hinteren Ende stehen diese Kanäle mit den Trockenräumen in Verbindung, so daß die durch mächtige Exhaustoren durch die Heizkanäle getriebene Luft von hinten nach vorn streicht. Die zu trocknenden Bretter werden in den ungeheuren Lagerschuppen auf niedrige Lowries gestapelt und auf Schienengeleisen in die Trockenräume gefahren, in welchen je 6 Stück hintereinander Platz haben. Wird am hinteren Ende eine Lowry mit trockenen — man kann wohl sagen gedörrten — Brettern herausgenommen, so wird am Eingange vorn ein frischer Wagen hineingeschoben. Dieser ist, weil die Luft auf ihrem langen Wege allmählich an Temperatur verloren hat, nur von mäßiger Hitze umgeben. In dem Maße aber, in welchem er sich dem Ausgange nähert, wird er immer höheren Hitzgraden zugeführt. Das dadurch herbeigeführte allmähliche Trocknen läßt das Holz nur unbedeutend rissig werden. Man staunt über die Menge von Wasserdampf, die auf diese Weise noch aus sogenannten trockenen Brettern, die Jahr und Tag im Schuppen gelegen haben, mit der abgesogenen Luft hinausgelangt.

Sodann erregten verschiedene Maschinen unsere Aufmerksamkeit, wie wir sie noch nicht gesehen hatten und von denen uns gesagt wurde, daß es die einzigen ihrer Art seien, die in Deutschland existierten. Zwei davon waren amerikanischen Ursprungs, die anderen sind nach Angaben der Firma für ihre ganz speciellen Zwecke erbaut worden.

Die eine der Maschinen — von bedeutender Ausdehnung — hat die Aufgabe,

[1] Vgl. auch Schönebeck a. a. O. S. 301 ff.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

die Zapfen für die Thürrahmenquerstücke zugleich auf beiden Seiten zu schneiden, und besteht aus zwei selbständigen Zapfenschneidmaschinen, von denen die eine durch einen Support sich automatisch für jede Länge von Querstücken einstellt. Dadurch wird diese Maschine außerordentlich leistungsfähig und liefert 1800—2000 Zapfen täglich.

Ähnlich überraschend große Resultate erreicht eine vierfache Langlochbohrmaschine, von welcher ebenfalls, nachdem sie einmal richtig angestellt ist, alle Arbeiten selbstthätig bewirkt werden. Der Arbeiter hat nur nötig, das Stück hineinzulegen, durch einen Exzenter festzuklemmen und es, wenn es fertig ist, wieder herauszunehmen. Diese Maschine stellt die vier Langlöcher, welche die aufrechten Thürrahmenstücke erhalten müssen, in noch weniger Zeit her, als man auf einer gewöhnlichen Langlochbohrmaschine zum Bohren eines einzigen Loches braucht. Dabei sind die Bohrungen von äußerster Sauberkeit.

Zwei weitere, ganz kleine Maschinen besorgen je mit drei Messerköpfen die Herstellung von Gehrungszapfen und Gehrungsschlitzen. Die Thürrahmenhölzer werden in dieser Fabrik nämlich nicht mit angekehltem Profil versehen, sondern nur mit Nuten, in welche die von Kehlstößen umrahmten Füllungen geschoben werden, und diese Kehlstöße erhalten durch die beiden oben erwähnten Maschinen ihre Gehrungszapfen und Schlitze. Es macht wirklich Freude, zu sehen, wie die zusammengesteckten Zapfen- und Schlitzstücke sich zu einer tadellos schließenden Gehrung vereinigen.

An einer in der Nähe befindlichen Maschine ist ein Arbeiter beschäftigt, die Kehlstöße auf die Füllungen zu stecken, nachdem er die Zapfen mit Leim versehen hat, um sie dann in die Maschine zu legen. Ein Fußtritt setzt einen Hebel in Bewegung, und je zwei auf jeder Seite wirkende Klammern schließen die vorher klaffenden Fugen des Rahmens zu dichten Gehrungen.

Wir folgen einem Arbeiter, der die fertigen Rahmen auf eine Karre ladet, um sie an die sogenannte Thürklammermaschine zu befördern. Hier finden wir bereits die gebohrten und die gezapften Thürrahmenstücke, und Leute sind beschäftigt, sie mit den Füllungsrahmen zusammenzustecken. Auf zwei Böcken erhalten die Zapfen sowohl wie die Langlöcher Leim, und die lose zusammengesteckte Thür wandert in die Maschine. Ein Arbeiter steigt auf einen mit Tritt versehenen riesigen Hebel, ein Ruck, und alle Teile haben sich fest in einander geschoben, die Thür ist zum Verkeilen fertig. In der Maschine selbst wird sie nun auf beiden Seiten zugleich verkeilt und dann bei Seite gestellt, bis wieder andere Leute sie zum Abputzen und Sockelaufleimen erhalten. Zwei Mann verkeilen hier bei zehnstündiger Arbeitszeit täglich 125 Thüren.

Angesichts dieser Fabrikationsresultate kann man sich unmöglich der Erkenntnis verschließen, daß auch hier der Sieg der Maschine über die bisherige Herstellungsweise ein immer vollkommenerer wird, und ein völliger Umschwung in der Arbeitsweise die Folge sein muß. Es liegt klar auf der Hand, daß eine Konkurrenz zwischen der Einzelproduktion unserer bisherigen Bautischlerwerkstätten und dem Engrosbetrieb einer solchen Fabrik bei gleich guter Beschaffenheit des zur Verwendung gelangenden Materiales und Beachtung aller sonstigen Erfordernisse bei Massenartikeln stets zu Ungunsten der ersteren ausfallen muß, sowohl in Bezug auf den Preis, als auch auf die Präcision der Ausführung."

In der Bautischlerei und in der Fabrikation der „weißen Möbel" werden die mechanischen Fabriken in der Form kombinierter Betriebe noch sehr bedeutend zunehmen und die Handarbeit auf der ganzen Linie zurück-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

drängen[1]. Und hier werden die auswärtigen Fabriken mit ihren billigen Löhnen, billigen Mieten und billigem Holz den Berlinern den größten Teil dieser Produktionsgebiete entreißen. Da die Handarbeit des Tischlers in den Hintergrund tritt, dürfte die Beschaffung der Arbeitskräfte für die auswärtigen Fabriken keinerlei Schwierigkeiten machen; zur Bedienung der Maschinen wird man Weiber und jugendliche Arbeiter heranziehen, wie es jetzt schon teilweise geschieht. Die früher blühende Parkettfabrikation hat Berlin bereits völlig an auswärtige Fabriken abgeben müssen, und ich fürchte, seine Bautischlerei und seine Fabrikation weißer Möbel wird dasselbe Schicksal haben. Übrigens drängen beide Branchen jetzt besonders eifrig nach den Vororten, um sich die Vorteile ihrer auswärtigen Gegner wenigstens zum Teil zu verschaffen. Wenn Schönebeck[2] hofft, die relativ hohen Transportkosten würden in der Branche der „weißen Möbel" die auswärtige Fabrikation am Wettbewerbe hindern, so glaube ich dagegen, daß man Einrichtungen treffen wird, um diese Transportkosten zu verringern; schon heute kann man Bettstellen so zusammengelegt versenden, daß sie weniger Platz als das rohe Holz einnehmen.

Es ist sehr wahrscheinlich, daß die Verhältnisse in den genannten beiden Branchen ähnlich wie in Amerika sich gestalten werden, zumal die Entwicklung in der Bautischlerei schon ziemlich weit gediehen ist; die folgende

---

[1] Wie man sieht, komme ich bezüglich der Bautischlerei zu ganz anderen Resultaten, wie Dr. Andreas Voigt (a. a. O. S. 16), welcher schreibt: „Von einer Überlegenheit des Großbetriebs, die das Handwerk mit Untergang bedroht, kann auf dem Gebiete der Bautischlerei gar keine Rede sein." Er hebt zwar ausdrücklich hervor, daß sein Urteil sich nur auf Karlsruher und diesen ähnliche Verhältnisse bezieht, aber es scheint mir doch nötig, auf die Frage wegen ihrer großen Wichtigkeit näher einzugehen. Vier Faktoren werden vermutlich die geringere Rentabilität der Maschinentischlereien in Karlsruhe erklären. Einmal scheint der Lohn der Tischlergesellen nicht um den der Verringerung der Handarbeit entsprechenden Betrag gefallen zu sein; zweitens ist augenscheinlich die maschinelle Technik bei weitem nicht so entwickelt, wie z. B. in der geschilderten Fabrik (vgl. besonders die Berechnung auf S. 108). Auch hinter den Berliner Bautischlereien scheint die Technik der Karlsruher zurückzustehen. Drittens wird wahrscheinlich nicht so sehr nach der Schablone gebaut, sondern Fenster und Thüren haben mehr wechselnde Maße und Profile. Die Masse der konventionellen Thüren scheint in Karlsruhe nicht so groß zu sein, um augenblicklich einen Großbetrieb lohnend zu beschäftigen, wie Dr. A. Voigt selbst hervorhebt (S. 107). Endlich ist auch wohl das Publikum in Karlsruhe sehr geneigt, den handwerksmäßigen Betrieben seine Kundschaft zu erhalten.

[2] a. a. O. S. 298.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Schilderung der amerikanischen Tischlerei hat auch für uns Interesse, da sie uns das Bild einer vielleicht gar nicht fernen Zukunft malt[1].

„Das Tischlerhandwerk hat einen Zersetzungsprozeß durchgemacht. Es giebt nur wenig Arbeiter, welche einen Tisch, Stuhl oder Schrank vollständig anfertigen können. Die einzelnen Bestandteile werden von verschiedenen Arbeitern unter Anwendung von Maschinen vollendet, und dann wieder von Leuten zusammengesetzt, welche die einzelnen Stücke nicht herstellen können und nicht einmal immer die Gelegenheit haben, die Thätigkeit ihrer Vorarbeiter zu sehen. So sind z. B., um an Transportkosten Ersparnisse zu machen, in den Wäldern Pensylvaniens, in der Nähe einer Eisenbahn, große Holzverarbeitungsfabriken, in denen die einzelnen Teile der Möbel bis auf die Ausschmückung und das Zusammensetzen fertig gemacht werden. Das letztere und der äußere Aufputz erfolgen dann in den großen Städten, wo der Markt für die fertigen Artikel ist. Statt der rohen Holzmassen werden aus den Wäldern viele gleich verarbeitete Stücke versandt, wodurch einerseits das unbrauchbare Holz nicht mittransportiert zu werden braucht, andererseits die Transportkosten auf höhere Werte zu verteilen sind. Die Waren aber an Ort und Stelle fix und fertig zu machen, ist wieder aus Transportrücksichten nicht rentabel, weil die Möbel als Sperrgut verhältnismäßig viel zu versenden kosten."

Wie die auswärtigen Bautischlereien schon heute im Anschluß an ihre hauptstädtischen Niederlagen eigene Einsetzer haben, so werden wahrscheinlich später große auswärtige Fabriken für „weiße Möbel" in den Großstädten besondere Zusammensetzer und Anstreicher beschäftigen. Vorläufig steht diese Entwicklung allerdings noch dahin; jedenfalls aber ist in beiden Branchen die Tendenz unverkennbar, den Schwerpunkt mehr und mehr in den maschinellen Großbetrieb und von Berlin fort zu verlegen.

Anders liegen die Verhältnisse bei der Fabrikation der furnierten Möbel und auch zum Teil der besseren Bauarbeiten. Hier haben die am Ort befindlichen Bautischlereien besonders den Vorteil besserer Arbeitskräfte vor den auswärtigen Fabriken voraus[2]. In der Möbelfabrikation ist die Frage der maschinellen Technik durch die Lohnschneidereien gelöst, und der Schwerpunkt des Arbeitsprozesses liegt hier noch in der Handarbeit. Bei der Herstellung der eleganten Möbel ist ein feiner Geschmack und eine Kunstfertigkeit erforderlich, wie sie nur in den Mittelpunkten geistigen Verkehrs und ununterbrochener Anregung, in den modernen Großstädten, gedeihen können, die zugleich die Sitze einer zahlungsfähigen Bourgeoisie und Aristokratie bilden, von der das Gewerbe die nötigen Aufträge bekommt.

---

[1] Sartorius v. Waltershausen, Die nordamerikanischen Gewerkschaften unter dem Einflusse der fortschreitenden Produktionstechnik, Berlin 1886, S. 117.

[2] Inbetreff der anderen Vorteile vgl. Schönebeck a. a. O. S. 303 u. 304.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Aber auch bei der Herstellung einfacher Gebrauchsmöbel ist die durch die Specialisierung hochgesteigerte Geschicklichkeit der Berliner Arbeiter von ausschlaggebender Bedeutung. So ist denn die Arbeiterschaft der eigentlichen Möbelindustrie mit der Großstadt aufs engste verknüpft und sie würde sich mit der äußersten Zähigkeit gegen den Versuch wehren, sie in die Mittel- und Kleinstädte der östlichen Provinzen zu verpflanzen. Die Hauptsitze der eigentlichen Möbeltischlerei werden die Großstädte bleiben, wo die maschinelle Technik auch den Klein- und Mittelbetrieben zugänglich gemacht werden kann. Die Handbetriebe der Provinz werden dagegen immer mehr zurückgehen, und auch in den Großstädten wird der kapitalkräftige Großbetrieb aus den im vorigen Abschnitt entwickelten Gründen Fortschritte machen, wenn auch das Tempo der ganzen Entwicklung ein relativ langsames sein wird.

Man könnte dem gegenüber im Hinblick auf Amerika einwenden, daß möglicherweise auch bei uns die Verhältnisse in der eigentlichen Möbelfabrikation sich ähnlich wie dort gestalten dürften. Denn die oben geschilderten Zustände sind nicht auf eine Branche beschränkt, sondern beherrschen die ganze amerikanische Tischlerei. Aber zwischen ihr und der deutschen Tischlerei bestehen wichtige Unterschiede; in Amerika kennt man fast gar keine fournierten Möbel, sondern verfertigt nur massive Waren, die so einfach als möglich hergestellt werden, während wir mit Vorliebe Zierraten anbringen. Außerdem kennt der Amerikaner sehr wenig Kastenmöbel, die bei uns gerade die wichtigsten sind; statt unserer Kleiderschränke hat er Wandschränke, unsere großen Büffetts und Bücherspinde sind bei ihm nicht beliebt. Eine besondere Wichtigkeit hat für ihn dagegen die Fabrikation von Sitzmöbeln und von Geschäftseinrichtungen. So spielt denn naturgemäß die Maschine in der amerikanischen Tischlerei eine viel größere Rolle als bei uns, wo nur bei den „weißen Möbeln“ und bei den Stühlen (und in der Bautischlerei) die Verhältnisse den amerikanischen analog sind. Ohne eine völlige Änderung im Geschmack des deutschen Publikums wird deshalb der maschinelle Großbetrieb in der eigentlichen Möbeltischlerei keine schnellen Fortschritte machen, da hier durch die Lohnschneidereien die technische Frage gelöst ist. Die Fabrikation von Stühlen, weißen Möbeln, Ladeneinrichtungen, einfachen Bauarbeiten u. dergl. dagegen wird dem Kleinbetriebe voraussichtlich schnell und vollständig entrissen werden.

[1] Vgl. hierzu: Amtl. Bericht über die Weltausstellung in Chicago, Bd. II, Einzelberichte S. 762 ff. (Bericht von Prof. Lessing).

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Auf der ganzen Linie engt die Maschine das Arbeitsfeld des gelernten Tischlers ein. Auch wo sie den Kleinbetrieb nicht direkt niederkonkurriert, schafft sie die Tendenz zur Arbeitslosigkeit, zur Überproduktion und damit zum immer stärkeren Preisfall aller Produkte, der besonders die Massenartikel des Kleinbetriebes trifft und durch Verringerung des Profits die Grenze des lebensfähigen Betriebes immer höher hinaufrückt. In Zeiten glänzenden Geschäftsganges und rascher Ausdehnung der Produktion können diese Tendenzen wenig oder garnicht fühlbar werden; aber in der Zeit der Krisis brechen sie mit vernichtender Wucht hervor. So hängt sicherlich die furchtbare Depression, die jetzt auf unserem Gewerbe lastet, nicht allein mit der mangelnden Kaufkraft der großen Massen, sondern auch mit den Fortschritten der Maschine eng zusammen.

6. Gefängnisarbeit und Submissionswesen.

In diesem Abschnitt sollen zwei Übelstände behandelt werden, die den Handwerkern zu vielseitigen Klagen Anlaß geben. Ihre zusammenfassende Darstellung läßt sich trotz großer Verschiedenheit der Objekte damit rechtfertigen, daß sie in erster Linie durch staatliche Verwaltungsmaßregeln hervorgerufen werden und deshalb ihre Heilung nur durch Änderungen auf diesem Gebiete finden können.

a. Die Gefängnisarbeit[1].

Da in der Wissenschaft und Praxis die Ansichten über den Einfluß der Gefängnisarbeit auf das freie Gewerbe weit auseinandergehen, so habe ich mich für verpflichtet gehalten, die Bedeutung der Gefängnisarbeit für das Berliner Tischlergewerbe auf Grund der thatsächlichen Verhältnisse näher zu untersuchen. Ich will gleich vorausschicken, daß ich dabei zu anderen wesentlichen Resultaten wie Falkner gekommen bin, der aus rein theoretischen Erwägungen heraus behauptet, daß eine Schädigung der freien Industrie nicht nachgewiesen werden könne.

[1] Für diesen Abschnitt wurden benutzt: Dr. Falkner, Die Arbeit in den Gefängnissen. Jena 1888. Enquete des deutschen Handelstages über den Einfluß der Gefängnisarbeit auf den freien Gewerbebetrieb. Berlin 1878. Böttger, Programm der Handwerker, S. 260. Artikel Gefängnisarbeit von Elster im Handwörterbuch der Staatswissenschaften. — Die thatsächlichen Angaben dieses Abschnitts habe ich von der Gefängnisdirektion in Plötzensee und von verschiedenen Fabrikanten und Meistern mit liebenswürdiger Bereitwilligkeit zur Verfügung gestellt erhalten.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Da es kaum möglich ist, in Strafanstalten künstlerisch ausgeführte Produkte in nennenswertem Umfange[1] herzustellen, so haben die Tischler, welche elegante Arbeiten und gute Mittelware fabrizieren, von der Gefängnisarbeit nichts zu fürchten. Wohl aber macht sie sich in gewissen Branchen, die zum Teil schon aus anderen Gründen ziemlich schlecht gestellt sind, in unangenehmer Weise fühlbar. Wir begegnen ihr besonders bei der Fabrikation von gewöhnlichen Stühlen, nichtfournierten Bettstellen und Tischen, von Gardinenbrettern und Nähtischen. Auf die schon erwähnte Konkurrenz der Strafanstalten in Rawitzsch und in Waldheim i. S. will ich nicht näher eingehen, sondern mich mit der Schilderung der Gefängnisarbeit in Plötzensee begnügen, die für die Berliner Tischlerei natürlich in erster Linie in Betracht kommt. Die Verhältnisse dürften in Waldheim und Rawitzsch nicht wesentlich anders liegen[2].

In der großen Strafanstalt Plötzensee werden von drei Unternehmern etwa 150—200 Gefangene mit Tischlerarbeiten beschäftigt. Der eine Unternehmer (mit etwa 80 Arbeitern) fabriziert hauptsächlich Bettstellen und Gardinenbretter, der andere Nähtische und der dritte Stühle und Tische (50—60 Arbeiter). Vor den Thoren des Gefängnisses, am Spandauer Kanal, haben sie ihre großen Holzplätze, die zum Teil mit maschinellen Anlagen versehen sind, in denen das Holz zur Verarbeitung hergerichtet wird. Daneben befinden sich aber auch im Gefängnis selbst Gasmotoren mit den erforderlichen Arbeitsmaschinen; der eine Unternehmer hat einen Gasmotor von 8 Pferdekräften, die beiden anderen je einen von 4 Pferdekräften in der Anstalt im Betriebe, welche Kreissägen, Bandsägen, Hobelmaschinen und Fräsen treiben.

Bettstellen und Gardinenbretter, sowie Nähtische werden von den Sträflingen in gemeinsamer Arbeit und unter Anwendung der Arbeitszerlegung

[1] Es finden sich aber einzelne Beispiele dafür, daß auch im Gefängnis gute Arbeit hergestellt werden kann; ich führe nur eines an: „In der Strafanstalt zu Rawitzsch haben es einzelne Sträflinge in der Möbelfabrikation zu solcher Kunstfertigkeit gebracht, daß sie ohne weiteres in den größten Werkstätten als erste Arbeiter arbeiten könnten. Es werden von dort her Holzfabrikate geliefert, welche den besten Pariser Arbeiten gleichstehen." (Enquete I. S. 11.) Die Seltenheit solcher Fälle dürfte auf zwei Faktoren beruhen: vor allem auf der geringeren Kriminalität dieser hochstehenden Arbeiter und dann auch auf dem Mangel an Gefängnisunternehmern, die zu Lehrmeistern geeignet wären.

[2] In Rawitzsch sind etwa 200—300 Zuchthäusler mit Tischlerarbeiten (Stühle, Tische, Spiegelrahmen, Polstergestelle) gegen einen Tagelohn von 60 Pf. beschäftigt. Diese Fabrikation wird schon seit etwa 50 Jahren betrieben. (Vergl. Dr. Hampke, Unters. I, S. 88.) — Auch im Moabiter Gefängnis ist eine größere Anzahl Gefangener unter ähnlichen Bedingungen wie in Plötzensee beschäftigt.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

hergestellt. Die Stuhlfabrikation dagegen wird von Gefangenen betrieben, die sich im Zellengefängnis in Einzelhaft befinden; von der Arbeitszerlegung wird auch hier Gebrauch gemacht. Das zugerichtete Holz wird dem Gefangenen in die Zelle gebracht, deren kärgliches Meublement durch eine Hobelbank vervollkommnet ist. Jeder Gefangene macht seinen Teil (Sitz, Vorderbock oder Lehne) fertig, der dann wieder abgeholt und zu einem anderen Gefangenen, dem Zusammensetzer, gebracht wird.

Jedem Gefangenen ist sein tägliches Mindestpensum vorgeschrieben. Die Arbeitszeit dauert im Winter von 7—6, im Sommer von 5—7 Uhr, wovon etwa $2^1/_2$ Stunden für Pausen, Schule, Kirche u. s. w. abgehen. Wie mir ein Unternehmer sagte, arbeiten die Gefangenen fleißig, weil sie die Langeweile plagt. Es sind nur wenige gelernte Tischler unter ihnen[1], und die meisten müssen erst angelernt werden. Um die Lehrzeit möglichst zu verkürzen, hat man überall die Arbeitszerlegung eingeführt, da sie die nötigen Fertigkeiten verringert. Die Arbeitsleistung der gemeinsam arbeitenden Sträflinge wird nach der Zeit, die der in Einzelhaft befindlichen nach dem Stück bezahlt. Der Tagelohn, den die Unternehmer an die Anstalt entrichten, beträgt für die bei der Bettstellen- und Gardinenbretterfabrikation beschäftigten Gefangenen 0,80 Mk., für die Nähtischarbeiter 1 Mk., wofür der Unternehmer aber auch womöglich gelernte Tischler oder besonders geschickte Arbeiter erhält. Für jeden Maschinenarbeiter wird ein Lohn von 0,75 Mk. gezahlt. Die Tisch- und Stuhlfabrikation dagegen wird im Accordlohn betrieben, dessen Sätze unten mitgeteilt werden sollen[2].

Die Löhne sind, wie man sieht, außerordentlich niedrig. Da ein freier Tischlergeselle in Berlin durchschnittlich 3,50—4 Mk. und ein freier Maschinenarbeiter etwa 4—5 Mk. verdient, so hat der Gefängnisunternehmer nur $^1/_6$ bis etwa $^1/_4$ für die Arbeitsleistung des Gefangenen zu bezahlen.

Nun wendet Falkner dagegen ein, daß die Arbeitsleistung der Gefangenen anfänglich nur gering sei und selbst später die Leistungsfähigkeit des freien Arbeiters nur in Ausnahmefällen erreicht; auch durch Materialverwüstung seitens der Gefangenen erleide der Unternehmer öfter Schaden. Die Wirkung

---

[1] Die Kriminalität in einem so hochstehenden Gewerbe, wie dem der Tischlerei, wird relativ gering sein. — Unter den 1356 Gefangenen, die 1890 in Preußen mit Tischlerarbeiten beschäftigt wurden, waren nur 125 gelernte Tischler. (Bericht des Ministeriums des Innern, mitgeteilt in der Allgemeinen Tischler-Zeitung, Jahrgang 1891, Nr. 15.)

[2] Der Gefangene selbst erhält von seinem Verdienst nur 10 Pfennige täglich, der größte Teil verbleibt der Anstalt für seinen Unterhalt. Ausgezahlt wird dem Gefangenen sein Verdienst erst bei seiner Entlassung aus der Anstalt.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

dieser Faktoren setzt Falkner so hoch an, daß dadurch der Wert der Tagesleistung eines Gefangenen auf die Hälfte des Werts der Tagesleistung eines freien Arbeiters reduziert werde.

Meines Erachtens ist das nicht richtig. Die Enquete (I 14 ff.) führt verschiedene Beispiele an, welche die Differenz zwischen den Tagesleistungen des freien und des gefangenen Arbeiters nur gering erscheinen lassen. Und ein Gefängnisunternehmer erklärte mir gleichfalls, von einem sehr großen Unterschiede könne keine Rede sein. Auch den Materialschaden darf man nicht übertreiben; denn die Gefangenen sind meist völlig eingeschüchtert, so daß sie sich sehr in acht nehmen, um nur ja nichts zu verderben; überdies müssen sie den etwaigen Verlust aus ihrem geringen Verdienst nach Möglichkeit ersetzen, und Böswilligkeit wird disciplinarisch streng geahndet.

Aber selbst wenn die Leistung der Gefangenen nur gleich der halben Leistung des freien Arbeiters sein sollte, so bleibt dem Unternehmer immer noch ein beträchtlicher Vorteil, da er nur $^1/_6$—$^1/_4$ des Lohnes zu bezahlen braucht; und dieser Vorteil wird nicht dadurch aufgehoben, daß mit der Gefängnisarbeit einige Hemmnisse des Betriebes verbunden sind, die allerdings die Betriebskosten erhöhen. Der Unternehmer kann nämlich nicht seinen Betrieb beliebig einschränken und ausdehnen, da er einerseits die kontraktlich stipulierte Anzahl von Gefangenen beschäftigen muß und andererseits nicht beliebig mehr Leute erhält. Auch wird manchmal die Arbeitszeit durch Vernehmungen, Disciplinarstrafen und dergl. verkürzt. Diese geringen Nachteile werden aber durch andere Vorteile aufgewogen. Denn der Gefängnisunternehmer hat keine Ausgaben für Miete, Heizung und Beleuchtung; auch die Kosten der socialpolitischen Gesetzgebung fallen für ihn weg, da er weder Kranken-, noch Unfall- oder Altersversicherungsbeiträge zu bezahlen hat. Jedenfalls steht fest, daß die Gefängnisarbeit weit billiger produziert als das freie Gewerbe.

Aber ich muß zugeben, daß es nicht leicht ist, den Grad dieser Verbilligung bei der Beschäftigung der Gefangenen gegen Zeitlohn genau festzustellen, da ein direkter Vergleich mit dem Zeitlohn des freien Arbeiters nicht ohne weiteres möglich ist. Dagegen erscheint der Vorteil des Gefängnisunternehmers in voller Deutlichkeit, sobald man die Stücklohnsätze der freien und gefangenen Arbeiter gegenüberstellt, da dann „das finanzielle Interesse des Unternehmers gar nicht dadurch berührt wird, ob der Sträfling viel oder wenig fabriziert[1]“. Hier könnte allenfalls noch die geringere Qualität der Leistung in Betracht kommen; aber dieser Punkt hat keine große Be-

[1] Enquete I, S. 8.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

deutung, weil im Gefängnis im allgemeinen nur rohe einfache Arbeiten hergestellt werden. Und selbst wenn diese wirklich reiner Schund wären und deshalb billig verkauft werden müßten, so bliebe ihre preisdrückende Wirkung doch dieselbe.

Die Gefängnisverwaltung hat mit dem Unternehmer einen Vertrag abgeschlossen, in dem die Accordsätze für eine große Reihe von Arbeiten vereinbart worden sind; ich will nur die Sätze für diejenigen Arbeiten mitteilen, die gewöhnlich verfertigt werden. Ihnen stelle ich die Accordsätze gegenüber, die jetzt den freien Arbeitern gezahlt werden; sie gelten für Werkstätten, die ohne Specialmaschinen und Arbeitszerlegung aber mit Hilfe von Lohnschneidereien arbeiten. Zum Vergleich führe ich dann noch die Lohnsätze an, die 1885 zwischen Gesellen und Meistern vereinbart wurden[1].

Es wurde an Lohn gezahlt

1. für die Tischlerarbeit:

	in Plötzensee	an den freien Arbeiter	
		1895	1885
für ein Dutzend birkene Bockstühle .	5,— Mk.	13,— Mk.	14,— Mk.
= = = = Fluchtstühle	6,— =	16,— =	—
= = = halbmahagoni Fluchtstühle . . .	7,50 =	18,— =	21,— =
= = = dto. mit Rohrlehne .	9,00 =	24,— =	27,— =
= = = birkene Tische mit Eichenblatt . .	12,00 =	30,— =	

2. für das Polieren (ohne Material):

für ein Dutzend Bock- u. Fluchtstühle	2,10 Mk.	4,50 Mk.
= = = Fluchtstühle mit Rohrlehne	3,— =	6,— =
= = = Tische	4,50 =	9,— =

3. für das Flechten:

für ein Dutzend Stühle	1,50 Mk.	5,00 Mk.

Die Produktionskosten für ein Dutzend Halbmahagoni-Fluchtstühle stellen sich:

---

[1] Minimal-Lohntarif über die in den Berliner Tischlerwerkstätten gefertigten Specialarbeiten. Berlin 1885. S. 10.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

	bei freier Arbeit (im Kleinbetrieb)	bei Gefängnisarbeit (im Großbetrieb)
Lohn für den Tischler . . .	18,— Mk.	7,50 Mk.
= = = Polierer . . .	4,50 =	2,10 =
= = = Flechter . . .	5,00 =	1,50 =
Handarbeit	27,50 Mk.	11,10 =
Maschinenarbeit	2,25 =	ca. 1,— =
Miete, Beleuchtung u. s. w. . .	2,— =	— =
Krankenkasse u. s. w.	0,50 =	— =
Material: 1. Blindholz . . .	9,— =	8,— =
2. Leim, Fourniere u. s. w.	5,50 =	4,— =
3. Poliermaterial . . .	3,00 =	2,50 =
Zusammen	49,75 Mk.	26,60 Mk.

Der Hauptvorteil des Gefängnisunternehmers besteht in den billigen Löhnen und im Wegfall der Miete, Kassengelder u. s. w. Der Kleinmeister hat hierfür 32,25 Mk. aufzubringen, der Gefängnisunternehmer nicht viel mehr als ein Drittel = 12 Mk. Seine gesamten Produktionskosten betragen kaum die Hälfte derjenigen des freien Kleinmeisters. Aber auch ein Großbetrieb mit Arbeitszerlegung, eigenen Specialmaschinen und den Vorteilen des Engroskaufs wäre dem Gefängnisunternehmer nicht im mindesten gewachsen, da sich auch seine Produktionskosten nur um etwa 5—6 Mk. billiger als die des Kleinmeisters stellen würden. Die freie Arbeit kann also mit der Gefängnisarbeit in keiner Weise konkurrieren.

Falkner meint aber, selbst wenn die Gefängnisarbeit billiger sein sollte als die freie Arbeit, so könne sie doch die Preise nicht werfen, da das Quantum der Gefängnisprodukte zu gering sei, um einen fühlbaren Druck auszuüben; und Böttger folgt ihm kritiklos in dieser grundfalschen Behauptung. Beide übersehen ganz und gar, daß man bei einer Untersuchung über die Wirkungen der Gefängnisarbeit nicht einfach die Gesamtzahl der beschäftigten Gefangenen mit der Gesamtzahl *aller* Handwerker und ihrer Arbeiter vergleichen darf, sondern daß man zu richtigen Schlüssen nur gelangt, wenn man zuvor ermittelt, welche Teile des Produktionsgebietes von der Gefängnisarbeit occupiert sind und wie sich in diesen bestimmten Branchen die Zahlen der beiderseits beschäftigten Arbeiter zu einander verhalten[1]. Im

[1] So schätzte 1893 eine Petition der Korbmacher an das preußische Abgeordnetenhaus die Zahl der Korbmacher in Preußen auf 5600, denen 1000 mit Korbmacherarbeit beschäftigte Strafgefangene gegenüberstehen. (Holzarbeiter-Zeitung, Jahrgang 1894, Nr. 41.)

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Vergleich mit der Gesamtzahl der Berliner Tischler machen die 150—200 Gefangenen noch nicht 1 % aus, aber für die 1000—1500 Meister und Gesellen, die in den der Konkurrenz ausgesetzten Branchen thätig sind, hat die Gefängnisarbeit eine große Bedeutung. Auch müssen die größeren lokalen Wirkungen der Strafanstalten in Betracht gezogen werden[1].

Thatsächlich vollzieht sich die Preisbildung in folgender Weise: die Preise fallen nicht im Verhältnis der geringeren Produktionskosten der Gefängnisarbeit, da diese zur Bedarfsdeckung nicht ausreicht und die Gefängnisunternehmer auch ein Interesse an nicht zu niedrigen Preisen haben. Sie setzen deshalb ihre Preise nur soweit herab, wie es nötig ist, um ihre Produkte jederzeit ohne Schwierigkeit in Konkurrenz mit der freien Arbeit verkaufen zu können. So vertreibt der Plötzenseeer Unternehmer das Dutzend Halbmahagoni-Fluchtstühle, das ihm etwa 26,60 Mk. kostet, für 43 Mk. an die Magazine, die ihrerseits vom Publikum 60 Mk. verlangen.

Daß die freien Meister bei solchen Preisen, die etwa 7 Mk. (13 %) unter ihrem Selbstkostenpreis stehen, nicht existieren können, ist klar. So müssen denn die Berliner Stuhlmacher immer mehr auf die Fabrikation der gewöhnlichen Stuhlsorten verzichten und sich den besseren Arten zuwenden, wodurch deren Preise natürlich auch wieder herabgedrückt werden. Trotzdem werden die gewöhnlichen Stuhlsorten vielfach noch von den kleinen Meistern hergestellt, die zu ihrer Fabrikation gegen die denkbar geringsten Preise gezwungen sind, um sich ihre Magazine als Abnehmer für die übrigen noch besser bezahlten Stuhlsorten zu erhalten. So produzierte ein kleiner Meister, von dem ich die obige Produktionskostenberechnung bekommen habe, die erwähnten Fluchtstühle in etwas besserer Qualität und verkaufte sie für 48—52 Mk. an seine Magazine; die Preise richteten sich nach der größeren oder geringeren Kulanz seiner Abnehmer, und er arbeitete, wie man sieht, teilweis direkt mit einem Verlust[2] von etwa 2 Mk. pro Dutzend.

---

[1] Es ist übrigens schwer begreiflich, wie Falkner diese Punkte hat übersehen können, die in der Enquete mit großer Schärfe hervorgehoben werden. Es scheint beinahe, als ob er die Enquete, obwohl sie unbestreitbar die für die ganze Frage wichtigste Publikation ist, überhaupt nicht oder nur flüchtig gelesen hat, obwohl er sie zweimal citiert. Anders kann ich mir wenigstens das stillschweigende Ignorieren ihrer Ergebnisse nicht erklären.

[2] Ein ähnliches Beispiel, wobei sich zwar kein Verlust aber nur ein minimaler Gewinn ergiebt, führt Dr. A. Voigt (a. a. O. S. 112) an; auch dort muß durch Gewinn an andern Artikeln ein Ausgleich geschaffen werden.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Die Fabrikation gewöhnlicher Stühle wird allmählich ein Monopol der Gefängnisarbeit werden[1].

Auch in den übrigen Artikeln, die im Zeitlohn hergestellt werden und bei denen deshalb ein genauer Vergleich der Produktionskosten nicht möglich war, diktieren die Plötzenseeer Unternehmer die Preise, mit denen die freien Meister nicht mitkommen können. Kienene Bettstellen, die dem freien Meister selbst 13 Mk. kosten, kann der Gefängnisunternehmer schon mit 10—11 Mk. an die Magazine verkaufen. Ein einsäuliger Nähtisch kostet im Kleinbetrieb 10 Mk. an Produktionskosten, während ihn jeder Händler schon für 8,50 Mk. aus Plötzensee beziehen kann.

Die Gefängnisarbeit deckt zwar den Bedarf nicht, führt aber einen großen Preisfall auch der Produkte der freien Arbeit herbei.

In allen Branchen, wo die Gefängnisarbeit konkurriert, ist die Lage der Meister und ihrer Arbeiter die denkbar traurigste. Ein Vergleich der Löhne von 1895 und 1885 zeigt eine nicht unbeträchtliche Verminderung in den Lohnsätzen, die sich nicht durch die Änderungen in der maschinellen Technik erklärt, da die Hobelmaschinen in der Stuhltischlerei keine Rolle spielen. Übrigens sind auch die Löhne von 1885 schon sehr gedrückt, da die Stuhlfabrikation in Plötzensee und anderen Gefängnissen schon seit langem üblich ist. In der Stuhl- und Nähtischbranche gilt ein Wochenlohn von 18 Mk. schon als sehr hoch; der Durchschnitt beträgt bei beiden etwa 15 Mk., und viele Arbeiter bringen es nur auf 12 Mk. die Woche. Das sind Löhne, die in der teueren Großstadt nur zur kümmerlichsten Fristung des Lebens hinreichen. Und den Meistern geht es nicht besser. So kenne ich einen Stuhltischler, der 6 Gesellen beschäftigt und also nach der Terminologie der Reichsstatistik bereits einen Großbetrieb leitet, dessen Einkommen aber nicht hinreicht, um ihn und seine kleine Familie (Frau und 2 Kinder) zu erhalten; der Restbedarf muß von der Frau Meisterin verdient werden.

Ich glaube, daß das beigebrachte Material ausreicht, um zu beweisen, daß der Ausspruch des Referenten (Reinhold Schmidt) in der Kommission des deutschen Handelstages: „Einzelne Zweige werden durch die

[1] Für Lübeck berichtet die Enquete (I, S. 13) schon 1878 folgendes: „Die Konkurrenz, welche die Stuhlmacher durch die vorzugsweise aus den Lüneburger und Rendsburger Gefängnissen kommenden Stühle erfahren, . . . sei sehr empfindlich und habe schon dahin geführt, daß billige Stühle in Lübeck überhaupt nicht mehr angefertigt würden." Der Plötzenseer Stuhlfabrikant beschäftigte früher 15—30, jetzt 50—60 Gefangene.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Zuchthauskonkurrenz erdrückt“[1], auch für unser Gewerbe Geltung hat.

Selbstverständlich kann man die Gefängnisarbeit nicht ohne weiteres verbieten, wie es die Heißsporne unter den Handwerkern verlangen. Den Gefangenen darf die Wohlthat und Erziehung der Arbeit nicht genommen werden, und es ist wünschenswert, daß der Allgemeinheit die Kosten der Gefängnisse durch die produktive Thätigkeit ihrer Insassen erleichtert wird. Aber mit Rücksicht auf die freie Industrie wird sich dabei das System des Regiebetriebs empfehlen, für das sich auch die Kommission des Deutschen Handelstages entschieden hat[2]. Der Staat würde sich dann veranlaßt sehen, möglichst viele Gefangene für seinen eigenen Bedarf (Heer, Marine, Post, Gefängnisse u. s. w.) zu beschäftigen und damit würde die direkte Konkurrenz der Gefängnisarbeit vielleicht ganz beseitigt, mindestens aber stark eingeschränkt werden[3]. Wo der Staat aber für den Absatz seiner Gefängnisprodukte auf den direkten Verkehr mit dem Publikum angewiesen wäre, könnten bei der Preisnormierung die Interessen der Handwerker möglichst geschont werden, was auch im fiskalischen Interesse liegen würde[4]. Außerdem entspricht der Regiebetrieb sicherlich am meisten der Würde des Staates.

Übrigens hält man auch in den Vereinigten Staaten, wo die freien Gewerbetreibenden wohl noch mehr Anlaß zu Klagen über die Gefängnisarbeit haben, den Regiebetrieb (Public-Account-System) für die beste Lösung dieser schwierigen Frage; besonders die Arbeiter entfalten für seine Einführung eine eifrige Agitation[5].

Sollte man sich in Preußen zur Einführung des Regiebetriebs nicht entschließen können, so müßte zum mindesten die Verwendung von Kraft-

---

[1] Enquete III, S. 3.

[2] a. a. O. I, S. 26: „Klagen kommen ganz besonders dort zum Ausdruck, wo, in Verbindung mit dem in Norddeutschland vorherrschenden System der Arbeiterverdingung, ein mehr oder weniger fabrikmäßiger Betrieb, insbesondere mit Dampfkraft, etabliert ist. Umgekehrt hat das System des eignen Regiebetriebs zu Beschwerden in der Regel nicht geführt“.

[3] Die Regie hat in Europa ein Anwendungsgebiet von 96 Mill. Einwohnern (Bayern, Baden, Bremen, Italien, Ungarn, England, Schweden und Norwegen, Belgien, Schweiz), die Entreprise von 104 Mill. (Preußen, Sachsen, Braunschweig, Hamburg; Österreich, Frankreich, Dänemark, Spanien).

[4] Der tägliche Arbeitsverdienst war in der Tischlerei: beim Unternehmersystem in Moabit: 80 Pf., bei eigener Regie in Bruchsal 118 Pf. Weitere Daten: Enquete I, S. 25.

[5] Sartorius a. a. O. S. 165 ff.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

maschinen in den Gefängnissen aufhören. Denn durch die Maschinen wird die Überlegenheit der Gefängnisarbeit über das freie Gewerbe noch vergrößert und ihre Produktivität erhöht; das größere Quantum muß auch einen noch stärkeren Druck auf die Preise ausüben.

Zu besonderen Bedenken aber muß es Anlaß geben, daß man Sträflinge, die von den Wohlthaten der Unfallversicherung ausgeschlossen sind, an den höchst gefährlichen Holzbearbeitungsmaschinen verwenden darf. Wird ein Häftling verletzt, so stehen ihm keinerlei Entschädigungsansprüche zu, und er mag sehen, wie er sich nach Ablauf seiner Strafzeit durch die Welt schlagen kann. Der Unternehmer bekommt die Arbeitskraft des Sträflings zum denkbar niedrigsten Preise zur Verfügung gestellt, er kann ihn an den gefährlichsten Maschinen verwenden und wird gleichzeitig von allen socialen Pflichten gegen ihn losgesprochen: das ist ein Zustand, der dringend einer Abänderung bedarf.

Daneben sollte man versuchen, von den Unternehmern höhere Preise für die Arbeitskraft der Gefangenen zu erhalten. Die Gefängnisverwaltung behauptet nun zwar, sie könne keine höheren Löhne bekommen, obwohl sie sie natürlich gern haben möchte. Ich glaube aber, daß die niedrigen Angebote zum großen Teil auf unnötig harte Bedingungen im Kontrakte zurückzuführen sind, die sehr schlimm aussehen und bisweilen auch für den Unternehmer ungünstige Folgen haben können, deren faktische finanzielle Bedeutung im allgemeinen aber nur gering ist. Hierher gehört vor allem die Bestimmung, daß der Unternehmer für eine bestimmte Minimalzahl von Gefangenen die stipulierten Lohnsätze an die Direktion zahlen muß, mag er Beschäftigung für die Arbeiter haben oder nicht. Praktisch wird der Fall ja selten werden, weil die billige Gefängnisarbeit immer ziemlich leicht abzusetzen ist; aber alle unkundigen neuen Unternehmer werden zurückgeschreckt und dadurch wird eine eigentliche Konkurrenz verhindert[1]. Hierher gehört ferner die Bestimmung, daß bei allen Streitigkeiten zwischen Direktion und Unternehmer der Rechtsweg ausgeschlossen ist, daß die Aufsichtsbehörde entscheidet und dergl. mehr.

Aber alle diese Palliativmittel können nur geringen Nutzen stiften, und es kann nicht oft genug betont werden, daß mit dem ganzen System der Entreprise überhaupt gebrochen und der Regiebetrieb eingeführt werden muß. Gewiß werden dabei Schwierigkeiten zu überwinden sein; aber was in Baden möglich war, wird wohl auch in Preußen durchgeführt werden können.

[1] Die Enquete (I, S. 8) konstatiert, daß zwar die Zahl der Unternehmer sich verringert, die der beschäftigten Gefangenen sich dagegen vermehrt habe.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

b. Das Submissionswesen.

Zu noch größeren Klagen als die Gefängnisarbeit giebt eine andere staatliche Institution, das Submissionsverfahren, den Handwerkern Anlaß. Die Übelstände auf diesem Gebiete haben auch eine viel höhere Bedeutung als die Konkurrenz der Gefängnisarbeit, da es sich hier um ungleich größere Werte handelt. „Die Lieferungen und Arbeitsleistungen für die öffentliche Verwaltung des Staats, der Gemeinden und Korporationen bedeuten einen Wert von täglich mehreren Millionen[1]". Die weitesten Kreise des Handwerks und der Industrie werden von den schädlichen Wirkungen des Submissionsverfahrens betroffen und ihre zahllosen Arbeiter in Mitleidenschaft gezogen.

Die Angriffe gegen das Submissionsverfahren richten sich in erster Linie gegen die Vergebung der Arbeit an den Mindestfordernden. Dieses System hat unbestreitbar sehr viel für sich, da es das fiskalische Interesse wahrt. Aber andererseits hat sich gezeigt, daß es leicht zu maßlosen Unterbietungen seitens einer nicht rechnen könnenden oder nicht rechnen wollenden Konkurrenz führt. Dadurch wird die schlechte Arbeit ermutigt und „ein wirtschaftliches Mordsystem geschaffen, das die Behörden zum Schaden des soliden Gewerbes handhaben."

Auch die Tischlerei ist bei dem Submissionswesen lebhaft interessiert, da die Tischlerarbeiten einen namhaften Teil der zur Vergebung gelangenden öffentlichen Arbeiten ausmachen. Besonders die Bautischlerei und die verwandten Branchen, die sich mit der Herstellung der inneren Einrichtungen (von Kirchen, Schulen, Theatern u. s. w.) befassen, werden von ihm berührt, während die Möbeltischlerei weniger in Frage kommt.

Für die eigentlichen Kleinbetriebe sind die Übelstände im Submissionswesen ziemlich gleichgültig, da sie im allgemeinen von der Beteiligung an Submissionen ausgeschlossen sind. Es handelt sich hier meist um ganze Einrichtungen, die der kleine Meister seiner geringen Leistungsfähigkeit wegen garnicht übernehmen kann. Überhaupt sind auch in diesen Branchen die Kleinbetriebe ziemlich selten und sie treten immer mehr in den Hintergrund. Die Mißstände im Submissionswesen berühren hauptsächlich die Mittel- und Großbetriebe.

Nachdem in der ersten Hälfte der 80er Jahre die Übelstände des Submissionswesens lebhaft diskutiert worden waren[2], wurde 1885 in Preußen

[1] Vergl. Böttger, a. a. O. S. 256 ff.

[2] Damals erschienen u. a.: Huber, Die Reform des Submissionswesens, Berlin 1882; Huber, Das Submissionswesen, Tübingen 1885.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

eine neue Submissionsordnung erlassen, die von verschiedenen Seiten freudig begrüßt wurde[1]. Zum Teil auf ihren Einfluß, hauptsächlich aber auf den wirtschaftlichen Aufschwung in der zweiten Hälfte der 80er Jahre dürfte es zurückzuführen sein, daß nun in den Organen der Handwerker die Klagen für eine Weile in den Hintergrund treten. Da reichliche Arbeitsgelegenheit vorhanden war, hatte es niemand nötig, den andern um jeden Preis zu unterbieten. Mit dem Jahre 1890 aber, mit dem Hereinbruch der Krise, begann die Mordkonkurrenz von neuem, und seitdem sind alle Handwerkerzeitungen wieder gefüllt mit dem alten Jammer, der sich immer mehr verstärkt, da die Konkurrenz entschieden immer wilder wird. Man sieht, das Übel wurzelt in den wirtschaftlichen Verhältnissen, wenn es auch die staatliche Institution des Submissionsverfahrens ist, die es zu Tage treten läßt.

Beim Bau des Theaters in Wiesbaden verlangten die verschiedenen Unternehmer: a. für die Holzarbeiten an den Bühnendekorationen: 1. 10 992,50 Mk. 2. 8868 Mk. 3. 6909 Mk. 4. 6754 Mk. (Nr. 22 der Baugewerkszeitung; Jahrgg. 1894). b. Für den Holzfußboden: 1. 16 104 Mk. 2. 12 907,85 Mk. 3. 12 001,40 Mk. 4. 11 800 Mk. 5. 11 437,20 Mk. (Nr. 27 Baugewerkszeitung 1894.)

Für die Gesamtarbeiten beim Postneubau in Biebrich wurden von den Bauunternehmern verlangt: 1. 86 415,86 Mk. 2. 80 715,77 Mk. 3. 79 102,65 Mk. 4. 76 107,74 Mk. 5. 75 867,78 Mk. 6. 75 456,45 Mk. 7. 72 625,29 Mk. 8. 68 991,63 Mk. 9. 66 246,14 Mk. 10. 52 332,70 Mk. (Nr. 38 Baugewerkszeitung 1894.)

Beim Bau der St. Josephskirche in Koblenz war die höchste Forderung 210 891 Mk., die niedrigste 118 443 Mk. (Nr. 62 Baugewerkszeitung 1894.)

Die Offerten für die Ausbesserung des Brandschadens an der höheren Töchterschule in Elbing schwankten zwischen 6 434 und 11 542 Mk.

Beim Bau des Münchener Justizpalastes wurden 502 000 Mk. bis 822 000 Mk. gefordert. (Allgemeine Tischlerzeitung 1892 Nr. 36.)

Noch ärger sind folgende Fälle: Für eine Brücke über die Neisse differierten die Angebote zwischen 20 000 und 76 000 Mk.! (a. a. O.)

Für die Malerarbeiten auf dem Bahnhof in Osnabrück verlangten die vier konkurrierenden Meister folgende Preise: 1. 18 433 Mk. 2. 7128 Mk. 3. 6118 Mk. 4. 5414 Mk. (Holzarbeiterzeitung 1894 Nr. 47.)

Für die Malerarbeiten am Hauptgebäude der Berliner Gewerbe-

[1] Vergl. Baugewerkszeitung. Jahrg. 1885. Nr. 71.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

ausstellung für 1896 schwankten die Forderungen zwischen 14 207,04 Mk. und 54 869 Mk. (Volksblatt 1895 Nr. 247).

Mit diesen Beispielen will ich es genug sein lassen, obwohl ich ganze Bogen mit derartigen Submissionsofferten füllen könnte. In klarer Weise wird die Sachlage in folgenden Auslassungen geschildert, die auch einen Besserungsvorschlag beibringen[1]:

„Mancher Submittent vermag garnicht zu beurteilen, wie teuer sich die Arbeit für ihn stellen und wie das Endergebnis sein wird. Er unterbietet deswegen einfach den Anschlag um 10, 20, 30, ja 50 Prozent . . . . . Wieder andere Submittenten, welche wohl rechnen können, stecken schon mehr oder weniger im Vermögensverfall und wollen bei dem Submissionskampf nur deswegen obsiegen, um vorläufig wieder ein Loch zumachen zu können, wenn auch ein anderes desto tiefer wird. Solcher Submittenten giebt es leider jetzt recht viele. Man muß nun fragen, wer bei solcher Art von Submission verliert. Der Submittent sehr häufig nicht, denn er hat nichts mehr zu verlieren, weil er nichts mehr besitzt; aber desto mehr verlieren seine Lieferanten und Arbeiter, und in jedem Falle verliert die — Arbeit. Höchst selten obsiegen jetzt solche Unternehmer, welche ihr Geschäft auf reeller Grundlage erhalten wollen und unter Zugrundelegung eines mäßigen Geschäftsgewinns ihre Offerten abgeben. Diese werden fast nie Mindestfordernde, und nur der Mindestbietende erhält die Arbeit. Natürlich wirkt ein solches Submissionswesen demoralisierend, denn der Spieler erhält häufiger die Arbeit als der solide Geschäftsmann.

Unserer Ansicht nach hätte aber der Staat die Aufgabe, zu prüfen, wofür ein solider Submittent Lieferung und Arbeit übernehmen kann, und die Sachverständigen, über welche die Behörde gebietet, sollten deshalb bei jeder Submission zunächst den Herstellungspreis gewissenhaft feststellen und demjenigen die Arbeit nicht zusprechen, welcher diesen Herstellnngspreis unterbietet, wobei die Geheimhaltung des letzteren vorausgesetzt wird".

Beachtenswert scheinen mir auch die Beschlüsse einer in Mannheim „behufs Änderungen in dem städtischen Submissionswesen" eingesetzten Kommission[2], die aus Mitgliedern des Stadtrats, des Bürgerausschusses und den Delegierten verschiedener gewerblicher Vereinigungen bestand. Sie kam zu folgenden Vorschlägen:

1. Arbeiten über 10 000 Mk. sollen auch weiter nach dem bisherigen System an den Mindestfordernden vergeben werden.

2. Bei Arbeiten von 500—10 000 Mk. soll das mittlere Angebot den Zuschlag erhalten. (Die Berechnung erfolgt in der Weise, daß die Summe aller Angebote addiert und die Gesamtsumme durch die Zahl der Angebote addiert wird; Angebote, die um mehr als 50 % über den städtischen Voranschlag hinausgehen, werden hierbei nicht berücksichtigt.)

[1] Aus der Baugewerkszeitung 1894. Nr. 60.

[2] Baugewerkszeitung 1894, Nr. 62.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

3. Arbeiten unter 500 Mk. werden überhaupt nicht durch Submission, sondern der Reihe nach an die darauf reflektierenden Handwerksmeister zu Preisen vergeben, die vorher von der Stadt in Gemeinschaft mit den Delegierten der gewerblichen Vereinigungen festgesetzt werden.

Außerdem sollte der Staat, wie es die Arbeiter mit Recht verlangen, bei jeder Submission Mindestlöhne festsetzen, um den rücksichtslosen Unterbietungen auf Kosten der Arbeiter ein Ende zu machen.

Angesichts der großen Übelstände im Submissionswesen ist eine baldige und durchgreifende Reform jedenfalls dringend wünschenswert.

7. Die Bautischlerei und Parkettfabrikation.

Als Eigentümlichkeiten der Bautischlerei wurden bereits angeführt:

1. Die geringere Specialisierung. Nur die Parkettfabrikation hat sich losgelöst und ist ein selbständiges Gewerbe geworden. Jedoch zeigt sich jetzt unter dem Einfluß der Fortschritte in der maschinellen Technik das Bestreben, einzelne Massenartikel zu Specialitäten eines Großbetriebes umzuwandeln. Diese Tendenz ist in der Provinz mehr ausgebildet als in Berlin, wo die meisten Bautischlereien sich noch mit der individuellen Bauausführung befassen. Doch bringen auch hier einzelne Großbetriebe, die gewöhnlich mit Holzbearbeitungsfabriken kombiniert sind, fertige Bausachen auf den Markt[1].

2. Die relativ große Bedeutung der Maschinenarbeit, die zur Eingliederung der Maschine in den eigenen Betrieb und somit zur Ausbildung größerer maschineller Betriebe drängt. Das bedeutet aber zunächst keine große Änderung in den Betriebsformen der Berliner Bautischlerei, da die Übernahme der Tischlerarbeiten an einem ganzen Bau schon längst zum Siege der größeren Betriebe geführt hat. Die Tischlerarbeiten an einer Berliner Mietskaserne repräsentieren gewöhnlich einen Wert von 20 000 Mk.; wo kleinere Bauten aufgeführt werden, handelt es sich meist um Villen, bei denen zwar die Quantität der Tischlerarbeiten geringer, dafür aber ihre Qualität und somit ihr Wert um so höher ist.

Ein leistungsfähiger Bautischler beschäftigt mindestens 15—20 Arbeiter; kleinere Betriebe sind ziemlich selten; aber auch solche mit mehr als 50 Arbeitern sind nicht zahlreich vertreten. Die meisten Betriebe in unserer Branche gehören mit zur Kategorie der fabrikmäßigen Mittelbetriebe. Sehr viele haben sich eigene Maschinen angeschafft, sodaß die Lohnschneidereien

[1] Vergl. Abschnitte 3 und 5.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

für die Bautischlerei bei weitem nicht die Wichtigkeit haben, wie für die Möbeltischlerei.

Daneben giebt es noch eine größere Anzahl von Einzelmeistern, die sich von Reparaturen ernähren. Da an einem Hause sehr häufig etwas ausgebessert werden muß, so hat gewöhnlich jeder Hausbesitzer einen kleinen Meister an der Hand, der die nötigen Reparaturen besorgt. Aber vielfach greifen die größeren Werkstätten in diese Domäne des Zwergbetriebs ein, und auch Gesellen, die arbeitslos sind oder nach Feierabend etwas verdienen wollen, machen den selbständigen Meistern hierbei Konkurrenz.

Es wurde schon im fünften Abschnitte ausgeführt, daß die Berliner Bautischlerei durch die auswärtige Konkurrenz bedroht erscheint. Das Schicksal der früher in Berlin blühenden Parkettfabrikation dürfte für sie eine üble Vorbedeutung haben. In dieser haben auswärtige Fabriken, besonders eine große Fabrik in Passau[1], aber auch Fabriken in Schlesien und Sachsen, die mit billigem Holz und billigen Löhnen und Mieten arbeiten, das ganze Geschäft an sich gerissen. Die hiesigen Fabriken haben bei den herabgedrückten Preisen die eigene Produktion meist aufgegeben und befassen sich nur noch mit dem Legen der Fußböden. Die Parkette kaufen sie entweder auf eigene Rechnung von den auswärtigen Fabriken oder sie fungieren überhaupt nur als deren Vertreter. Ebenso machen es die Bautischler, welche vielfach neben ihren „Einsetzern", welche die in der Werkstatt verfertigten Fenster, Thüren u. s. w. im Bau anbringen, noch besondere Bodenleger beschäftigen[2]. Die Passauer Fabrik hat ihren eigenen Vertreter in Berlin und beschäftigt eigene Parkettbodenleger. Der Sieg der auswärtigen Konkurrenz ist dadurch entschieden worden, daß die fournierten Platten von den massiven Eichenstäben, die fast vollständig mit der Maschine fertiggestellt werden können, verdrängt wurden.

Das moderne Bauwesen drängt in verschiedener Weise zur Ausbildung immer größerer Betriebe. Einmal wird immer schneller und hastiger gebaut, sodaß sich die Zeit für die Herstellung der nötigen Tischlerarbeiten immer mehr verkürzt. Dadurch wird die Bautischlerei immer mehr ein Saison-

[1] Die Passauer Fabrik soll sehr geschleudert und dadurch die Berliner Parkettfabriken ruiniert, aber selbst im vorigen Jahr mit einer großen Unterbilanz abgeschlossen haben.

[2] Es zeigt sich das Bestreben, zwischen sie und den Tischlermeister besondere Submeister einzuschieben, die vielfach selber ihr Gewerbe anmelden müssen und auf die man die Kosten der socialpolitischen Gesetze abzuwälzen sich bemüht. — Eine große Bautischlerei beschäftigte folgende Arbeiterkategorien: 14 Maschinenarbeiter, 37 Tischler, 10 Einsetzer, 12 Bodenleger.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

gewerbe[1], das fast nur im Sommer Beschäftigung hat, und die Betriebe müssen immer größer werden, um leistungsfähig zu sein. Außerdem übernehmen große Bauunternehmer gewöhnlich gleichzeitig eine ganze Reihe von Bauten, die sie möglichst von einer großen Bautischlerei ausstatten lassen; Baugesellschaften führen oft ganze Straßenzüge völlig gleicher Häuser auf. Dabei wird ein großer Teil der Neubauten äußerst liederlich gebaut, da das Haus ja nur als Spekulationsobjekt dienen soll. Schon im Rohbau wechselt es oft mehrmals den Besitzer, und was kümmert es den Bauherrn, ob die Fenster in drei Jahren vielleicht zu faulen anfangen und durch neue ersetzt werden müssen? Deshalb wird vielfach äußerst schlechtes Material genommen, und dadurch werden die Preise im allgemeinen geworfen. Weil sie mit dieser Schundkonkurrenz[2] nicht mitkommen können und es auch nicht wollen, da die Verfertigung derartiger Arbeiten ihrem Handwerkerstolz widerspricht, so ziehen sich viele Bautischler ganz und gar vom Geschäft zurück.

Neben der Tendenz der Entwicklung größerer Betriebe hat die kapitalistische Gestaltung des Bauwesens eine andere gezeitigt, die auf die gänzliche Verdrängung des selbständigen Bautischlers gerichtet ist. Die großen Baugeschäfte übernehmen nicht nur die Ausführung der Maurer- und Zimmererarbeiten, sie sind zum Teil auch schon mit Bautischlereien, Schlossereien und Glasereien kombiniert. Aber auch kleinere Bauunternehmer haben es in den letzten Jahren vorteilhaft gefunden, den selbständigen Meister zu umgehen und die Gesellen direkt, wenn auch gewöhnlich durch Vermittlung eines Werkmeisters oder Vorarbeiters, in Arbeit zu nehmen. Jeder Geselle muß sich dann eine eigene Hobelbank und eigene Werkzeuge anschaffen[3]; und die Arbeit wird gleich an Ort und Stelle, im Bau selbst, angefertigt.

[1] Die höheren Löhne der Bautischler finden hierin ihre Erklärung.

[2] Besonders bemühen sich die Bauspekulanten, einen möglichst hohen Feuerkassenwert herauszuschlagen. So erzählte mir ein Bautischler, er habe für einen Unternehmer einen Windfang verfertigen und alle Fenster mit Rolljalousien versehen müssen. Nachdem das Haus zur Feuerkasse eingeschätzt war, wurden Windfang und Rolljalousien wieder entfernt und bei einem zweiten Bau desselben Unternehmers angebracht. — Der Meister versicherte mir bestimmt, die Geschichte sei wahr; und selbst wenn diese und ähnliche Erzählungen nicht buchstäblich zutreffen sollten, so kennzeichnen sie doch die Situation zur Genüge.

[3] Sonst liefert der Meister alle Werkzeuge und ihm gehört auch die Hobelbank. Übrigens zeigt sich neuerdings auch in den Kleinbetrieben der Möbeltischlerei vereinzelt das Bestreben, die Beschaffung der Werkzeuge dem Gesellen aufzubürden und so den Kapitalaufwand des Meisters zu verringern.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Wo sich der Bauunternehmer aber des selbständigen Handwerkers bedient, da muß sich der Meister vorsehen, daß er nicht dem schlimmsten Krebsschaden des modernen Bauwesens, dem Bauschwindel, zum Opfer fällt.

Die Frage des Bauschwindels ist infolge der eifrigen Agitation der Bauhandwerker so oft erörtert worden, daß sich ein näheres Eingehen auf ihre principielle Seite an dieser Stelle erübrigt. Ich glaube mich deshalb auf folgende Ausführungen beschränken zu sollen[1].

Wenn man, wie es vielfach geschieht, den Handwerkern vorwirft, sie wären zu vertrauensselig und ihnen rät, nicht so leichtsinnig zu borgen, so übersieht man ganz, daß die Handwerker die wirtschaftlich Schwächeren sind und bei dem vielfach schlechten Geschäftsgang und der starken Konkurrenz die Kreditwürdigkeit des Bauunternehmers nicht allzu genau prüfen können, sondern danach trachten müssen, überhaupt Arbeit zu bekommen. Außerdem ist es sehr schwer, bei diesen in ein vollständiges System gebrachten Schwindeleien sich genügend vorzusehen, wenn man nicht etwa ganz auf die Übernahme von Bauten verzichten will. Beinahe das ganze Berliner Baugeschäft ist mehr oder minder schwindelhaft. Endlich verstehen es die Bauspekulanten auch gewöhnlich, einen sehr kreditwürdigen Eindruck zu machen. Der Herr fährt in äußerst eleganter Equipage vor, trägt die schwersten goldenen Uhrketten und Ringe und empfängt die Handwerker in einer fürstlich eingerichteten Zimmerflucht. Was weiß der von dieser Pracht geblendete und eingeschüchterte Meister davon, daß der Herr schon mehrfach den Offenbarungseid geleistet hat, daß er den jetzigen Aufwand nur von den Baugeldern bestreitet und daß die Wohnungseinrichtung seinen Hintermännern gehört, als deren Strohmann er fungiert? Hat der Meister aber, um sicher zu gehen, seine Forderung hypothekarisch eintragen lassen, so fällt er sehr häufig damit aus, weil der Verkaufspreis des Hauses gewöhnlich nur die erste und zweite Hypothek („Rest“[2] des Kaufgeldes für das Grund-

[1] Vgl. zu dieser Frage: Petition, betr. das Vorrecht der Bauhandwerker, beschlossen vom Deutschen Bunde für Bodenbesitzreform, Berlin 1892. Ausführlich begründet von Freese, Das Vorrecht der Bauhandwerker. (Schmollers Jahrb. 1892 S. 921 ff.) Ferner: Böttger, Der Bauschwindel und das Pfandvorrecht der Bauhandwerker, Lieferanten ꝛc., Braunschweig 1894, Böttger, Programm, S. 246 ff., Arons, Der Bauhandwerker und die Hypothekenordnung (Socialpolitisches Centralblatt, Bd. I), Oertmann, Das Pfandvorrecht der Bauhandwerker (Conrads Jahrb. dritte Folge, Bd. V, Heft 1—3), Dernburg im Pionier 1890, außerdem verschiedene Artikel in den letzten Jahrgängen der Baugewerkszeitung, besonders beachtenswert: Jahrg. 1894, No. 75 u. 98.

[2] Angezahlt ist gewöhnlich nur eine geringe Summe; die Stempelgebühren sind manchmal das einzige, was wirklich bar entrichtet wird.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

stück und Baugelder) deckt, besonders wenn es noch unvollendet unter den Hammer kommt. Seine Forderung verteidigen, indem er als Mitbieter auftritt, kann der Handwerker nur selten, da er die anderen Hypotheken nicht zu regulieren vermag. Außerdem wird aber auch bisweilen hinter die beiden ersten Hypotheken eine absolut schwindelhafte Hypothek eingetragen, die auf die Frau, den Vater oder einen anderen Verwandten des Spekulanten lautet, obwohl diese vielleicht ganz arme Leute sind. Trotzdem kann der Handwerker diese Hypothek selten anfechten, weil es ihm obliegt, den Nachweis der Armut des angeblichen Gläubigers zu führen, was ihm nur in Ausnahmefällen gelingen wird.

Ein Teil der Lieferanten und Handwerker wird gewöhnlich ganz befriedigt. Die großen Steinhändler können wegen ihrer wirtschaftlich günstigen Position auf sofortiger Bezahlung bestehen oder sich wenigstens noch die relativ günstigste Hypothek sichern. Außerdem befriedigt man gern einen angesehenen Bauhandwerker (Maurer, Zimmerer oder Tischler), der sonst nicht liefern würde, um den andern Vertrauen einzuflößen und sie um so sicherer „hineinzulegen“. Relativ seltener erleiden Maurer- und Zimmermeister Verluste, weil die schwindelhaften Unternehmer die Maurer- und Zimmererarbeiten gewöhnlich selber ausführen lassen oder den Maurermeister sicherstellen müssen, damit der Bau wenigstens in den Gang kommt. Aber immerhin werden auch sie noch oft genug geschädigt. Besonders getroffen sind dagegen die Tischler, Glaser, Maler, Töpfer, Dachdecker, Rohrleger, kurz alle diejenigen, welche die eigentlichen Vollendungsarbeiten auszuführen haben und deshalb mit ihren Forderungen an letzter Stelle rangieren.

Die gewaltigen Verluste, die in den letzten Jahren infolge des schlechten Geschäftsganges besonders groß gewesen sind, haben die Bauhandwerker endlich zu einer energischen Agitation veranlaßt, die der „Deutsche Bund für Bodenbesitzreform“ mit seinem rührigen Vorsitzenden, Herrn Heinrich Freese, an der Spitze in die Hand genommen hat. Im Januar 1892 hat der Bund die oben (s. S. 380 Anm. 2) angeführte Petition dem Staatssekretär des Reichsjustizamts überreicht, in der ein Vorrecht der Bauhandwerker vor den übrigen Hypothekenforderungen verlangt wird, da ohne Änderung des Hypothekenrechts eine Beseitigung der heutigen ungerechten Benachteiligung der Bauhandwerker unmöglich sei. Um der Petition, über die das preußische Abgeordnetenhaus zur Tagesordnung übergegangen war, den nötigen Nachdruck zu verschaffen und geeignetes Material zur weiteren Begründung zu sammeln, wurden 1894 mehrere große Bauhandwerkerversammlungen abgehalten, in denen Herr Freese die Handwerker aufforderte, ihm ihre Verluste mitzuteilen. In kurzer Zeit waren Verluste in Höhe von

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

5½ Millionen Mark bei ihm angemeldet, die zum größten Teil aus den letzten vier Jahren herrührten. Selbstverständlich ist das aber nur ein kleiner Teil der Gesamtverluste[1], da sehr viele Handwerker aus Furcht vor einer Schädigung ihres Kredits die Anmeldung unterlassen haben. Immerhin geben aber schon die angemeldeten Forderungen ein treffendes Bild von der traurigen Lage, in die weite Kreise der Bauhandwerker durch den Bauschwindel geraten sind[2].

Die Bautischler sind in hohem Maße an den Verlusten beteiligt; etliche vierzig Bautischler haben ihre Verluste angemeldet, die zusammen etwa 1 700 000 Mk. betragen; es hat also im Durchschnitt jeder Meister etwa 40 000 Mk. verloren. Zwei Tischlermeister haben Verlustsummen von 140 820 Mk. und 122 841 Mk. angemeldet, die sich aus verschiedenen Posten (bei dem zweiten von 885—21 400 Mk.) zusammensetzen. Dann folgen Verlustsummen von 87 000, 86 000, 68 000, 67 000, 55 750, 53 000, 40 000, 30 000 Mk. u. s. w. bis herab zu dem kleinsten Gesamtverlust eines Meisters von 1186 Mk. Ein Tischlermeister verlor allein im Jahre 1893 55 700 Mk.; ein junger Anfänger büßte im selben Jahr zum glücklichen Beginn seines kleinen Geschäfts 5887 Mk. ein; ein anderer hatte von November 1891 bis April 1892 für 30 901 Mk. Verluste. Daß es sehr schwer ist, den Schwindlern zu entgehen, beweisen die vielen Meister, die mehrfach „hineingefallen" sind. Der Umstand, daß ein sehr großer Teil der Verluste durch Ausfall hypothekarisch „sicher gestellter" Forderungen entstanden ist, spricht ebenfalls dafür und zeigt auch, daß die Bestellung einer Sicherheitshypothek ohne Vorrecht (im Sinne des § 574 des Entwurfs 2. Lesung) nicht ausreichend ist.

Manche Tischlermeister sind ihr Lebenlang durch den Bauschwindel um die Früchte ihrer Arbeit betrogen worden. Ein mir bekannter Meister etablirte sich in den 70er Jahren; 1877 erlitt er einen bedeutenden Verlust durch den Ausfall einer Hypothekenforderung; er machte Bankerott und

[1] Nach Böttger (Programm S. 251) wurden allein 1891 von den Bauhandwerkern bei 234 Subhastationen 36—40 Millionen Mark verloren. (?) Das scheint mir aber sehr übertrieben. Glaublicher ist folgende Angabe: Bei 240 Subhastationen in Hamburg wurden etwa 4 Mill. eingebüßt. (Belastung 21½ Mill., Erlös 17½ Mill.)

[2] Die eingegangenen Verlustmeldungen wurden zunächst dem Berliner Magistrat vorgelegt, der aber jede Förderung der Angelegenheit abgelehnt hat; darauf sind sie dem preußischen Justizministerium eingereicht worden. In der Zwischenzeit hat mir Herr Freese freundlichst gestattet, sie einzusehen, um mich über die Verluste der Bautischler zu orientieren.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

mußte von vorn anfangen. Im Anfang der 80er Jahre ging es ihm bereits wieder leidlich, als ihn ein neuer Verlust zum zweiten Male um den größten Teil seines Vermögens brachte. Dieses Spiel hat sich 1892 wiederholt; er hat sein Geschäft aufgeben müssen und lebt jetzt bei seinem Sohne, der sich glücklicherweise in guten Verhältnissen befindet. Ein anderer Meister hat die beiden ersten Verluste 1863 und 1865 erlitten; neue Schläge trafen ihn 1877, 1879 und 1882, von denen er sich aber wieder erholte, und endlich fiel er 1891 mit einer Forderung von 22 000 Mk. aus. Manche Meister haben neben ihren Verlusten auch die Gerichtskosten mitgeteilt, die ihnen das erfolglose Prozessieren verursacht hat. So hat ein Tischler zu 9950 Mk. Verlusten noch 1300 Mk. für Gerichts- und Anwaltskosten ausgegeben. Der kleinste Verlust von 1186 Mk. hat einen Meister getroffen, der mit 2 Gesellen arbeitet; er ist seit 4 Jahren selbständig und verfertigt Schablonen zum Abputzen der Fassaden; seine Arbeit macht bei einem Bau einen Wert von etwa 20—200, höchstens 300 Mk. aus, und seine einzelnen Verluste schwanken zwischen 14,59 Mk. und 212 Mk.

Man hat ein eigentümliches Gefühl, wenn man diese Akten durchsieht. Meist Geschäftspapiere mit aufgedruckter Firma, enthalten sie zum größten Teil weiter nichts als die kurze Angabe der Verluste. Aber welche Unsumme von Leid und Elend atmen diese trocknen langen Zahlenreihen. Wie viele geknickte Hoffnungen, wie viele Thränen und wie viele schlaflos durchwachten Nächte verbergen sich hinter ihnen! Und bisweilen finden sich auch andere Schreiben, die deutlicher als die einförmigen Rechnungen von all dem Jammer reden, den die Gewissenlosigkeit habgieriger Schwindler über fleißige Handwerker gebracht hat. Hier findet man einen Brief mit Trauerrand, der vom Sohn eines aus Gram über seinen Ruin gestorbenen Meisters herrührt. Dort setzen andere die Geschichte ihrer Verluste auseinander und machen Besserungsvorschläge. So schreibt der Tischler, der die kleinste Verlustsumme (1186 Mk.) angemeldet, u. a. wörtlich folgendes:

„Davon hat ein Gläubiger[1] 2 Häuser; er reist alle Sommer ins Bad lebt auf großem Fuß, es gehört aber alles der Frau, wie kann das in einem Rechtsstadt vorkommen das ist meiner Meinung ein ganz Falsches Gesetz denn daß weiß doch jeder klardenkender Mensch, daß das nur Schein bei Eheleuten ist wo einem alles gehört oder gehören soll. — vor Betrüger kann man sich überhaupt nicht vorsehen — ich und meine Familie haben es uns vom Munde abdarben müssen, ich halte es für daß beste an Seine Majestät den Kaiser mit der Sache vorzugehen, denn von den Herrn

[1] Er meint natürlich einen seiner Schuldner.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Ministern erwarte ich überhaupt keine Gerechtigkeit für den Hantwerkerstand. verzeihen Sie geehrte Herrn ich verstehe es nicht besser ich habe nur eine Dorfschule besucht."

Ergreifend ist auch folgendes Schreiben einer Tischlerwitwe:

„Wie viel Trähnen und Herzeleid der Bauschwindel hervorbringt kann nur der Ermessen der davon betroffen, wie ich arme Unglückliche Wittwe ein Vermögen von 10 000 Mark und meinen Ernährer der gewiß Strebsam und fleißig war ich lege den Ausschnitt einer Zeitung bei die alles besagt[1]. Mir ist nichts geblieben als das ich die gewöhnlichste Arbeit thun muß für mein Lebensunterhalt. Ich bin die Wittwe N. N."

Wie manche Handwerkertragödie bleibt in der geschäftigen Hast des großstädtischen Lebens unbeachtet; wer kümmert sich um die einfachen Selbstmorde, die gewöhnlich nur der Polizeibericht vermerkt. Es müssen schon ganz krasse Fälle sein, wie der Selbstmord einer ganzen Familie (Fall Seeger), wenn sie einiges Aufsehen erregen sollen.

Dem gemeingefährlichen Bauschwindel kann, — darüber sind alle Sachverständigen einig, — nur durch eine energische Änderung des Hypothekenrechts gesteuert werden. Die bloße Bestellung einer Sicherheitshypothek gewährt keinen ausreichenden Schutz; den Handwerkerforderungen muß ein „Vorzugsrecht vor allen anderen dinglichen Belastungen, soweit solche nicht auf öffentlichen Titeln beruhen"[2], eingeräumt werden. Daneben wäre es wünschenswert, daß es öfter als bisher gelänge, einen Bauschwindler wegen Betrugs zur strafrechtlichen Verantwortung zu ziehen, um die übrigen von ihrem Gewerbe abzuschrecken[3].

Beachtenswert erscheinen mir deshalb die Vorschläge, die in der Volkswirtschaftlichen Gesellschaft in Berlin bei Behandlung der Frage des Bauschwindels neuerdings gemacht worden sind[4]. Danach sollen durch das Gesetz folgende Bestimmungen geschaffen werden:

---

[1] Der beiliegende Zeitungsausschnitt enthält etwa folgende Notiz: Am Montag wurde ein gut gekleideter Mann — augenscheinlich ein Handwerker oder Kaufmann — an einem Baume auf einer Chaussee in der Nähe von Berlin erhängt aufgefunden.

[2] Petition, S. 4. Der Petition des „Bundes ꝛc." hat sich auch der Deutsche Handwerker- und Innungstag 1892 angeschlossen.

[3] Im Juni d. J. gelang es einmal, einen gefährlichen Bauschwindler, den sog. „Millionen-Schulze", zu zwei Jahren Zuchthaus zu verurteilen. Im allgemeinen aber sind diese Herrrn sehr schwer zu fassen.

[4] Vgl. Bericht des Berliner Lokalanzeigers; Jahrg. 1895, No. 327 vom 16. Juli.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

1. Der Bauunternehmer gilt als Kaufmann und hat Buch zu führen. (Bekanntlich ist jetzt der Bauunternehmer zur Buchführung nicht verpflichtet, obwohl häufig Hunderttausende durch seine Hände gehen.)
2. Das Baugeld darf bei Strafe nur zu Bauzwecken und nicht zu persönlichen Bedürfnissen verwandt oder bei Seite geschafft werden.
3. Das Eintragen von fingierten Hypotheken auf den Neubau ist streng zu bestrafen. (Zur Ergänzung dieser Bestimmung müßte dann jedenfalls auch verordnet werden, daß das Grundbuchamt genau prüft, ob der Gläubiger wirklich die einzutragende Summe hingegeben resp. überhaupt besessen hat.)

Diese Bestimmungen richten sich nur gegen den Bauspekulanten und nicht gegen seine Hintermänner. Sie dürften deshalb auch ein Pfandvorrecht der Bauhandwerker nicht überflüssig machen, wohl aber *neben* einem solchen gute Dienste leisten.

Aber selbst wenn es glücken sollte, durch eine Änderung des Hypothekenrechts derartigen Schwindeleien in Zukunft den Boden zu entziehen: die erlittenen Verluste können nicht wieder ersetzt werden. Eine breite Schicht wohlhabender Handwerker ist größtenteils vernichtet; ganz unberührt ist wohl kaum ein Berliner Bautischler geblieben; sehr viele von ihnen sind tödlich getroffen. Ohne den Rückhalt eines eigenen Hauses, das ihren Kredit aufrecht erhält und aus dem sie den Hauptteil ihrer Einnahmen beziehen, würden noch viel mehr Bautischler bankerott sein, als es so schon sind. Und selbst bei jenen ist häufig ein latenter Bankerott vorhanden, der bei ihrem Tode zum Schrecken ihrer Gläubiger offenkundig wird[1]. Dazu kommt das völlige Daniederliegen der Bauthätigkeit und die scharfe auswärtige Konkurrenz, der die Berliner Meister, zumal bei ihrer durch den Bauschwindel gebrochenen Widerstandskraft, nicht gewachsen sind.

[1] Der Bauschwindel richtet unter den Handwerkern übrigens nicht nur materiellen sondern auch moralischen Schaden an; ich habe mehrfach gehört, daß durch den Bauschwindel ruinierte Bauhandwerker später die geriebensten und gefährlichsten Bauspekulanten geworden sind. Mir selbst ist folgender Fall passiert: Ein Meister klagte mit lebhafter Entrüstung über die betrügerischen Manöver der Bauschwindler; am Schluß unserer Unterredung erzählte er mir ruhig, er wolle zum Zweck einer „Schiebung" eine Auflassung vornehmen, und fragte mich, ob ich ihm nicht einen Weg angeben könne, um den Staat um die Stempelgebühren zu betrügen. Es ist nur zu begreiflich, daß sich bei einfachen Leuten schließlich alle Moralbegriffe verwirren, wenn sie sehen, daß gerade die gemeinsten Gauner herrlich und in Freuden leben und die ehrlichen Leute ihnen zum Opfer fallen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

8. Sonderbetriebe.

Obwohl ich mich schon in der bisherigen Darstellung bemüht habe, den Verschiedenheiten in den einzelnen Zweigen der Berliner Tischlerei gerecht zu werden, so ist bei der Vielgestaltigkeit und Specialisierung unseres Gewerbes doch noch ein besonderes Kapitel notwendig, um die eigenartigen Verhältnisse einiger Branchen zu schildern, die zumeist überhaupt noch nicht berührt worden sind.

a. Die Sargtischlerei.

Mit der Herstellung und dem Vertrieb von Särgen befassen sich in Berlin etwa 130 Geschäfte[1], die in drei Kategorien zerfallen:

1. Sargfabriken, die mit Maschinen arbeiten und ihre Särge ausschließlich an Händler absetzen. Das sind nur wenige Betriebe, von denen der größte 4 Maschinenarbeiter und 14 Tischler beschäftigt.

2. Sargmagazine, die sich nur mit dem Handel abgeben; auch sie sind wenig zahlreich und befinden sich meist in den eleganten Stadtvierteln.

3. Betriebe, die Fabrikation und Handel vereinigen; sie bilden den größten Teil der Berliner Sargtischlerei und gewöhnlich arbeitet hier der Meister mit einem oder zwei Gesellen.

Der Großbetrieb ist infolge der eigentümlichen Absatzverhältnisse noch wenig entwickelt, obwohl die Maschinenarbeit bei der Sargfabrikation technisch ungefähr die gleiche Bedeutung hat wie in der Bautischlerei[2]. Eine Centralisierung des Absatzes ist bei der großen Ausdehnung der Stadt schwer möglich; in jedem Stadtviertel befindet sich eine ganze Anzahl von Sarghändlern. Da diese aber gewöhnlich gelernte Tischler sind, so beziehen sie nur einen Teil ihrer Särge von den Sargfabriken und stellen die meisten selber her. Denn der bloße Handel nimmt nicht ihre ganze Arbeitskraft in Anspruch, zumal er sich völlig unregelmäßig gestaltet. Bisweilen hat der Händler an einem Tage 4—5 Bestellungen zu erledigen; dann kommt wieder eine Woche hindurch kein einziger Auftrag. Deshalb produziert der Sargtischler regelmäßig auf Vorrat und hält ein ziemlich großes Lager, um jede Nachfrage sofort befriedigen zu können.

---

[1] Nach dem Adreßbuch.

[2] Weil bei beiden das Fournieren wegfällt. Es sind auch meist Bautischler, die sich als Meister wie als Gesellen der Sargtischlerei zuwenden.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Außer dem Sarge liefert er gewöhnlich den dazu gehörigen Aufputz und besorgt die Trauermusik und die Dekorationen im Hause oder in der Leichenhalle; er bestellt die Leichenwagen, die Kutschen und dergl. mehr. Das ist besonders bei den größeren Magazinen ausgebildet, aber auch die kleineren Sargtischler bemühen sich, den Anverwandten fast alle Besorgungen für die Leiche abzunehmen.

Sowohl an den Särgen, zu denen das schlechteste Material verwendet werden kann, als besonders an den Nebenbesorgungen wird reichlich verdient, da sich die Preisgestaltung in einer für die Sargtischler ungemein günstigen Weise vollzieht; denn die Angehörigen sind selten zu langem Feilschen geneigt, das ihnen als eine Verletzung der Pietät gegen den Verstorbenen erscheinen würde; auch ist gewöhnlich keine Zeit zu langer Überlegung vorhanden. Deshalb befinden sich die Sargtischler meist in durchaus erträglichen Verhältnissen; doch hört man verschiedene Klagen, die auch wohl zum Teil Berechtigung haben.

Einmal wird behauptet, daß sich infolge des schlechten Geschäftsganges in der Bautischlerei zahlreiche Bautischler auf die Sargfabrikation legten und dadurch die Konkurrenz erhöhten. Dann wird darüber geklagt, daß die Krankenhäuser die Ausbildung größerer Sargtischlereien begünstigten. In dem größten Berliner Krankenhause, der Königl. Charitee, soll der Küster ein großes Sarglager halten und die Angehörigen der im Krankenhause Gestorbenen gewöhnlich zu bestimmen wissen, von ihm ihre Särge zu entnehmen, die er alle von *einem* großen Tischler bezieht. In den andern Krankenhäusern sollen zum Teil ähnliche Verhältnisse bestehen, indem durch Vermittlung von einflußreichen Beamten sehr viele Bestellungen einigen bestimmten Tischlern zugewendet würden; doch werde diese Bevorzugung hier nicht wie im größten Krankenhause offiziell gestattet oder gar befördert, sondern geschähe ohne Vorwissen der Direktionen.

Der Konkurrenzkampf in unserer Branche spielt sich in eigentümlichen Formen ab. Es kommt nicht darauf an, einander zu unterbieten, sondern man sucht sich gegenseitig durch möglichst große Schnelligkeit die Kunden wegzukapern; deshalb unterhalten die meisten Sargtischler in einem oder mehreren Krankenhäusern mit den Wärtern oder dem Bureaupersonal Beziehungen, um auf diese Weise die Adressen der Gestorbenen zu bekommen. Diese Leute arbeiten so prompt, daß die Angehörigen die Todesnachricht bisweilen zuerst vom — Sargtischler erhalten, der seine Dienste anbietet, bevor die Krankenhausdirektion die Verwandten benachrichtigt hat. Auch mit Schutzleuten stehen die Sarghändler in Verbindung, die ihnen die polizeilich gemeldeten Todesfälle mitteilen, welche außerhalb des Kranken-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

hauses eintreten. Ferner haben sie teilweise ihre Leute in der Nähe von Standesämtern postiert, die mit geübtem Blick jeden Anmelder eines Sterbefalls erkennen. Endlich machen sich auch Privatleute einen Extraverdienst, indem sie einen oder gleich mehrere Sargtischler von Todesfällen in ihrer Verwandtschaft und Bekanntschaft benachrichtigen; von demjenigen Tischler, welcher die Bestellung erhalten hat, holen sie sich ihre Provision ab.

Im allgemeinen bezahlt ein Sargtischler jedem, der ihm eine Sarglieferung ermöglicht hat, mindestens 10 % seiner Bruttoeinnahme, auch bei „gewöhnlichen Leichen"; bei „feinen Leichen" ist die Provision meist höher; bei einem Kommerzienrat im Tiergartenviertel beträgt sie 25—30 % und manchmal auch noch mehr. Man sieht, daß die Sarglieferanten sehr verdienen müssen, wenn sie so viel abgeben können.

Die Sargfabriken haben auch in der Provinz einen bedeutenden Absatz von fertigen Särgen, doch ging in den letzten Jahren das Geschäft ziemlich schlecht, weil die Bautischler, die in den Kleinstädten zugleich Sarglieferanten sind, infolge der geringen Bauthätigkeit ihre Särge selbst produzierten.

Die Sargtischlerei steht bei den Arbeitern in keinem hohen Ansehen, weil sie nur geringe Fertigkeiten erfordert. Deshalb werden auch Lehrlinge in unserer Branche höchst selten ausgebildet. Seit der Einführung der Maschine ist die Sargtischlerei noch mehr in Mißkredit gekommen, weil hier im Kleinbetrieb alle Arbeiten noch mit der Hand ausgeführt werden, da die Benutzung von Lohnschneidereien wegen der eigenartigen Maße der Sargteile schwer angängig ist. Die Gesellen rekrutieren sich aus arbeitslosen Bautischlern; die Arbeitszeit ist etwas länger und die Löhne sind etwas schlechter als in der Bau- und Möbeltischlerei. Doch bekommt der Geselle, der beim Einsargen hilft, noch mancherlei Trinkgelder.

b. Holzgalanteriewaren und Goldleistenfabrikation.

Beide Branchen haben in Berlin eine große Bedeutung und beide arbeiten hauptsächlich für den Export. Die Goldleistenfabrikation hat (vgl. S. 339) in den 40er Jahren seit der Erfindung des unechten Blattgoldes angefangen, sich zu einer Industrie von größerer Bedeutung zu entwickeln. Soweit sich ihr Aufschwung in den Zahlen der beschäftigten Personen ausprägt, kann ich auf die Zahlen S. 370 verweisen, welche auch die schnelle Entwicklung des Großbetriebs in dieser Branche deutlich zum Ausdruck bringen. Die Handarbeit des Tischlers ist durch die Maschine ersetzt worden, und gelernte Tischler werden nur noch in relativ geringem

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Umfange verwendet. Auch die Statistik hat dieser Änderung der Verhältnisse Rechnung getragen; während 1867 und 1871 noch die Goldleistenfabrikation mit der Tischlerei zusammen aufgeführt wurde, bilden seit 1875 „Lackierer und Vergolder" eine besondere Gruppe (vgl. S. 357), die in Berlin überwiegend von den Goldleistenfabriken ausgefüllt wird.

Bei der Fabrikation von Holzgalanteriewaren und Phantasiemöbeln finden wir Betriebe der verschiedensten Größenklassen, obwohl im allgemeinen die Betriebe mit weniger als 10 Gehilfen vorwiegen. Sie befinden sich durchweg in großer Abhängigkeit von den Magazinen, auf die sie völlig angewiesen sind. Jährlich werden für mehr als 4 Millionen Mark Waren dieses Genres aus Berlin ausgeführt[1], mit deren Herstellung etwa 600 Bildhauer, 600 Drechsler, 500 Tischler und einige hundert Vergolder beschäftigt sind. Die Entwicklungstendenzen in dieser Branche kommen zum Teil wenigstens in den Zahlen S. 371 f. zum Ausdruck, die freilich auch noch ganz anders geartete Elemente umfassen.

Unsere Industrie entstand in den 50er Jahren, als man Geschmack an Dekorationsstücken zu empfinden begann. Zunächst wurden Zeitungsmappen, Garderoben- und Handtuchhalter und dergl. hergestellt. 1869 fing man an, Rauchtische und 1874 Salontische mit Glasphotographien nach Thorwaldsen-Sujets zu fabrizieren, die einen bedeutenden Absatz fanden und noch heute die Hauptartikel bilden. Für Südamerika und Spanien produzierte man in großem Umfange stark vergoldete Stühle und Tische, die dort sehr beliebt sind. Hauptexportländer sind außerdem Großbritannien, Österreich-Ungarn, Schweden, Holland, Dänemark und Rumänien.

Beide Branchen befinden sich zur Zeit in recht übler Lage, da der Export in den letzten Jahren stark zurückgegangen ist. Mit den Kriegswirren in Südamerika haben sich die Zollmaßregeln der Exportstaaten vereinigt, um dieses bedauerliche Resultat hervorzurufen. Auch die 1892—94 vertragsmäßig herabgesetzten Zölle sind noch viel zu hoch, um eine erfolgreiche Konkurrenz der deutschen Fabrikate mit den eignen Produkten der Vertragsstaaten zu ermöglichen.

Zur Zeit erheben nämlich für Goldleisten an Zoll[2]: Frankreich: 40—66⅔ % vom Wert; Rußland: 85 % vom Wert; Österreich: 28 % vom Wert; Spanien: 165 % (nach dem neuen Zollgesetz; der verworfene Vertrag hatte diese Position auf 55 % ermäßigt. Damit ist dieses bisher sehr wichtige Absatzgebiet ganz verschlossen.)

[1] Vgl. Berichte der Ältesten der Berliner Kaufmannschaft, Jahrg. 1885, S. 156.
[2] Bericht der Ältesten ꝛc., Jahrg. 1894.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Den Rückgang des Exports zeigt folgende Tabelle (Statistisches Jahrbuch für das Deutsche Reich; Jahrgang 1894). Es wurden ausgeführt an feinen Holzwaren, Holzbronzen u. s. w.):

1889	für	27,0	Millionen	Mark
1890	=	26,7	=	=
1891	=	23,0	=	=
1892	=	20,6	=	=
1893	=	19,5	=	=

Mehr als die Hälfte des Gesamtexports (11,9 Millionen Mark) ging 1893 nach Großbritannien.

c. Intarsien.

Als Intarsien-, Marketerie- oder Boule-Arbeiten bezeichnet man bekanntlich Holzstücke, in die anders gefärbte Hölzer, Fourniere, Elfenbein, Metalle oder dergleichen eingelegt sind. Der Hauptsitz dieser Industrie ist Paris[1], das auch den Berliner Markt in diesen Artikeln fast vollständig beherrscht. Doch giebt es auch in Berlin etwa 10 Betriebe, die sich mit der Verfertigung derartiger Arbeiten abgeben.

Es sind durchweg Kleinbetriebe mit 1—3 Gehilfen; mehr als 25 Leute zusammen dürften in ihnen kaum beschäftigt sein, die entweder mit einfachen Laubsägen oder mit kleinen Laubsägemaschinen mit Fußbetrieb arbeiten. Mit der Hand kann man höchstens 4, mit der Maschine 24 Fourniere auf einmal aussägen.

Lehrlinge werden in dieser kleinen Branche nicht beschäftigt, weil ihr Anlernen wegen des kostspieligen Materials zu teuer sein würde. Es herrscht deshalb ständiger Arbeitermangel, der auch eine weitere Ausdehnung der Produktion verhindert. Die Löhne betragen durchschnittlich 24 Mk. wöchentlich, einzelne geschickte Arbeiter sollen es auch bis 60 Mark bringen.

Die Berliner Meister liefern hauptsächlich an Bildhauer- und Tischlermeister; Arbeiten für Privatkunden kommen so gut wie garnicht vor; die großen Pianofortefabriken beziehen ihren Bedarf an Intarsien durchweg aus Frankreich. Neuerdings sind auch japanische Arbeiten auf dem Markt erschienen, die sehr hübsch ausgeführt und sehr billig sind und wahrscheinlich

---

[1] Eingebürgert hat sich diese Industrie seit dem 17. Jahrhundert, wo sie ein eingewanderter Deutscher, Buhl (Boule), begründet und in Aufschwung gebracht hat, der besonders Elfenbein- und Metalleinlagen herstellte.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

für die europäische Intarsienindustrie noch eine verhängnisvolle Bedeutung gewinnen werden.

d. Die Hilfstischlerei.

Die vielseitige Verwendbarkeit des Holzes bedingt es, daß die Tischlerei auch als Hilfsgewerbe anderer Industrien auftritt. Die Arbeit würde unvollständig sein, wenn ich nicht wenigstens in Kürze auch hierauf eingehen wollte.

1. Die größte Bedeutung hat die Arbeit des Tischlers in der Fabrikation von musikalischen Instrumenten, besonders von Klavieren, Orgeln, Leierkästen u. s. w., die in Berlin bekanntlich einen sehr großen Umfang hat. Nach der Volkszählung von 1890 beschäftigten 174 Unternehmer zusammen 3941 Arbeiter, von denen gerade die Hälfte, nämlich 1977 Arbeiter in 15 Fabriken mit mehr als 50 Arbeitern thätig waren; der größte Betrieb zählte 480 Arbeiter. 13 Betriebe mit 31—50 Arbeitern beschäftigten 540, 51 Betriebe mit 11—30 Arbeitern beschäftigten 993 Arbeiter, sodaß auf die Betriebe mit weniger als 10 Arbeitern nur ein Zehntel der gesamten Arbeiterschaft dieser Branche entfällt. Unter den 4000 Arbeitern dürften rund 3000 Tischlergesellen sein, während die übrigen 1000 sich aus Mechanikmachern, Orgelbauern, Schlossern, Drechslern u. s. w. zusammensetzen.

Mit dem Tischlerhandwerk haben die Pianofortefabriken nichts zu thun, da sie alle Arbeiten im eigenen Betriebe ausführen lassen; der Kampf zwischen Groß- und Kleinbetrieb ist völlig zu Gunsten des ersteren entschieden, der im Produktionsprozeß die Arbeitszerlegung aufs äußerste ausgebildet hat[1].

Auch die Pianofortefabrikation hat jetzt mit Absatzschwierigkeiten zu kämpfen, während sie bisher von allen Krisen ganz unberührt geblieben war. Der Export betrug 1890: 20 Mill., 1891: 20,7 Mill., 1892: 18,3 Mill., 1893: 17,3 Mill. Mk. Auch hier ist Großbritannien unser bester Abnehmer, da für 8 Mill. Mk. dorthin ausgeführt wurden.

Die Löhne[2] und sonstigen Arbeitsbedingungen sind in den Pianofortefabriken bedeutend besser als in der eigentlichen Tischlerei, was auf das Vorherrschen des Großbetriebs zurückzuführen sein dürfte.

---

[1] Vgl. hierzu Leßner, Gelernte und ungelernte Arbeiter, Neue Zeit, Jahrgang 1894/95, II. Bd., S. 151

[2] Sie betragen durchschnittlich 24—30 Mk. wöchentlich.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

2. Die Modelltischlerei[1] ist ein Hilfsgewerbe der Maschinenfabrikation, in dem etwa 1000 Tischlergesellen thätig sein werden. Die Modelltischlereien sind gewöhnlich in den Betrieb der großen Maschinenfabriken eingegliedert; doch giebt es daneben nach dem Adreßbuch noch 14 selbständige Modelltischlereien, die für kleinere Fabriken thätig sind. Es sind meist Kleinbetriebe, denen es nicht besonders gut geht, da ihnen die fortschreitende Betriebskonzentration der Maschinenfabrikation den Boden immer mehr entzieht. In stiller Zeit verfertigen sie alles mögliche und nehmen besonders Reparaturen vor.

3. In der Nähmaschinenfabrikation werden etwa 500 Tischler beschäftigt; manche Fabriken stellen die Holzteile im eigenen Betriebe her; andere lassen sie in Tischlerwerkstätten anfertigen, die ausschließlich Nähmaschinenkästen fabrizieren. Da die mechanische Holzbearbeitung hierbei eine große Rolle spielt, so ist eine starke Tendenz zur Ausbildung des Großbetriebs vorhanden, die durch die gleiche Tendenz in der Nähmaschinenfabrikation noch bedeutend gefördert wird. Die großen Fabriken drängen außerdem darauf hin, den Tischlereibetrieb ganz in ihren eigenen Produktionsmechanismus einzugliedern.

4. Genau das gleiche gilt von der Verfertigung telephonischer und telegraphischer Apparate. Die Riesenbetriebe (Siemens & Halske u. a.) haben ihre eigenen Werkstätten; auch die selbständigen Tischlereien in dieser schnell aufblühenden Branche sind schon zum bedeutenden Teile große Mittelbetriebe, deren Entwicklung durch die hohe Bedeutung der Maschine, wie durch das Wachstum der elektrotechnischen Fabriken in gleicher Weise gefördert wird. Die Arbeiterverhältnisse sind in dieser Branche ebenfalls günstig; es können nur sehr geschickte Arbeiter verwendet werden, die ähnlich wie in den Klavierfabriken bezahlt werden.

5. Endlich werden in vielen Fabriken besondere Fabriktischler beschäftigt, die Reparaturen vornehmen, bisweilen auch Kisten anfertigen müssen[2]. Im allgemeinen aber geschieht die Kistenfabrikation in besonderen Kistenfabriken, die in Berlin sehr zahlreich vertreten sind[3]. Die Berliner Kistenfabrikation ist auf den Export angewiesen und be-

[1] Näheres bei Cohen, Unters. III, S. 536 f.

[2] Vgl. Cohen a. a. O. S. 537 f. 515.

[3] Das Adreßbuch zählt 17 große Fabriken mit Dampfbetrieb und 94 kleine Fabriken und 13 Handlungen auf: dazu kommen noch 9 Cigarrenkistenfabriken. Die Wichtigkeit der Maschinenarbeit drängt zur Ausbildung des Großbetriebs.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

findet sich infolge der Verringerung der Ausfuhr ebenfalls in einer sehr ungünstigen Situation.

Man sieht, in allen diesen Branchen, die sich meist erst in neuerer Zeit entwickelt haben, ist dem Handwerk in keiner Weise Ersatz für die anderweitige Einengung seines Produktionsgebietes geschaffen worden. Ihr Bestehen ist eher geeignet, immer weitere Teile des kleingewerblichen Produktionsgebietes abbröckeln zu lassen.

e. Reparaturbetriebe.

Wie schon erwähnt, finden sich Reparaturbetriebe in der Berliner Tischlerei häufig in Verbindung mit einem Trödelgeschäft, das alte Möbel vertreibt, an denen ziemlich verdient wird. Denn der Verkäufer giebt sie dem Händler billig, da sie für ihn nur geringen Wert haben, während der Käufer, der sie benötigt, einen relativ hohen Preis zu zahlen geneigt ist, zumal wenn sie wieder aufgefrischt sind und so ein vorteilhaftes Aussehen erhalten haben. Es wurde bereits angeführt, daß selbst die Ausführung von Reparaturen dem kleinen Meister von arbeitslosen Gesellen und größeren Betrieben bestritten wird. In der Möbeltischlerei ist die Werkstatt, von der man neue Möbel kauft, jederzeit gern bereit, die etwaigen Reparaturen vorzunehmen; und das Publikum ist auch sehr geneigt, dem ursprünglichen Verfertiger auch die Reparaturen anzuvertrauen. Deshalb unterhalten manche Magazine, die sonst gar keine eigene Produktion haben, doch eine kleine Reparaturwerkstatt, um die von ihnen gelieferten Möbel ausbessern zu können.

Die meisten Reparaturen sind in der Zeit der Umzugstermine nötig. Der Möbeltransport beim Wechseln der Wohnung wird aber vielfach durch große Möbeltransportgesellschaften besorgt, die zur Bequemlichkeit ihrer Kunden eigene Reparaturwerkstätten eingerichtet haben, durch die der selbständige Meister verdrängt wird.

Trotz dieser Tendenzen, ihnen auch noch die letzte Position zu entreißen, werden die Kleinbetriebe, besonders die Alleinmeister, auf dem Gebiete der Reparaturen sich doch noch auf ziemlich lange Zeit hinaus halten können, wenn sich auch ihre Lage beständig verschlechtern wird.

9. Das Genossenschaftswesen.

a. Die bisherigen Erfahrungen.

Für den Handwerker als Produzenten kommen folgende Formen des Genossenschaftswesens in Betracht: 1. die Kreditgenossenschaft, 2. die Roh-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

stoffgenossenschaft, 3. die Verkaufsgenossenschaft, 4. die Produktivgenossenschaft. An der letzteren sind die Arbeiter ebenfalls stark interessiert; für die Mitglieder einer Produktivgenossenschaft können auch die anderen Genossenschaftsformen Wert erhalten.

Von den Kreditgenossenschaften ist im vierten Kapitel die Rede gewesen, sodaß hier auf weitere Ausführungen verzichtet werden kann. Auch hinsichtlich der übrigen Genossenschaften will ich mich möglichst kurz fassen da sie zum Teil mit großer Ausführlichkeit in den andern Arbeiten über das Tischlergewerbe behandelt sind.

Da die Notlage der Tischler hauptsächlich aus der Ungunst der Einkaufs- und Absatzverhältnisse entspringt, so ist es begreiflich, daß man immer wieder auf den Plan zurückgekommen ist, durch Rohstoff- und Magazingenossenschaften die üblen Wirkungen des Kapitalmangels aufzuheben. Mit den Rohstoffgenossenschaften hat man dabei regelmäßig ganz schlechte Erfahrungen gemacht, weil das Holz seiner großen Qualitätsunterschiede wegen zum gemeinsamen Einkauf wenig geeignet ist. Es entstand jedesmal großer Hader unter den Beteiligten, weil jeder glaubte betrogen zu sein und niemand die geringeren Qualitäten nehmen wollte[1]. Meines Erachtens ließe sich diese Schwierigkeit aber beseitigen, wenn, wie es jetzt geplant ist, ein ständiges Holzlager von einer festen Korporation, etwa von der Innung gehalten würde, in dem sich jeder wie beim Holzhändler seinen Bedarf aussuchen könnte, während sich bisher stets nur eine Anzahl Meister zum ein- oder mehrmaligen Einkauf einer größeren Quantität Holz vereinigte; nach der Verteilung des Holzes zerfiel die „Genossenschaft" bald wieder.

Zahlreiche Versuche sind auch gemacht worden, um sich durch Selbsthilfe auf genossenschaftlichem Wege von den Übelständen des Magazinwesens zu emancipieren, aber sie sind ebenfalls immer mißlungen. Alle derartigen Genossenschaften sind zu Grunde gegangen, mochte das Unternehmen nun gute oder schlechte Geschäfte machen. Gewöhnlich war der Absatz zu gering, und die Genossenschaft löste sich unter großen Verlusten für ihre Mitglieder wieder auf, die häufig bei diesem Experiment wirtschaftlich ruiniert wurden.

Von eigentlichen Kleinmeistern sind derartige Gründungen nur selten ausgegangen, da zum Betriebe eines Möbelmagazins ein sehr bedeutendes Kapital erforderlich ist; meist hatte sich eine kleine Anzahl mittlerer Tischlermeister vereinigt, die das nötige Kapital zusammenbringen konnten. Was den Betrieb eines genossenschaftlichen Magazins in Berlin so ungemein er-

[1] Vgl. Hirsch, Unters. III, S. 338.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

schwert, das sind die hohen Mieten und die teuren Gehälter für das Personal.

Hierfür nur ein Beispiel: Eine Genossenschaft, die nach dreijährigem Bestehen in diesem Frühjahr liquidierte, war von 7 Mitgliedern, die ein Kapital von 25 000 Mk. zusammengeschossen hatten, gegründet worden. Die Unkosten ihres Magazins betrugen jährlich rund 20 000 Mk. (11 000 Mk. Miete, 5000 Mk. Gehalt für den Geschäftsführer, 1500 Mk. für einen Commis, 1200 Mk. für einen Hausdiener; dazu Heizung, Beleuchtung, Reklame u. s. w.). Der jährliche Umsatz hätte mindestens 100 000 Mk. betragen müssen, wenn das Geschäft bestehen sollte, ohne daß dabei für die Mitglieder ein Nutzen herausgesprungen wäre. Da aber der Umsatz nur die Höhe von 50 000 Mk. erreichte, so hat die Genossenschaft sich auflösen müssen, und die Mitglieder haben bedeutende Summen verloren.

Bei der Gründung von Magazingenossenschaften lernen die Tischlermeister gewöhnlich begreifen, daß auch die Magaziniſten nicht auf Rosen gebettet sind. Wenn der Händler oder Geschäftsführer nicht sehr rührig ist, kann das Magazin nicht gedeihen. Vor allem muß er es verstehen, eine große Reklame zu entfalten. Sobald eine Verlobung bekannt wird, überschwemmen die Magazine die Eltern der Braut mit ihren Katalogen, Cirkularen und Geschäftskarten; vielfach erscheinen die Inhaber auch persönlich, um Bestellungen zu erhalten. Es existieren besondere Verlobungsanzeiger, die aus allen deutschen Zeitungen und sonstigen Quellen alle Verlobungen in den wohlhabenderen Gesellschaftskreisen zusammenstellen, und die hauptsächlich von den interessierten Geschäftsleuten gehalten werden.

Aber auch die Magazingenossenschaften, welche gute Geschäfte machten, haben keinen Bestand gehabt. Regelmäßig haben kapitalkräftige Genossen den andern ihre Geschäftsanteile abgekauft und das Genossenschaftsmagazin in ein gewöhnliches kapitalistisches Unternehmen verwandelt. Mehrfach ist es auch dem kaufmännisch gebildeten Geschäftsführer gelungen, in den selbständigen Besitz des Magazins zu kommen und die Genossenschafter daraus zu verdrängen. In fast allen diesen Fällen hat man aber den schönen Namen: Societät, Genossenschaft, Vereinigte Tischlermeister und dergl. beibehalten, um sich die Gunst derjenigen Kreise des kaufenden Publikums oder der Behörden zu sichern, die genossenschaftliche Bestrebungen von Handwerkern zu unterstützen geneigt sind. Vor mir liegt eine Broschüre: „Die Möbel-Frage. Zur Beachtung für Interessenten", in der eine solche „Societät", die zwar ursprünglich eine wirkliche Genossenschaft war, aber schon vor langer Zeit sich in das Privatunternehmen des früheren Geschäftsführers verwandelt hat, das Publikum für ihre „Bestrebungen" zu gewinnen

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

sucht, indem sie erzählt, die Meister hätten sich infolge der Ausbeutung durch die Magazine zu dieser „Societät" zusammengeschlossen. Die — Kühnheit wird sogar soweit getrieben, das Publikum vor Schwindelunternehmungen zu warnen, welche „sich durch geschickte Reklame und Annahme solide klingender Firmen wie **Associationen von Tischlermeistern**[1], Permanente Ausstellung von Zimmereinrichtungen u. s. w. einzuführen wissen."

Die Spekulation des Geschäfts scheint geglückt zu sein; denn unter den im Anhang der Broschüre aufgeführten Kunden befinden sich sehr viele Personen aus Gesellschaftskreisen, von denen eine Förderung der Handwerkerbestrebungen zu erwarten ist. Es wäre wirklich wünschenswert, daß durch das Gesetz gegen den unlauteren Wettbewerb auch der mißbräuchlichen Führung des genossenschaftlichen Namens gesteuert würde.

Untergang oder kapitalistische Entartung: das ist bisher stets das Los der Magazingenossenschaften gewesen.

Auch die Produktivgenossenschaften sind, wie es ja auch von Unbefangenen allseitig zugegeben wird[2], zwischen dieser Scylla und Charybdis selten oder nie hindurchgekommen. Die Worte der Mrs. Webb: „Drei Klagen .. kehren unaufhörlich wieder: Mangel an Kapital, Mangel an Absatz und Mangel an Disciplin" gelten auch für die Produktivgenossenschaften der Berliner Tischlerei. Dabei sind Experimente mit diesen Genossenschaften in unserm Gewerbe sehr häufig gemacht worden; bei der starken socialdemokratischen Bewegung unter den Berliner Tischlern ist es nicht verwunderlich, daß sie öfter versucht haben, sich auf diese Weise von der Herrschaft des Kapitals zu befreien. Nach Häntschke[3] fallen von den 37 deutschen Produktivgenossenschaften der Tischler, Pianofortebauer u. s. w. die sich wieder auflösten, nicht weniger als 25 auf Berlin (16 Tischlereien, 8 Pianofortefabriken und eine Kistenfabrik). Im ganzen Deutschen Reich existieren nach ihm noch 4 Tischlergenossenschaften, die mit einer Ausnahme

---

[1] Auch im Original fett gedruckt.

[2] Vergl. Mrs. Sidney Webb, Die britische Genossenschaftsbewegung, S. 131 ff. Dagegen halten, ohne freilich das thatsächliche Fiasko leugnen zu können, Crüger, Erwerbs- und Wirtschaftsgenossenschaften, Jena 1892, und besonders Häntschke, Die gewerblichen Produktivgenossenschaften, Charlottenburg 1894, an einer mehr optimistischen Auffassung fest. — Zeidler, Geschichte des deutschen Genossenschaftswesens, Leipzig 1893, S. 468 f., beschränkt sein ungünstiges Urteil auf die deutschen, seiner Ansicht nach von Schulze-Delitzsch ungünstig beeinflußten „Unternehmergenossenschaften".

[3] Häntschke, Die gewerblichen Produktivgenossenschaften in Deutschland, Charlottenburg 1894, S. 58—83.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

aber alle keine wirklichen Produktivgenossenschaften, sondern rein kapitalistische Unternehmungen sind, in Berlin jedoch keine mehr.

Ich kenne in Berlin noch eine größere Tischlerei, die sich als Produktivgenossenschaft bezeichnet, aber mit ihren 3 Teilhabern und 33 Arbeitern nicht als solche angesehen werden kann. Sie wurde 1873 als wirkliche Produktivgenossenschaft von 8 Genossen gegründet. Da sie gute Geschäfte machte, wurde sie bald ein rein kapitalistisches Unternehmen, das schon 1874 eine ganze Anzahl Lohnarbeiter zu beschäftigen begann. Die ursprünglichen Teilhaber sind entweder gestorben oder haben ihre Geschäftsanteile aus dem Unternehmen zurückgezogen, um eigene Tischlereien zu begründen[1]. Auch die übrigen Produktivgenossenschaften sind, soweit sie nicht vollständig zu Grunde gegangen sind, gewöhnlich in den Besitz eines oder mehrerer Genossen übergegangen.

Das Genossenschaftswesen hat also in der Berliner Tischlerei die großen Hoffnungen, die man daran knüpfte, bisher in keiner Weise gerechtfertigt.

b. Die Genossenschaft des Tischlerinnungsverbandes.

Trotzdem hat man den Mut nicht sinken lassen, und der Bund deutscher Tischlerinnungen hat sich entschlossen, eine Genossenschaft mit einem umfassenden Programm ins Leben zu rufen. Die Anlehnung der Genossenschaft an einen Verband scheint mir eine sehr wichtige Neuerung, die den Keim zu einer gedeihlichen Weiterentwicklung in sich trägt. Damit dürfte es möglich sein, die Genossenschaft fester zu fundieren, ihr größeres Ansehen und größeren Kredit zu verschaffen und vor allem die kapitalistische Entartung des Unternehmens zu verhindern. Und es scheint mir sehr wünschenswert, daß es der Gesetzgebung gelingen möchte, die Innungen mehr auf die Pflege genossenschaftlicher Interessen hinzudrängen, obwohl man sich über die erreichbaren Resultate keinen großen Illusionen hingeben darf.

Zur Charakteristik der neuen Genossenschaft führe ich aus einem Zeitungsartikel[2] folgendes an:

„Die Tischler-Genossenschaft hat dieselben räumlichen Grenzen, wie der Tischlerinnungsverband, der ungefähr 150 von den über Mittel- und Norddeutschland verbreiteten Tischlerinnungen mit ungefähr 6500 Mitgliedern in sich vereinigt. Die Mitgliedschaft beim Verbande ist die Voraussetzung der Mitgliedschaft bei der Genossenschaft, die alle gemeinsamen wirtschaftlichen und geschäftlichen Interessen des Hand-

[1] Nach Häntschke (a. a. O. S. 78) soll diese Genossenschaft („Selbsthilfe") 1889 liquidiert haben, was aber mit meinen Informationen nicht übereinstimmt.

[2] Volksrundschau, I. Jahrg. No. 83.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

werks pflegen soll, während der Verband u. a. die Aufgabe hat, sämtliche Tischler-Innungen im Deutschen Reiche zur einheitlichen Vertretung und kräftigen Wahrnehmung der gemeinsamen Interessen des deutschen Tischlergewerbes zu vereinigen.

Die Tischler-Genossenschaft hat sich folgende Aufgaben gestellt:

a. Einkauf der zum Betriebe des Tischlereigewerbes erforderlichen Rohstoffe, Maschinen, Werkzeuge, Geräte und Bedarfsartikel zum Verkauf an die Genossen;
b. Beleihung von Rohstoffen und Fabrikaten, sowie Mobilisierung geschäftlicher Außenstände;
c. außergerichtliche Regulierung notleidender Geschäftsbetriebe zum Zwecke ihrer Erhaltung oder möglichst verlustfreien Auflösung;
d. Beteiligung an Submissionen für Gruppen von Genossen;
e. Organisation eines Auskunftsdienstes zur Sicherung vor geschäftlichen Verlusten;
f. Errichtung von Verkaufsmagazinen für Erzeugnisse des Tischlergewerbes;
g. Förderung von Fach- und allgemeinen Ausstellungen.

Daran schließt sich noch eine Zukunftsaufgabe, die der Verband der Genossenschaft mit auf den Weg gegeben hat, die Ausdehnung des Geschäftsbetriebes auf den Ersatz des durch Feuer oder Wasser entstandenen Schadens an den Geschäfts- und Wirtschaftsbeständen, also die gegenseitige Feuerversicherung."

Wie man sieht, will die Genossenschaft Rohstoff-, Magazin- und Kreditgenossenschaft, „Auskunftei" und Versicherungsgesellschaft zugleich sein. Aber diese weitreichenden Pläne sind bis jetzt nur zum geringen Teil zur Ausführung gekommen. Die unzulänglichen Geldmittel ermöglichen einen Engroseinkauf von Holz, Fournieren, Maschinen u. s. w. noch nicht; man muß sich vorläufig auf den Ankauf von Leim, Lack, Schleifpapier und ähnlichen Kleinigkeiten beschränken. Auch die übrigen Aufgaben (mit Ausnahme von f) harren noch der Verwirklichung; ein Verkaufsmagazin ist im vorigen Jahre in Berlin (Zimmerstraße 90/91) eingerichtet worden, das den kommissarischen Absatz an das Publikum vermitteln soll. Die Genossenschaft hat in Berlin 60 Mitglieder, von denen 30 ins Magazin Möbel liefern[1]. Somit hält sich die erdrückende Mehrheit selbst der Innungsmitglieder von der ganzen Sache fern; trotzdem nicht nur in Berlin, sondern auch außerhalb eine lebhafte Agitation entfaltet wird, sind kaum 2 % der Mitglieder des ganzen Bundes der Genossenschaft beigetreten. Allerdings darf man dabei nicht vergessen, daß aller Anfang schwer ist, und man braucht an einem glücklichen Fortgang noch nicht zu verzweifeln; aber immerhin beweist die geringe Beteiligung doch, daß man dem Unternehmen wenig Vertrauen

[1] Der gesamte Mitgliederbestand im deutschen Reich beträgt etwa 150.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

entgegenbringt. Ich habe auch bei den führenden Berliner Persönlichkeiten entschieden eher Abneigung als Sympathie dafür gefunden.

Nur der Gedanke der Feuerversicherung scheint sich größerer Beliebtheit zu erfreuen, obwohl auch hier der Fortgang des Unternehmens nur ein langsamer ist. Bis jetzt ist es noch nicht gelungen, die beiden vom preußischen Minister gestellten Bedingungen zu erfüllen, d. h. 1. eine Versicherungssumme von 3 Millionen Mark, und 2. einen Garantiefonds von 300 000 Mk. aufzubringen. Doch hat man mir versichert, man werde bald so weit sein. Bei der wegen der Feuergefährlichkeit des Tischlereibetriebes ungemein hohen Versicherungsprämien kann sicherlich eine billigere Versicherung der Tischlermeister selbst segensreich wirken; freilich erscheint es mir noch garnicht so ausgemacht, daß diese eigene Versicherungsgesellschaft auch wirklich viel billiger arbeiten wird.

Jedenfalls versprechen sich auch die pessimistischer gestimmten Kreise etwas von der Feuerversicherung, die allgemein als die Hauptsache angesehen wird, während sie von dem Verkaufsmagazin so gut wie nichts erwarten. Die Einwände gegen dieses Unternehmen laufen etwa auf folgendes hinaus:

1. Da das Genossenschaftsmagazin nur gegen Barzahlung verkauft, wird es Absatzschwierigkeiten haben; außerdem ist ein Genossenschaftsmagazin überhaupt sehr schwerfällig.

2. Da es nur kommissarisch den Verkauf übernimmt, muß der Meister lange auf sein Geld warten, von dem außerdem noch 10 % auf den Geschäftsanteil einbehalten werden[1]. Daß der Warenlombard der Genossenschaft einen größeren Umfang annehmen werde, wird vielfach bezweifelt; meines Erachtens mit Recht.

3. Die Befürchtung, daß das Geschäftspersonal gewisse Meister beim Verkauf bevorzugen werde, lasse sich nicht abweisen.

4. Bei der Specialisierung der Berliner Tischlerei kann die Quantität, die jeder Meister an das Magazin liefert, nur ein geringer Bruchteil seines Jahresproduktes sein. Damit ist aber auch die ihm gewährte Hilfe ohne sonderliche Bedeutung.

5. Gerade die bedürftigsten Meister sind ausgeschlossen, da die Genossenschaft nur solide Ware liefern will; die erdrückende Mehrheit der eigentlichen Kleinmeister macht aber die Schundkonkurrenz.

---

[1] Der Geschäftsanteil der Genossen beträgt 300 Mk., die Haftsumme 600 Mk. Der Anteil kann in monatlichen Raten von ein.er Mark eingezahlt werden. Trotz dieser geringen Beträge ist die Beteiligung so überaus schwach!

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Diese Ansichten werden zum größten Teil durch die Erfahrungen mit Möbelhallen in anderen Städten, besonders in Mainz[1], bestätigt. Ich will der neuen Genossenschaft alles Gute wünschen, aber ich fürchte, daß auch ihre Wirksamkeit für die untersten Schichten der Meister nur minimal sein wird. Die Elite unter den Handwerkern dagegen, diejenigen, welche etwas Kapital besitzen und im Begriff stehen, sich in eine höhere Schicht emporzuarbeiten, dürften einigen Vorteil haben, wenn die Entartung der Genossenschaft verhindert werden kann. Auch von den Rohstoff- und Magazingenossenschaften gilt, was wir schon bei den Kreditgenossenschaften gesehen haben: nur die besser gestellten Handwerker können von ihnen Nutzen ziehen.

Die große Mehrzahl der Kleinmeister, deren Lage bereits eine hoffnungslose ist, hat von den Genossenschaften nichts zu erwarten. Man kann von den besser gestellten Handwerkern nicht verlangen, daß sie sich mit der Haftpflicht der Gefahr des eigenen Ruins aussetzen sollen, um mittels der Genossenschaften ihre schwächeren Handwerksgenossen, die gleichzeitig häufig ihre gefährlichsten Konkurrenten sind, über Wasser zu halten. Wenn sie überhaupt eine Genossenschaft gründen, wollen sie möglichst allein davon Nutzen haben.

Eine Solidarität, wie in der Arbeiterklasse, besteht bei den Handwerkern nicht: darüber darf man sich nicht täuschen. Hier tobt der Kampf aller gegen alle, und genossenschaftliche Friedensschalmeien verhallen ungehört. Die obere Schicht der Handwerker strebt empor zum industriellen Unternehmertum, der größte Teil sinkt hoffnungslos zum Proletariat herab. Daraus ergeben sich die denkbar schärfsten Interessengegensätze, die freilich die gemeinsame Tradition des Handwerks und eine gewisse Solidarität den Arbeitern und dem Publikum gegenüber vielfach zu verschleiern vermögen, die aber thatsächlich unvereinbar sind. An diesem inneren Zwiespalt krankt das ganze Genossenschaftswesen; die ärmeren Handwerker haben kein Geld zu genossenschaftlichen Experimenten, und die reicheren halten sich fern. Sie brauchen die Genossenschaft nicht, da sie sich deren Vorteile vermittelst ihres eigenen Kapitals verschaffen können. Nur die Angehörigen einer relativ dünnen mittleren Schicht haben Interesse und Kapital für genossenschaftliche Gründungen, obwohl sie selbst bei ihnen auf große Schwierigkeiten stoßen, da der erbitterte Konkurrenzkampf die für eine Genossenschaft erforderlichen moralischen Faktoren vernichtet.

Die großen Meister beteiligen sich sehr selten an Genossenschaften; wo

[1] Vgl. Hirsch a. a. O. S. 331 ff.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

sie es aber thun, verdrängen sie häufig ihre schwächeren Kollegen ganz und bringen das Geschäft in ihren Besitz (Produktiv- und Magazingenossenschaften) oder beuten sie wenigstens aus (Kreditgenossenschaften; hohe Dividenden).

10. Die Innung und ihre Thätigkeit.

Die Tischlerinnung in Berlin umfaßt einen bedeutenden Bruchteil aller Berliner Tischlermeister. Nach dem Verwaltungsbericht des Magistrats 1893/94, No. 32, zählte sie 1459 Mitglieder, während sie nach derselben Quelle[1] 1886 1404 Mitglieder hatte. Neuerdings ist ihre Mitgliederzahl wieder zurückgegangen; im April 1895 hatte sie nur 1394 Mitglieder[2]. Die Zahl der Berliner Tischlermeister beträgt dagegen 3145, von denen 1110 ohne Gesellen und Lehrlinge arbeiten.

Die Innung hat die Vorrechte des § 100e, Ziffer 1 und 2. Das Eintrittsgeld beträgt 15 Mk., der vierteljährliche Beitrag darf eine Mark nicht übersteigen. Zur Erfüllung der den Innungen in den §§ 97 und 97a der Gewerbeordnung zugewiesenen Aufgaben hat die Berliner Tischlerinnung folgende Einrichtungen und Verwaltungsbehörden geschaffen:

1. Der Vorstand besteht aus den beiden Obermeistern und 24 Ausschußmitgliedern.

2. Zur Aufrechterhaltung der Standesehre ist ein aus 9 Mitgliedern bestehender Ehrenrat eingesetzt worden, der gemeinsam mit den beiden Obermeistern arbeitet; vor ihm muß bei Streitigkeiten unter Innungsmitgliedern der Sühnetermin abgehalten werden; Strafen: Geldstrafen oder Ausstoßung aus der Innung. Außerdem hat er diejenigen Meister zu bestimmen, denen die Zinsen aus einer Stiftung von 10 000 Mk. „für alte, ehrenwerte, bedürftige Meister" zugewendet werden sollen.

3. Ein Ausschuß für das Gesellen- und Herbergswesen

[1] Nachweise über die Verhältnisse der Innungen 1886/87.

[2] Nach einer Mitteilung des Obermeisters. Ich habe oben im Text die Zahlen mitgeteilt, welche die Innung selbst angegeben hat. Wesentlich niedriger sind die Zahlen der Volkszählung von 1890, nach der sich nur 941 Meister als Innungsmitglieder bezeichneten. Der Vorsitzende der Ortskrankenkasse behauptet, nach der ihm amtlich vorgelegten Liste der Innungsmeister betrage ihre Zahl rund 1100, von denen nur 599 Meister Arbeiter beschäftigten. Die Zahl ihrer Arbeiter giebt die Volkszählung von 1890 auf etwa 6000 an. Nach dem Bericht der Innungskrankenkasse waren im Sommer 1895 nur etwa 4000 Gesellen und Lehrlinge bei Innungsmitgliedern beschäftigt.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

überwacht die Verwaltung der Herberge und der 5 Arbeitsnachweise, welche die Innung gemeinsam mit der „Freien Vereinigung der Berliner Holzindustriellen" unterhält. Sie stehen aber alle 5 zusammen an Bedeutung weit hinter dem einen Arbeitsnachweis der Gesellen zurück, der jährlich 3—4000 Stellen vermittelt, während der größte Innungsnachweis, der allein mehr als die 4 übrigen zusammen frequentiert wird, von 1892—95 nur 2300 Stellen besetzt hat[1].

4. Ein Ausschuß für das Lehrlings- und Schulwesen, aus dessen 12 Mitgliedern ein Prüfungsausschuß von 3 Personen sich absondert, der bei Meister- und Gesellenprüfungen in Aktion tritt.

Bei Gesellenprüfungen (Lehrlingsprüfungen)[2] wird ein Geselle hinzugezogen. Die Prüfung besteht aus einem theoretischen (Schilderung des Lebenslaufs, Anfertigung einer Zeichnung, Körper- und Flächenberechnungen) und einem praktischen Teile (Verfertigung eines Kastenmöbels, eines Stuhls, einer Sechsfüllungsthür oder eines Fensters). Ein „Durchfall" kommt äußerst selten vor, da nur geringe Anforderungen gestellt werden. Höchstens die Hälfte aller Lehrlinge unterzieht sich einer Prüfung, deren Gebühren 10 Mk. betragen. Denn nur das Einschreiben der Lehrlinge ist obligatorisch, nicht auch das Ausschreiben. Eingeschrieben wurden 1894 549 Lehrlinge, ausgeschrieben nur 239. Die Gesamtzahl der Lehrlinge beträgt etwa 2200, von denen nur 1800 in die Lehrlingsmatrikel der Innung eingetragen sind, während die übrigen 400 sich dieser Eintragung (Gebühr 3 Mk.) widerrechtlich zu entziehen wissen. Wie viele Lehrlinge bei Innungsmeistern 1895 beschäftigt waren, habe ich nicht erfahren können; 1886 wurden von 1404 Innungsmeistern 650 Lehrlinge beschäftigt. Selbst wenn ihre Zahl auf 800 gestiegen sein sollte, würde also nur etwa 1/3 aller Lehrlinge bei Innungsmeistern beschäftigt werden. Das Vorrecht, Nichtinnungsmitgliedern das Halten von Lehrlingen verbieten zu dürfen, besitzt die Innung nicht (§ 100e Ziffer 3). Sie trägt auch kein Verlangen nach diesem Privileg, das, wie behauptet wird, mehr Scherereien und Prozesse als Nutzen bringe.

Die Meisterprüfung ist genau dieselbe wie die Gesellenprüfung; nur wird noch die Anfertigung eines Kostenanschlages verlangt. Eine Meister-

[1] Die gebräuchlichste Form der Arbeitsvermittelung ist in der Berliner Tischlerei immer noch das Umfragen in den Werkstätten.

[2] Wie erwähnt, waren im 17. und 18. Jahrhundert Lehrlingsprüfungen nicht gebräuchlich.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

prüfung kommt aber kaum jemals vor, da die Aufnahme in die Innung von ihr nicht abhängt.

Der Gesamtausschuß hat die Thätigkeit seines Prüfungsausschusses zu überwachen und außerdem die Fachschule zu kontrollieren.

Die Fachschule ist 1876 von der Innung gegründet und anfangs von ihr allein unterhalten worden. Später gab der Magistrat die Lokalitäten unentgeltlich her und gewährte der Schule einen immer wachsenden Zuschuß. Im Jahre 1894 bezahlte die Innung 950 Mk. und die Stadt 9137,71 Mk.; deshalb hat die Stadt sich jetzt veranlaßt gefühlt, die Schule in der Hauptsache in ihre eigene Verwaltung zu übernehmen, worüber die Innung, welche die Fachschule bisher selbständig verwaltete, sehr ungehalten ist und deshalb über die Feindseligkeit des freisinnigen Magistrats klagen zu dürfen glaubt. Dem Lehrlingswesen wendet die Innung besondere Aufmerksamkeit zu; ich habe bei den leitenden Personen überall volles Verständnis und lebhaftes Interesse für diese wichtige Frage gefunden und ich glaube, daß der Einfluß der Innung auf diesem Gebiet durchaus ersprießlich gewesen ist.

5. Ein Gesellenausschuß, der aus 13 Mitgliedern besteht und nach den Statuten von den bei Innungsmeistern beschäftigten großjährigen Gesellen aus der Zahl ihrer über 30 Jahre alten und bereits ein Jahr in Berlin thätigen Genossen gewählt werden soll. Er hat „die Gesellenschaft bei der Innung zu vertreten“ und die Beisitzer für das Innungsschiedsgericht der vereinigten Innungen Berlins zu stellen; außerdem sollen fünf seiner Mitglieder bei den Beratungen des Ausschusses für das Gesellen- und Herbergswesen mit beratender, aber nicht beschließender Stimme zugezogen werden. Auch bei anderen Gelegenheiten soll er vorher „gehört“ werden, ehe die Innungsbeschlüsse ausgeführt werden. Wirkliche Rechte hat er thatsächlich kaum, wie man sieht. Da die Gesellen vom Innungsschiedsgericht nichts wissen wollen und diesen Gesellenausschuß für die Karikatur einer Gesellenvertretung erklären, so haben sie sich hartnäckig geweigert, an den Wahlen teilzunehmen. Deshalb wird der Gesellenausschuß jetzt von der Innung ernannt, die seine Mitglieder sehr sorgfältig auswählen soll. Irgend einen Einfluß auf die Gesellen besitzt diese „Gesellenvertretung“ natürlich nicht.

6. Das Innungsschiedsgericht ist eine gemeinsame Institution der vereinigten Innungen Berlins, über die in den Kreisen der Tischlergesellen große Erbitterung herrscht, während die Meister nicht genug zu ihrem Lobe zu sagen wissen. Mit dem Gewerbegericht sind die Gesellen im

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

allgemeinen zufrieden, während die Innungsmeister es vielfach fanatisch hassen[1].

7. Am 21. Januar 1895 ist eine Innungskrankenkasse für die Gesellen ins Leben getreten, deren Entstehungsgeschichte mir interessant genug erscheint, um kurz erzählt zu werden. Bisher bestand in Berlin nur eine Ortskrankenkasse der Tischler, die etwa 19 000 Mitglieder[2] zählte, gut geleitet und fest fundiert war; sie gewährte ihren Mitgliedern nach sechsmonatlicher Mitgliedschaft 52 Wochen lang Unterstützung[3]. Die Innungsmeister hatten mit Hilfe ihrer Organisation sämtliche Sitze der Arbeitgeber erobert, obwohl sie höchstens die kleinere Hälfte aller Meister ausmachen; die Gesellen hatten zu ihren Vertreter durchweg Socialdemokraten erkoren. Bei der erbitterten Feindschaft zwischen beiden Parteien kam es zu heftigen Reibereien und Streitigkeiten in den Sitzungen, bei denen natürlich die Gesellen, die zwei Drittel der Vertreter zu wählen haben, fast immer Sieger blieben. Die Innungsmeister behaupteten nun, sie könnten mit den Socialdemokraten nicht weiter zusammenarbeiten und beschlossen, eine eigene Innungskrankenkasse zu gründen, um „Herren im Hause zu sein". In dieser jetzt gegründeten Kasse hat die Innung auch thatsächlich das Heft vollständig in den Händen[4].

Mit dieser Gründung sind die bei Innungsmeistern beschäftigten Gesellen nicht nur der selbständigen Verwaltung ihrer Kassenangelegenheiten beraubt, sondern auch materiell schwer geschädigt. Denn die Innungskasse gewährt höchstens eine 26wöchentliche Unterstützung, und außerdem sind die zahlreichen Gesellen, die in der Ortskasse bereits das Privileg 52wöchentlicher Unterstützung erlangt hatten, durch ihren erzwungenen[5] Übertritt in die Innungskasse wieder auf die gesetzliche Mindestleistung von 13wöchentlicher

---

[1] Von einem angesehenen Meister wurde mir gesagt: „Die Richter am Gewerbegericht sind im Verkehr mit den Socialdemokraten auch schon Socialdemokraten geworden, sodaß ein Meister niemals sein Recht bekommt. Da lobe ich mir unser Innungsschiedsgericht; das ist so gut, daß die Meister vielfach aus Furcht vor dem Gewerbegerichte der Innung beitreten."

[2] Auch die Klavierarbeiter u. s. w. gehörten zu ihr.

[3] Das ist bekanntlich das gesetzliche Maximum; das gesetzliche Minimum beträgt 13 Wochen.

[4] Der Vorsitzende der Krankenkasse und sein Stellvertreter werden vom Innungsvorstande ernannt. Die übrigen Vorstandsmitglieder werden gewählt, bedürfen aber der Bestätigung seitens des Innungsvorstandes; fast alle Beschlüsse der Generalversammlung sind an die Billigung des Innungsvorstandes gebunden u. s. w.

[5] Die Mitgliedschaft bei der Innungskasse ist für die Gesellen der Innungsmeister obligatorisch (vgl. Krankenkassengesetz).

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Unterstützung zurückgesetzt worden. Da die Arbeiter ihre Stellen häufig wechseln und die Innungsmeister höchstens ein Drittel aller Gesellen beschäftigen, so ergiebt sich damit für die Arbeiter nicht nur ein augenblicklicher, sondern auch ein dauernder Schaden. Denn einmal wird ein Arbeiter relativ selten die Maximalleistung von 52 resp. 26 wöchentlicher Unterstützung in einer der beiden Kassen erwerben; wenn er aber wirklich länger als 6 Monate nur bei freien oder nur bei Innungsmeistern beschäftigt war, so kann er zweitens das eben erworbene Privileg jeden Augenblick wieder verlieren, sobald er bei einem andern Meister in Arbeit tritt. Endlich schwebt die Ortskasse aus demselben Grunde stets in der Gefahr, ihres Vorstandes beraubt zu werden.

Diese die Arbeiter schwer schädigende Gründung ist von der Innung mit dem vollen Bewußtsein ihrer Tragweite ins Werk gesetzt worden; für das Inkrafttreten der Kasse hat man absichtlich, wie mir offen von den leitenden Personen der Innung erzählt wurde, die für die Arbeiter ungünstigste Zeit im ganzen Jahre, den Monat Januar gewählt, um jede Auflehnung unmöglich zu machen. Thatsächlich haben sich auch die Arbeiter bei der großen Arbeitslosigkeit in der Tischlerei damit begnügen müssen, einige große Protestversammlungen abzuhalten, von denen zwei von 3—4000 Gesellen besucht waren. Die socialdemokratische Bewegung unter den Berliner Tischlern, die in der letzten Zeit ziemlich schwach war, ist infolge der Gründung der Innungskasse wieder kräftig in Fluß gekommen. Zur Zeit sind die Arbeiter nicht stark genug, um etwas gegen die Innung auszurichten; aber sobald die Konjunktur sich etwas günstiger gestaltet, werden sicherlich in der Berliner Tischlerei wieder heftige Kämpfe — wahrscheinlich Boykott gegen die Innungsmeister — entbrennen. Übrigens ist man auch in den Kreisen der Meister selbst vielfach mit dem rücksichtslosen Vorgehen des Innungsvorstandes *nicht* einverstanden[1]; man fürchtet schon jetzt, die besten Arbeiter, die fast immer die eifrigsten Socialdemokraten sind, zu verlieren und sieht teilweis auch den zukünftigen Kämpfen nicht allzu vertrauensvoll entgegen[2]. An die Gesetzgebung tritt meines Erachtens die Aufgabe heran, durch eine Änderung im Krankenkassen-Gesetz in Zukunft eine derartige Schädigung der Arbeiter zu verhindern[3]; es müßte

[1] Der am Anfang dieses Kapitels konstatierte Rückgang der Mitgliederzahl der Innung dürfte darauf zurückzuführen sein.

[2] Die Meister sind in den beiden großen Streiks 1871 und 1884 unterlegen.

[3] Ich glaube nicht, daß man bei Erlaß dieses Gesetzes einen solchen Fall vorausausgesehen hat.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

verboten werden, dort, wo gut geleitete und leistungsfähige Ortskassen bestehen, Innungskassen zu errichten, die ihren Mitgliedern weniger gewähren als die Ortskassen und keinen andern Zweck haben, als die Arbeiter zu schädigen und den Herrschgelüsten der Innungsmeister zu dienen. Daß die Innung mit ihrem Vorgehen die ihr in § 97, 2 der Gewerbeordnung zugewiesene Aufgabe, „Förderung eines gedeihlichen Verhältnisses zwischen Meister und Gesellen" erfüllt habe, wird jedenfalls auch ihr bester Freund nicht behaupten können.

Von Wichtigkeit für die Beurteilung der Thätigkeit der Innung erscheinen mir auch einige Mitteilungen aus ihrem Kassenbericht für 1893/94.

Die Einnahmen setzen sich folgendermaßen zusammen:

Kassenbestand April 1893	1839,45	Mk.
Quartalbeiträge der Mitglieder . . .	4508,60	=
Zinsen von den Hypotheken u. s. w. .	1337,60	=
549 eingeschriebene Lehrlinge à 3 Mk.	1647,00	=
239 ausgeschriebene Lehrlinge à 10 Mk.	2390,00	=
18 umgeschriebene Lehrlinge à 0,75 Mk.	13,50	=
Verauslagte Gelder	147,60	=
Von 26 der Innung beigetretenen Meistern à 15 Mk.	390,00	=
Überwiesene Sterbegelder	207,00	=
Beitrag der freien Vereinigung der Berliner Holzindustriellen	540,00	=
Überschuß von der Bannerweihe . . .	952,38	=
Überschuß vom Deutschen Tischlertage .	101,90	=
Summa	14075,03	Mk.

Die Ausgaben habe ich systematisch geordnet, während sie der Originalbericht alle bunt durcheinander stellt:

I. Verwaltungskosten der Centralstelle:

a. persönliche:

1. Gehälter für die beiden Obermeister. . .	1600,00	Mk.
2. Gehalt des Schriftführers	100,00	=
3. Tantiemen und Gratifikationen der Kassierer	610,69	=
4. Gratifikation an den 2. Obermeister . .	192,88	=
a. persönliche zusammen	2503,57	Mk.
Summa	2503,57	Mk.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

	Übertrag	2503,57 Mk.
b.	sächliche:	
1.	Laufende Ausgaben . . . . . (Drucksachen 503,50 Mk., Zeitungen 192 Mk., Porto ꝛc. 338,20 Mk., Transport d. Banners ꝛc. 28,20 Mk., Adreßbuch ꝛc. 33,20 Mk., diverse kleine Ausgaben 20,50 Mk., Unkosten bei Begräbnissen 168,10 Mk., Unkosten bei Versammlungen 160 Mk., für Auszug aus der Lehrlingsliste 80 Mk., Einladungen, Porto ꝛc. 21,50 Mk.)	1545,80 Mk.
2.	Einmalige Ausgaben . . . . . (Ehrendiplome 60 Mk., Geldschrank 255 Mk., Bannerschrank 475 Mk., Geschichte der Innung 100 Mk.)	890,00 Mk.
	b. sächliche zusammen	2435,80 Mk.
c.	Repräsentationskosten und Beiträge zur Verwaltung der Innungsverbände . . . . . (Repräsentationskosten bei Handwerkertagen 791 Mk., Beiträge für die Innungsverbände 1138,40 Mk.)	1929,40 Mk.
	I. Verwaltungskosten der Centralstelle zusammen	6868,77 Mk.
II.	Lehrlingswesen:	
1.	Lehrlingsprüfungen und Lehrbriefe . . . (Entschädigung an die Prüfungskommission)	1647,75 Mk.
2.	Fachschule (Beitrag der Innung) . . .	950,00 =
		2597,75 Mk.
III.	Arbeitsnachweis und Herberge . . . . . (Persönliche Verwaltungskosten 900 Mk., Inserate 160,20 Mk.)	1060,20 =
IV.	Innungsschiedsgericht	236,00 Mk.
V.	Ehrengeschenke und Unterstützungen	823,00 =
VI.	Zum Ausgleich der alten Sterbekasse	965,70 =
	Summa der wirklichen Ausgaben	12551,42 Mk.
VII.	Kassenbestand, angeschaffte Wertpapiere . . .	1523,61 =
		14075,03 Mk.

Die Verwaltungskosten der Centralstelle betragen mehr als die Hälfte der gesamten Ausgaben (55 %). Das Lehrlingswesen bringt der Innung

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

4000 Mk. ein, die zum sehr großen Teil von den Lehrlingen bezahlt werden, und kostet ihr 2597,75 Mk., von denen 1450,60 Mk. auf die Entschädigung der 3 Prüfungskommissare entfallen[1].

Die Innung umfaßt die Inhaber von Betrieben der verschiedensten Größe. Relativ schwach, obwohl ihnen vielleicht noch die Majorität gehören mag, scheinen aber grade die eigentlichen Kleinmeister vertreten zu sein; unter diesen giebt es bereits eine ganze Anzahl von Socialdemokraten. Am stärksten dürften die mittleren Meister, besonders die mit 10—50 Arbeitern beteiligt sein[2]. Von den großen Möbelfabrikanten gehören diejenigen, welche nicht aus dem Handwerkerstande hervorgegangen sind, meist zur Freien Vereinigung der Berliner Holzindustriellen, die in der Frage des Arbeitsnachweises mit der Innung zusammengeht und ihr auch einen Zuschuß zahlt. Die führenden Elemente der Innung rekrutieren sich nicht aus den Kreisen der Kleinmeister; der 1. Obermeister beschäftigt 10—12, der 2. Obermeister 26 Arbeiter; andere leitende Personen haben Betriebe mit 40—70 Arbeitern. Auch der größte Bautischler Berlins mit 100 bis 120 Arbeitern und der zweitgrößte Möbeltischler mit 150—200 Arbeitern sind eifrige Mitglieder der Innung. Alle diese Männer sind aus den Kreisen der Handwerker hervorgegangen; mit Stolz zählen sie sich zu ihnen und nennen sich gewöhnlich noch Tischlermeister. Voller Verachtung blicken sie auf die „Pfuscher" herab, solide tüchtige Arbeit geht ihnen über alles. Da aber die Pfuscherei bei den Klein- und Alleinmeistern ihren Sitz hat, so dürfen sich diese mittleren Tischlermeister auch mit Recht als die Erben der alten guten technischen Traditionen des Handwerks betrachten, und es ist begreiflich, daß sie sich in erster Linie zur Vertretung ihres so hochstehenden Gewerbes berufen fühlen. Ihrer socialen Stellung nach aber sind sie schon mehr kapitalistische Unternehmer als Handwerksmeister, und so gestaltet sich das Verhältnis zwischen ihnen und den Gesellen ungemein schroff.

Da in der Berliner Möbeltischlerei der schlimmste Übelstand die Schmutzkonkurrenz der von den Magazinen ausgebeuteten Kleinmeister ist, so begreift man auch, daß sich in der Innung zünftlerische Bestrebungen stark geltend machen können, obwohl die mittleren Tischlermeister den Ton angeben. Was ist denn der Zweck des Befähigungsnachweises? Daß der

[1] Da die Prüfungkommissare nach den Statuten ihr Amt als Ehrenamt verwalten, ist der Innung neuerdings die Zahlung dieser Entschädigung vom Magistrat verboten worden; ebenso wie die Extragratifikationen an die Kassierer u. s. w.

[2] Kleine Meister, die nicht zur Innung gehörten, habe ich sehr häufig getroffen, mittlere sehr selten.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Schutz des Publikums gegen die „Pfuscherei" nur vorgeschoben ist, darüber wird wohl bei allen Sachkundigen kein Zweifel bestehen. Worauf es den Handwerkern ankommt, das ist, die Erringung der Selbständigkeit zu erschweren; vor allem wollen sie den proletarischen Meistern, die sofort Ausbeutungsobjekte der Magazine werden, den Weg zur „Selbständigkeit" und damit zur Schädigung des ganzen Gewerbes versperren. Das ist ein ganz berechtigtes Ziel; die Vernichtung dieser „selbständigen" Kleinmeister ist das einzige Mittel, um in der Tischlerei wieder gesunde Zustände zu schaffen.

Dagegen kann das Mittel wohl vor dem Forum der Wissenschaft als gerichtet gelten[1]. Wenn man nicht der Zwangsinnung die Macht in die Hand geben und damit alle Mißbräuche der alten Zunftverfassung wieder heraufbeschwören will, wird die Meisterprüfung nur relativ wenige[2] abhalten können, da sie bei der Specialisierung unseres Gewerbes nur geringe Anforderungen stellen darf[3]. Die Meister aber, die sich ohne genügendes Betriebskapital und mit der Zensur Nr. 1 etablieren, würden bald ebenso wieder der Ausbeutung der Magazine anheimfallen und trotz des Befähigungsnachweises ebenso wieder Schundware produzieren müssen wie bisher. Das Publikum könnte dabei schlechter fahren als heute, da es glauben würde, von den geprüften Meistern müsse es auch etwas Tüchtiges erhalten.

Übrigens wissen die Handwerker auch meistens selber, daß die Kleinmeister Schundware nicht aus Ungeschicklichkeit produzieren. Ich habe deshalb auch mehrfach gehört: „Der Befähigungsnachweis allein kann uns wenig helfen; wir wollen ihn auch nur in Verbindung mit der Zwangsinnung. Diese beiden Forderungen darf man nicht trennen; sie gehören organisch zusammen." Bei näherer Nachfrage wurde dann gewöhnlich folgendes Bild als wirkliches Ziel entworfen: Die Zwangsinnung „reguliert" mit Hilfe des Befähigungsnachweises die Zahl der Meister; sie läßt nur so viele zu, als existieren können. Die Zwangsinnung regelt die Lehrlingsverhältnisse, um die alte Handwerksgeschicklichkeit wieder zu beleben. „Pfuscherei" zu fertigen, wird verboten; die Zwangsinnung erläßt Normativ-

[1] Vgl. Dr. Thilo Hampke, Der Befähigungsnachweis im Handwerk, Jena 1892, Stieda, Der Befähigungsnachweis, Leipzig 1895, Stieda, Art. Handwerk im Hdwb., Bobertag, Die Handwerkerfrage i. J. 1880, Bernstadt i. Schl. 1880.

[2] Einige allerdings, sodaß ein bescheidener Erfolg in der angegebenen Richtung sich nicht bestreiten läßt; wobei dann freilich wieder noch die Schwierigkeit der Abgrenzung der einzelnen Gewerbe bleibt. Vgl. Abschn. 1 d.

[3] Wie erwähnt, fällt bei der Lehrlingsprüfung selten jemand durch.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

bestimmungen und prüft (Schauamt), ob die gefertigten Produkte ihnen entsprechen. Nur solche Ware darf von den Händlern vertrieben werden; die Zwangsinnung regelt womöglich auch die Preise für alle ihre Produkte u. s. w.[1].

Jede Handwerkerbewegung, die vom Befähigungsnachweis ausgeht, wird mit innerer Notwendigkeit immer wieder auf dieses mittelalterliche Ziel hingedrängt werden.

Übrigens huldigen nicht alle Innungsmeister diesen Anschauungen; die meisten haben wohl nur ganz allgemeine verschwommene Vorstellungen und lassen sich von den Schlagworten ihrer Führer beeinflussen. Politisch gehören sie jetzt sicherlich der Mehrzahl nach ins antisemitisch-konservative Lager; die neuen Blätter „Volksrundschau" und „Deutsche Tageszeitung" werden viel bei ihnen gelesen. Früher waren sie meistens eifrige Verfechter der Gewerbefreiheit, und auch heute stehen viele politisch und wirtschaftlich auf liberalem Boden. Der Innung gehören die meisten teils aus Gewohnheit an, teils weil sie als Organisation der Unternehmer gegen die Arbeiter funktioniert. Das Interesse an der Innung ist im allgemeinen nur gering; bei den Quartalversammlungen, bei denen auch die Wahlen für die Innungsämter vorgenommen werden, erscheinen gewöhnlich nur etwa 100 Meister[2], während schon die Zahl der Beamten der Innung mindestens 40—50 beträgt.

Die Berliner Innung nimmt unter den deutschen Tischlerinnungen eine führende Stellung ein, obwohl doch gerade die Berliner die gefährlichsten Feinde des Tischlerhandwerks in der Provinz sind. Neuerdings scheint man die Unnatur dieses Verhältnisses in der Provinz zu empfinden und man beginnt die Berliner zu befehden. Als Organ dieser Richtung kann die neue, sehr populär geschriebene Fachzeitung „Der deutsche Tischlermeister" gelten, während die ältere „Allgemeine Tischlerzeitung" sich mehr neutral verhält.

11. Die Arbeiter.

a. Die Gesellen.

Auf die sociale Lage der Gesellen in unserm Gewerbe will ich hier nur ganz kurz eingehen, da die Arbeiterverhältnisse in der Berliner

[1] Alle diese Pläne werden gewöhnlich in dem Wort zusammengefaßt: Es muß Ordnung im Handwerk geschaffen werden.

[2] Bei der letzten Obermeisterwahl waren ausnahmsweise einmal 200 Meister anwesend, weil eine heftige Agitation gegen den bisherigen Obermeister vorhergegangen war, der aber doch mit kleiner Mehrheit wieder gewählt wurde.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Tischlerei von anderer Seite in einem selbständigen Aufsatz genauer behandelt werden sollen.

Auch von mir sind einige hierher gehörige Punkte schon gelegentlich berührt worden; hier bemerke ich deshalb nur folgendes:

Die Arbeiterfrage ist von der Handwerkerfrage nicht zu trennen. Bei der Beurteilung der Verhältnisse in der Berliner Tischlerei und bei Veranstaltung etwaiger gesetzgeberischer Maßnahmen muß man sich stets folgende Punkte gegenwärtig halten:

1. Für die erdrückende Mehrheit der Gesellen ist die Lohnarbeiterschaft ein Lebensberuf, nicht mehr ein Durchgangsstadium zur Meisterschaft.

Das beweist ein Vergleich ihrer Zahl mit der Zahl der Meister, das beweist die Statistik des Alters und des Familienstandes; das ergiebt sich auch aus der Größe des Kapitals, das zur Etablierung erforderlich ist.

2. Den 14 000 Gesellen und Lehrlingen stehen nur 3000 Meister gegenüber, von denen nur 2000 Arbeiter beschäftigen; außerdem darf man nicht vergessen, daß die Gestaltung der Arbeiterverhältnisse in der Tischlerei auch auf die Lage der übrigen 8—9000 Tischlergesellen einen starken Einfluß ausübt. Schritte zur einseitigen Begünstigung von 2000 Meistern würden mehr als 20 000 Gesellen schädigen.

3. Die Lage der Tischlergesellen ist zwar relativ günstig, aber sie läßt doch noch viel zu wünschen übrig.

Die Wochenlöhne betragen nach den Angaben des Arbeitsnachweises der Gesellen bei der Fabrikation:

Guter Möbel 22—24 Mk. (bei eleganten auch 24—30 Mk.),
Gewöhnlicher Möbel 20—22 Mk.

Ladeneinrichtungen, Kontormöbel, Kienene Schränke ꝛc.	18—20 Mk.	In diesen sehr umfangreichen Branchen spielt außer bei den Galanteriemöbeln die Maschine eine große Rolle; bei den beiden letzten kommt noch die Wirkung der Gefängnisarbeit hinzu.
Galanteriemöbel	18 „	
Küchenmöbel	17—18 „	
Bettstellen	16—17 „	
Gewöhnliche Stühle und Nähtische	15—16 „	

Besser sind die Löhne bei den Bautischlern: 24 Mk. (aber große Arbeitslosigkeit im Winter).

Bei den Klaviertischlern: 24—30 Mk.

Bei den Modelltischlern: 24—30 Mk.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Sargtischler und Kistenmacher verdienen etwa 18—19 Mk.

Bildhauer erhalten 22—24, Möbelpolierer 20—22 und Drechsler 18—20 Mk., während die Maschinenarbeiter in den Holzbearbeitungsfabriken 24—30 Mk. verdienen.

Das sind Durchschnittslöhne, wie sie die große Mehrzahl der Gesellen erhält; einzelne geschickte Arbeiter bringen es natürlich noch höher, sodaß man unter den Berliner Tischlergesellen manche mit einem Einkommen von 1500—2000 Mk. und mehr findet.

Bei der Berechnung des Jahreseinkommens aus den angegebenen Durchschnittslöhnen darf man nicht vergessen, eine Arbeitslosigkeit von durchschnittlich vier Wochen im Jahre in Ansatz zu bringen.

Die Arbeitszeit beträgt in den großen und mittleren Werkstätten 9½ Stunden; sie dauert im Winter von 7—7, im Sommer von 6—6 Uhr; 2½ Stunden gehen für die Pausen ab. Überarbeit, die in den kleinen Werkstätten sehr häufig ist, kommt gelegentlich auch in den größeren Betrieben vor. Das herrschende Lohnsystem ist, wie erwähnt, der Stücklohn, der den Arbeiter sehr frei stellt und einzelnen Specialisten große Verdienste ermöglicht. Seine Schattenseiten sind bekannt; bei unserm Gewerbe kommt der Übelstand hinzu, daß der Arbeiter sich bei einem lange dauernden Accord leicht verrechnet[1].

Während der Dauer des Accords wird ein wöchentliches Kostgeld von mindestens 18 Mk. gezahlt.

Die Organisation der Gesellen ist relativ weit schwächer als die der Meister; nur 3200 aller Berliner Holzarbeiter, also nur 10%, sind im Deutschen Holzarbeiterverband organisiert, der in Berlin seine größte Zahlstelle hat. Daneben besteht noch ein lokaler Fachverein mit 500 Mitgliedern, der aber nur erhalten wird, weil man bei einer etwaigen Auflösung des Centralverbandes nicht ohne örtliche Organisation sein will.

Trotz der schwachen gewerkschaftlichen Organisation dürften die Berliner Tischlergesellen fast ausnahmslos politisch im socialdemokratischen Lager stehen. Ein Hirsch-Dunckerscher Gewerkverein hat nur 250 Mitglieder und jedenfalls keinen Einfluß auf die übrigen Arbeiter, während die socialdemokratische Organisation das Handeln der Gesamtarbeiterschaft bestimmt.

b. Das Lehrlingswesen[2].

Die Gestaltung der Lehrlingsverhältnisse in der Berliner Tischlerei ist von der Thatsache beherrscht, daß die Lehrlinge sich zum weitaus größten

[1] Vergl. hierzu Hirsch a. a. O. S. 348 ff.

[2] Vergl. zu diesem Abschnitt: Abschn. 4 f. und 10.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Teil aus den Kreisen der eigentlichen Proletarier rekrutieren, die nicht in der Lage sind, für ihre Kinder große Opfer zu bringen, sondern im Gegenteil darauf sehen müssen, von ihnen noch einen Zuschuß zum gemeinsamen Haushalt zu bekommen[1]. Für sie ist deshalb bei der Auswahl des Meisters nicht der Umstand entscheidend, ob der Junge bei dem Meister etwas Ordentliches lernen kann, sondern ob er ein hohes Kostgeld erzielt. Das kann aber nur von Meistern bezahlt werden, die ihre Lehrlinge zum Zweck der Ausbeutung halten, die sie entweder als billigen Hausknecht verwenden oder sie auf einen Specialartikel einüben; gewöhnlich wird beides harmonisch vereint, indem der Lehrling im ersten Jahre als Hausknecht, später als Specialist ausgebeutet wird.

Etwa drei Viertel der Lehrlinge werden, wie erwähnt, im Kleinbetriebe gehalten; die Lehrzeit beträgt bei ihnen regelmäßig 4 Jahre; der Lehrling erhält ein wöchentliches Kostgeld im ersten Jahr von 4, im zweiten von 5, im dritten von 6 und im vierten von 7—8, ausnahmsweise auch von 9 bis 10 Mk.

Die Ausbildung ist natürlich unter diesen Umständen höchst mangelhaft[2]; und daß der Lehrling nicht mit besonderer Liebe an seinem Meister hängt und sich der Ausbeutung durch „Ausrücken" (besonders im 4. Lehrjahre) zu entziehen sucht, ist begreiflich, wenn auch in verschiedener Hinsicht bedauerlich. Jedenfalls verhindert dieser Widerstand der Lehrlinge eine förmliche Lehrlingszüchtung und hat also auch seine socialpolitisch günstige Seite.

Die einseitige Ausbildung hat für den ausgelernten Arbeiter den Übelstand, daß er bei Arbeitslosigkeit auf die begrenzte Zahl von Stellen in seiner Branche angewiesen ist und deshalb unter Umständen länger arbeitslos sein wird als wenn er allseitig ausgebildet wäre. Aber man darf doch auch nicht vergessen, daß eine allseitige Ausbildung in unserm so specialisierten Gewerbe, wo in vielen Branchen der Geselle bloßer Teilarbeiter ist, keine absolute Notwendigkeit mehr ist; sie würde durch erhöhtes Angebot tüchtiger Arbeiter jedenfalls dazu führen, die Lebenshaltung der in der Fabrikation besserer Möbel beschäftigten und höher gelohnten Arbeiter herabzudrücken.

---

[1] Wenn v. Schönebeck (a. a. O. S. 269) den Eltern daraus einen Vorwurf macht, so ist das m. E. eine Verkennung der thatsächlichen Verhältnisse.

[2] Es kommt vor, daß dem Lehrling erst im 3. Jahre eine Hobelbank gegeben wird; manche Lehrlinge müssen 3 Jahre lang polieren; ein Lehrling mußte 4 Jahre lang Kindersärge verfertigen, wobei er nicht einmal leimen lernte, da Särge genagelt werden.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

In den besseren und größeren Werkstätten werden Lehrlinge nur selten beschäftigt und der Mehrzahl damit die eigentliche Bildungsstätte verschlossen. Das kommt daher, daß diese Werkstätten nicht gleichzeitig hohes Kostgeld zahlen und den Lehrling allseitig ausbilden können; er bringt dem Meister wenig ein und ruiniert viel Holz. Da diese größeren Meister gewöhnlich auch tüchtige Tischler sind, so widerstrebt es ihnen, den Lehrling als Hausknecht zu benützen. Immerhin sind aber doch in vielen größeren Werkstätten ein oder zwei Lehrlinge beschäftigt, die stets nur drei Jahre, bisweilen auch noch kürzere Zeit, lernen, niemals Kostgeld erhalten, sondern gewöhnlich auch noch Lehrgeld bezahlen müssen. Sie stammen meist aus besser gestellten Handwerker- und Beamtenfamilien, haben vielfach ihr „Einjähriges" oder gar das Abiturientenexamen gemacht und besitzen gewöhnlich das nötige Kapital, um später eine eigene größere Tischlerei zu betreiben.

Ebenso giebt es noch eine kleine Anzahl handwerksmäßiger Mittelbetriebe, in denen tüchtige Meister durchweg in dreijähriger Lehrzeit, häufig ohne Lehrgeld und stets ohne Kostgeld den Lehrlingen eine allseitige Ausbildung zu teil werden lassen. Einer von diesen Meistern ist als vortrefflicher Lehrmeister bei seinen Genossen ganz besonders bekannt und geachtet; schon mehrfach haben Ausländer bei ihm das deutsche Tischlerhandwerk erlernt.

Wenn ich auch die allseitige Ausbildung *jedes* Tischlerlehrlings für keine absolute Notwendigkeit halte, so bin ich doch weit davon entfernt, die große Wichtigkeit der Frage einer tüchtigen Lehrlingsausbildung in unserm Gewerbe zu unterschätzen. Für das ausgedehnte Gebiet der eleganten Möbel und der soliden Mittelware ist eine bedeutende technische Fertigkeit erforderlich, die sich nur ein allseitig ausgebildeter Tischler aneignen kann. Daß die Lehrlingsverhältnisse hier aber bereits völlig trostlos lägen, wie vielfach behauptet wird, kann ich nicht zugeben. Zur Zeit bestreiten diese Branchen einen Teil ihres Bedarfs an neuen Arbeitskräften aus den Kleinstädten, wo noch Vollhandwerk besteht; einen Teil ziehen sie sich in ihren eigenen Lehrlingen heran; einen sehr großen Teil aber erhalten sie auf die Weise, daß die mangelhaft ausgebildeten Lehrlinge der Kleinbetriebe später zu ihrer weiteren Ausbildung als eine Art Mittelding zwischen Geselle und Lehrling in die größeren Werkstätten eintreten. Die höheren Löhne der besseren Arbeiter wie das Interesse an ihrem schönen Handwerk sind ein genügender Sporn für sie, und dadurch werden die schädlichen Wirkungen der mangelhaften Lehrlingsausbildung zum Teil wieder ausgeglichen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Sollten die Lehrlingsverhältnisse, wie es zu erwarten steht, sich noch ungünstiger gestalten, so werden die Möbelfabriken größere Opfer bringen müssen, um die nötigen Arbeiter heranzuziehen. Daneben werden Staat und Gemeinde helfend eingreifen müssen; der Errichtung eigentlicher großer Lehrwerkstätten, von denen manche alles Heil erwarten, dürften jedoch erhebliche Bedenken entgegenstehen. „Abgesehen von dem Kostenaufwand würde eine solche Maßregel das Handwerk in die Fabrik, den Gehilfen in einen gedrillten Arbeiter verwandeln und die freie Erfindung durch die Fülle überlieferter Vorschriften erdrücken. Denn jede Konzentration drängt den Betrieb zur Maschine, die Leitung zum dirigierenden Chefingenieur, die Thätigkeit des Individuums in unbeugsame Regeln“ [1].

Ich will es dahingestellt sein lassen, ob diese Sätze in vollem Umfang richtig sind, — jedenfalls könnte der mit den Lehrwerkstätten beabsichtigte Zweck auch schon durch die finanzielle Unterstützung und Förderung einer größeren Anzahl tüchtiger Lehrmeister weit billiger erreicht werden.

In Verbindung mit dieser Maßregel müßte natürlich das gewerbliche Bildungswesen noch weiter ausgebaut und gefördert werden. In den letzten 20 Jahren ist auf diesem Gebiet in Berlin schon sehr viel geschehen [2]; vor allem hat die städtische Verwaltung dem gewerblichen Bildungswesen ihre eifrige Fürsorge zugewandt, die auch von Erfolg gekrönt worden ist. Für unser Gewerbe kommen von den zahlreichen städtischen Bildungsanstalten in Betracht die schon erwähnte Tischlerfachschule, die beiden Handwerkerschulen [3] und eine ganze Anzahl Fortbildungsschulen.

Über die Thätigkeit dieser verschiedenen Anstalten läßt sich die citierte Denkschrift folgendermaßen aus [4]:

„Was alle brauchen und wenige beim Meister erhalten, ist Übung im Zeichnen, Verständnis einer Werkzeichnung; was die Strebsamen suchen, ist Übung im Entwerfen, ist Formenkenntnis und Geschmack.

Einen geordneten Zeichenunterricht, mit Einschluß der Projektionslehre, finden die jungen Leute in der Tischlerschule; er wird von gut vorgebildeten — meist dem Handwerk angehörenden — Lehrern geführt bis zum Entwerfen. Wer eine freiere Bewegung vorzieht, kann das Zeichnen in den Fortbildungsschulen betreiben, er findet dann in 5 dieser Schulen und in der Handwerkerschule Fachzeichenkurse, die von Tischlern oder Zeichnern für Tischler-Werkstätten geleitet sind; und schließlich

---

[1] Denkschrift betr. die Errichtung einer zweiten Handwerkerschule. (Von Dr. Jessen.) Berlin 1890. S. 8.

[2] Der günstigen Wirkungen des Kunstgewerbemuseums in den 70er Jahren ist im Abschn. 1, d gedacht worden.

[3] Die erste ist 1880, die zweite 1891 gegründet worden.

[4] a. a. O. S. 8 ff.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

bieten die Tageskurse der Handwerkerschule und des Kunstgewerbemuseums alles, was die künstlerische Seite des Tischlergewerbes erfordert.

In der Tischlerschule ist daneben ein Anfang gemacht in Unterweisungen über die technische Seite des Faches, die Konstruktionen, Verbindungen, Gehrungen, die Hölzer und ihre Pflege, die Werkzeuge u. s. f. Dieser Zweig des Fachunterrichts muß und wird weiter ausgebildet werden, sobald der mächtige Andrang zu den Zeichenkursen bewältigt ist.

Ob und wie zur Ergänzung noch eine Lehrwerkstatt, *eine höhere* praktische Tischlerschule für die *hervorragenden* Jünger des Handwerks einzurichten sein möchte, bleibt der Zukunft überlassen. Für die nächsten Jahre ist die dem Bedürfnis entsprechende Erweiterung der vorhandenen Einrichtungen ins Auge zu fassen.

Anfangs bemühten wir uns um das Interesse der Schüler und vermißten das Vertrauen der Meister. Jetzt haben wir beides und finden auch einsichtige Lehrer. Bereits bemerkt die Werkstatt das wachsende Geschick des Lehrlings und des Gehilfen. Dieser Fortschritt wird uns auch zum nächsten führen, den wir sehnlich herbeiwünschen, d. i. *die werkthätige Teilnahme der großen Firmen des Fachs*![1]

Die Vorbildung der Schüler ist sehr verschiedenartig. Der eine besuchte die Dorfschule, erlernte in seinem Dorfe die *Tischlerei*, der andere besuchte in Berlin eine Realschule und ist in der Fabrik seines Vaters als Zeichner oder Mitarbeiter thätig. Das Streben, vorwärts zu kommen, ist bei allen gleich, alle sind freiwillig in die Schule gekommen, vom 16jährigen Lehrling bis zum 35jährigen Gehilfen; die besonderen Ziele sind verschieden: dieser will nach einigen Monaten selbständig eine Werkstatt eröffnen, will sich nur die notwendigen Kenntnisse aneignen, um die Werkzeichnungen anderer verstehen zu können, jener will seine künstlerische Leistungsfähigkeit erhöhen; und noch andere wollen sich aus dem Gesellenstande aufschwingen, wollen durch den Besuch der Schule befähigt werden, Werkführer- oder Zeichnerstellen zu übernehmen . . . .

Das Streben der Lehrer geht dahin, jeden Schüler, den jüngsten wie den ältesten, zum Denken zu veranlassen, zur Selbständigkeit zu erziehen und ihn auf dem kürzesten Wege seinem Ziele zuzuführen. Durch diese Methode haben die Lehrer erreicht, daß ein großer Teil früherer Schüler jetzt in den ersten Berliner Möbelgeschäften und Werkstätten als Zeichner oder Werkführer thätig, andere selbständige Meister geworden sind und noch andere Stipendien zum Besuch höherer Schulen erhalten haben."

---

[1] Also gerade die großen Firmen, die in erster Linie an der Ausbildung tüchtiger Arbeiter interessiert sind, halten sich fern. Die Frage muß für sie demnach noch nicht brennend geworden sein, obwohl sie vielfach wehmütige Klagelieder singen. Die Klagen über mangelhafte Lehrlingsausbildung sind überhaupt alt. 1873 legte der Pariser Möbelfabrikant Mazaroz der Jury der Wiener Weltausstellung einen Aufsatz vor, in dem er behauptete, daß seit 25 Jahren in der Pariser Tischlerei keine Lehrlinge mehr ausgebildet würden; und in düsterem Pessimismus sah er *den* Untergang nicht nur der Möbelindustrie sondern der ganzen Gesellschaft daraus folgen. *Brinckmann*, a. a. O. S. 525 f.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Der Unterricht ist in der Fachschule unentgeltlich; in den Handwerkerschulen kostet der Zeichenunterricht für Tischler 5 Mk. monatlich; die anderen Unterrichtsgegenstände (Kunstgewerbliche Formenlehre, Holzschnitzen, Mathematik, Mechanik, Physik, Elektrotechnik, Chemie, Buchführung) werden nach der Stundenzahl bezahlt. (Halbjährlich 6 Mk. für 8 wöchentliche Stunden, 9 Mk. für 9—12, 12 Mk. für 13 und mehr.) Bedürftigen werden Freistellen gewährt.

In den Fortbildungsschulen ist der Unterricht zum Teil unentgeltlich, zum Teil wird Schulgeld erhoben.

Der Unterricht wird an Wochentagen des Abends, an den Sonntagen Vormittags von 8—12 Uhr im Sommer, von 9—1 Uhr im Winter erteilt. Der zur Zeit unentbehrliche Sonntagsvormittagsunterricht hat in den letzten Jahren sehr unter den verschiedenen Maßregeln gelitten, die zur Ausführung der neuen Bestimmungen des § 120 der Gewerbeordnung von der Stadt und den kirchlichen Behörden getroffen wurden. Nachdem zeitweilig der ganze Unterricht überhaupt in Frage gestellt war, hat man sich neuerdings dahin geeinigt, daß besondere Schulgottesdienste eingerichtet werden sollen. Ob dieses Auskunftsmittel sich bewähren wird, ob man den Forderungen der Geistlichkeit für diesen Gottesdienst hinsichtlich des Orts, der Dauer und vor allem der Zahl[1] der Teilnehmer wird entsprechen können, bleibt freilich abzuwarten. Jedenfalls bedroht die unglückselige Neuerung im § 120 die höchst segensreiche Institution der gewerblichen Fortbildungsschulen ernstlich in ihrer Existenz.

In den städtischen Bildungsanstalten empfingen im Winter 1894 1419 Tischler, darunter 1034 Lehrlinge, Unterricht. Beinahe die Hälfte aller Lehrlinge nahm am Unterricht teil, was schon ein großer Fortschritt ist, obwohl es bedauerlich bleibt, daß die größere Hälfte der Lehrlinge von den Fortbildungsschulen sich fernhält. In der Tischlerfachschule waren 452 Schüler, darunter 399 Lehrlinge; in der 1. Handwerkerschule 180 Tischler, darunter 70 Lehrlinge; in der 2. Handwerkerschule 70 Tischler, darunter 20 Lehrlinge. Die übrigen verteilten sich auf die verschiedenen

[1] In Lübeck war die Geistlichkeit mit durchschnittlich 10 Teilnehmern zufrieden, aber selbst diese geringe Zahl scheint sich nicht auftreiben zu lassen. Vgl. Glinzner, Der Sonntagsunterricht und seine Zukunft, Leipzig 1894, S. 40. Diese sehr instruktive kleine Schrift beweist die Notwendigkeit eines mehrstündigen Zeichenunterrichts bei Tageslicht aufs schlagendste und führt gegen die Verlegung dieses Unterrichts auf die Wochentage verschiedene Gründe an, unter denen der Mangel an Lehrkräften an Wochentagen der wichtigste ist, der auch jedenfalls nicht so leicht zu beseitigen sein dürfte.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Fortbildungsschulen, von denen eine von 212 Tischlern (170 Lehrlinge) besucht war[1].

Man sieht, wenn auch das Lehrlingswesen in der Berliner Tischlerei noch zahlreiche und große Übelstände aufzuweisen hat, so ist doch auch schon vieles gebessert worden; die Faktoren, die an einer Besserung eifrig arbeiten, werden nicht erlahmen, und man braucht nicht allzu pessimistisch in die Zukunft zu blicken. Bis jetzt ist die kunstgewerbliche Leistungsfähigkeit der deutschen Tischlerei nicht gesunken, sondern hat sich im Gegenteil ununterbrochen gehoben.

12. Schlußbemerkungen.

Das Ergebnis der ganzen Untersuchung läßt sich in folgende Sätze zusammenfassen:

Seit dem Eindringen des Kapitalismus in unser Gewerbe hat die Berliner Tischlerei eine ungeheure Ausdehnung angenommen. Der eigentliche Kleinbetrieb ist im Rückgang begriffen, während die kapitalistischen Mittel- und Großbetriebe siegreich vorschreiten. Der Grund des Rückgangs der Kleinbetriebe ist hauptsächlich in ihrem Kapitalmangel zu suchen; in einer Anzahl Branchen kommt noch eine technische Überlegenheit der mechanischen Produktion hinzu, um den Untergang der Kleinbetriebe zu beschleunigen; in andern Branchen wirken die Konkurrenz der Gefängnisarbeit, Übelstände im Submissionswesen und der Bauschwindel in der gleichen Richtung.

Der Verfall des Kleinbetriebs läßt sich nicht statistisch erfassen und zahlenmäßig zum Ausdruck bringen. Die verhältnismäßig geringe Verminderung der absoluten Zahl der Kleinmeister darf über das Elend ihrer Lage nicht täuschen[2]. Relativ wenige können sich entschließen, auf die Meisterschaft zu verzichten; mit verzweifelter Energie suchen sie ihre Selbständigkeit zu bewahren und als Flickmeister und Hausindustrielle sich durchzuschlagen. Nur der Tod reißt Lücken in ihre Reihen, die freilich vielfach wieder von jungen Anfängern ausgefüllt werden; wenige hundert Mark reichen hin, um die Meisterschaft und eine scheinbare Selbständigkeit

[1] Vgl. Übersicht über das Fortbildungsschulwesen u. s. w. der Stadt Berlin. 1894.

[2] Hierfür nur ein Beispiel: Nach den Angaben der Ortskrankenkasse blieben von etwa 2000 Meistern mit ihren Kassenbeiträgen rückständig, sodaß sie erst auf Exekutionsantrag beigetrieben werden konnten 1893 : 599 Meister, 1894 : 996 Meister mit 15 550 Mk. resp. 22 482 Mk. Kassenbeiträgen!

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

zu erwerben. So viel erspart sich mancher großstädtische Arbeiter und wagt seine Ersparnisse in der meist eitlen Hoffnung, emporzukommen. So viel bringt mancher Geselle als Erbteil von seinem Dorfe mit in die Großstadt und hier wird es im gewöhnlich vergeblichen Ringen um die Selbständigkeit nutzlos geopfert.

Bei der Beurteilung der Lebensfähigkeit der Kleinmeister darf man überhaupt nicht vergessen, wie viele unserer Handwerker aus dem Bauernstande hervorgegangen sind. Mag die Abfindungssumme für sie als jüngere Kinder groß oder gering gewesen sein — fast alle sind mehr oder weniger reichlich mit Kapital ausgestattet worden, wofür jetzt vielleicht die Hypothekenschulden den Besitzer des väterlichen Gutes erdrücken. Sicherlich haben sich viele von ihnen hoch gearbeitet, den meisten aber ist es nicht geglückt, und sie befinden sich jetzt in hoffnungsloser Lage. Dabei ist es vielfach bei der einmaligen Abfindung nicht geblieben; durch Erbgang (von andern Verwandten) und Heirat sind immer neue Summen in die Stadt geströmt. Und dieser Prozeß hat noch nicht aufgehört; noch kommen neue Meister vom Lande herein, noch erhalten die schon ansässigen städtischen Meister Erbanteile. So wird einerseits der Abgang in der Zahl der Meister ersetzt, so werden andererseits die schon im Vermögensverfall befindlichen Handwerker wieder gekräftigt. Auch die Wertsteigerung des Grund und Bodens und der Häuser in den Groß- und Kleinstädten führt vielfach dem Handwerker direkt und indirekt neue Kapitalien zu.

Aus diesen außergewöhnlichen Hilfsmitteln erklärt sich zum Teil die erstaunliche Zähigkeit, mit der sich der Kleinhandwerker in Deutschland am Leben erhält, während in England, wo es keinen Bauernstand giebt und der Grund und Boden einer relativ kleinen Anzahl gehört, das Handwerk vor dem Ansturm der Großindustrie sofort zusammengesunken ist. Mit der zunehmenden Verschuldung unseres Bauernstandes muß aber dem Handwerk diese wichtige Lebensader immer mehr abgeschnitten werden [1].

Daß die geschilderten Faktoren auch in der Berliner Tischlerei wirksam sein müssen, lehrt ein Blick auf die oben S. 376 mitgeteilten Zahlen; nur 29 % der Arbeitgeber sind geborene Berliner, fast $^3/_4$ von ihnen stammen von außerhalb. Die Wirksamkeit dieser Faktoren scheint aber auch beständig schwächer zu werden, da die Zahl der zugezogenen Arbeitgeber seit 1875 fortdauernd gesunken ist, obwohl sich die Geschäftslage gleichzeitig

[1] Wenn man sich also erfolgreich bemühen würde, durch Änderungen im Erbrecht den ländlichen Mittelstand zu erhalten, so würde man damit gleichzeitig den Untergang des städtischen beschleunigen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

ununterbrochen gebessert hat, was sich in dem immer stärker werdenden Zuströmen der Arbeiter ausprägt.

Aber noch andere Mittel ermöglichen dem Handwerker die Fristung seiner Existenz. Von der Herabdrückung der Lebenshaltung, von der eignen Überarbeit und der Ausbeutung der Gesellen und Lehrlinge ist bereits die Rede gewesen; auch einen andern wichtigen Punkt habe ich schon gestreift. Wenn ein Tischler den größten Teil seines Vermögens zugesetzt und trotzdem tief in Schulden geraten ist, so entschließt er sich häufig einfach, durch Bankerott oder Vergleich seine drückenden Verpflichtungen ganz oder teilweis abzuschütteln. Das kommt in allen Geschäftskreisen vor, ist aber bei den Handwerkern besonders beliebt. Es ist noch sehr günstig für die Gläubiger, wenn der etwaige Rest des Vermögens zum Vergleich verwendet wird; hier springt häufig auch die Frau, der Bruder oder ein sonstiger Verwandter hilfreich bei. Oft aber wird auch dieser Rest für die Zukunft bei Seite geschafft; an Schiebungen, Scheinverkäufen und dergleichen Manipulationen findet selten jemand in diesen gedrückten Kreisen etwas Anstößiges, und alle Verwandten und Freunde sind gern bereit, hier hilfreich einzugreifen, wenn sich nur ein direkter Konflikt mit dem Strafgesetzbuch vermeiden läßt. Mit dem ökonomischen und technischen Verfall des Kleinmeisters geht der moralische Hand in Hand. Nach dem Bankerott wird das Geschäft an einer andern Stelle von neuem eröffnet und geht jetzt gewöhnlich unter dem Namen der Frau; natürlich wird nur der Anfangsbuchstabe des Vornamens bekannt gemacht. Nach einigen Jahren ist vielleicht auch der gerettete Rest des Vermögens oder das Geld der Frau zugesetzt, und der Tischler steckt wieder in Schulden. Bisweilen hält ihn dann eine Erbschaft oder ein Lotteriegewinn[1] wieder einige Jahre über Wasser; früher oder später macht er zum zweiten Male Bankerott und eröffnet in gleicher Weise wie beim ersten Male eine dritte Werkstatt, die jetzt vielleicht unter dem Namen eines Bruders, eines Sohnes oder eines sonstigen Verwandten betrieben wird. Der heftige Konkurrenzkampf unter den Holzhändlern ermöglicht diesen Tischlern die Existenz; meist wissen sich die Händler für etwaige Verluste durch hohe Preise schadlos zu halten; neue etablieren sich, welche die „faulen" Kunden noch nicht kennen, und manchmal ist ein Holzhändler auch dem Tischler bei der Auseinandersetzung mit den übrigen Gläubigern behilflich, wenn er sich dafür im Geheimen verpflichtet, den freundlichen Vermittler ganz oder zum größten Teil schadlos zu halten, während die andern Gläubiger vielleicht 10 % bekommen haben. So

[1] Ein Handwerker, der nicht in der Lotterie spielt, dürfte schwer zu finden sein.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

kommt der kleine Meister zwar im allgemeinen immer tiefer herab, aber es gelingt ihm doch, sich durchzuschlagen. Später treten entweder die Kinder hilfreich ein und erhalten die Eltern bis zum Tode, oder der Meister stirbt mit Hinterlassung bedeutender Schulden, während der Nachlaß kaum hinreicht, um die Begräbniskosten zu decken.

Eine Hilfe für die eigentlichen Kleinbetriebe ist nicht abzusehen. Dem Handwerker ist sein fester Boden, die Kundenproduktion, entzogen; er ist Warenproduzent geworden, seine Produkte gehen nicht sofort in den Konsum ein, sondern er muß auf Vorrat, für den Markt, arbeiten. Der Kundenproduzent braucht nur einen geringen Aufwand an Betriebsmitteln; wertvolle Rohmaterialien liefert ihm gewöhnlich der Kunde. Der Warenproduzent muß Kapital haben; denn alle volkswirtschaftlichen Beziehungen sind kapitalistisch geregelt. Die Größe des erforderlichen Kapitals ist in den verschiedenen Gewerben verschieden; aber es muß fast immer nicht unbeträchtlich sein, wenn der Produzent seinen Rohstoff billig einkaufen und seine fertigen Produkte günstig absetzen will; je größer sein Kapital ist, um so besser steht er sich bei Einkauf und Absatz. In unserm Gewerbe bedingt die Eigenart des Rohmaterials, des Holzes, die relativ lange Dauer des Produktionsprozesses und die Schwierigkeit des Absatzes einen ganz besonders großen Kapitalaufwand, der selbst in der technisch günstig gestellten eigentlichen Möbelfabrikation dem nicht kapitalkräftigen Kleinbetriebe die Existenz unmöglich macht.

Alle Versuche, durch genossenschaftliche Organisationen die üblen Wirkungen des Kapitalmangels zu beseitigen, sind fehlgeschlagen, und von ihnen ist auch in Zukunft keine Besserung zu erwarten. Ebenso wenig ist einzusehen, wie der Befähigungsnachweis etwas nützen soll, wenn man nicht gleichzeitig alle Übelstände der Zunftverfassung mit in den Kauf nehmen will. Es ist nicht möglich, die Kleinbetriebe aus der Hörigkeit der Magazine zu befreien, welche die Preise immer weiter herabdrücken und damit auch die untern Schichten der Mittelbetriebe gefährden. Der in den Kleinbetrieben produzierte „Schund" ruiniert die solide Produktion für die unteren Klassen und bildet zugleich für die technische Höhe der deutschen Tischlerei eine ernste Gefahr.

Wenn ich die Unmöglichkeit konstatiert habe, den kapitallosen Kleinmeistern zu helfen, so will ich damit keineswegs einem Laisser faire laisser aller das Wort reden; ich meine im Gegenteil, daß ein energisches Eingreifen des Staats durchaus notwendig ist[1]. Es kann aber dabei nicht

[1] Man verzeihe mir, daß ich mir erlaube, Reformvorschläge anzuführen. Ich

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

darauf ankommen, das Handwerk als solches zu erhalten, das wäre ein vergeblicher Versuch. Das Ziel kann nur sein, einen möglichst großen Teil der jetzigen Handwerker zu industriellen Unternehmern emporzuheben und gleichzeitig für die ins Proletariat versinkenden unteren Schichten des Handwerkerstandes eine Besserung ihrer materiellen Lebensbedingungen — nicht mehr als Handwerker sondern als Lohnarbeiter — herbeizuführen.

Um beide Ziele zu erreichen, ist in erster Linie der weitere Ausbau der Arbeiterschutzgesetzgebung nötig. Wenn dem kleinen Meister die schrankenlose Ausbeutung seiner Lehrlinge und Gesellen unmöglich gemacht wird, so wird er auch seine Selbständigkeit nicht mehr lange aufrecht erhalten können. Wird durch die Arbeiterschutzgesetze gleichzeitig eine Hebung der Arbeiterklasse erreicht, so wird er sich auch eher entschließen, Lohnarbeiter zu werden als heute, wo er sich häufig genug auch materiell verschlechtern würde; jedenfalls dürfte der Übergang ins Proletariat ihm oder seinen Nachkommen keinen Schaden bringen. Andrerseits aber wird den Magazinen mit der Vernichtung der kapitallosen Kleinmeister das beste Ausbeutungsobjekt genommen, und der Schundkonkurrenz, die für das ganze Gewerbe eine schwere Gefahr ist, der Boden abgegraben. Die energische Durchführung des Arbeiterschutzes würde dasselbe Ziel erreichen, das mit dem Befähigungsnachweis erstrebt wird: Verringerung der Meisterzahl. Da nur die kapitalkräftigeren Meister übrig bleiben würden, die imstande wären, die Preise auf einer Höhe zu halten, bei denen Meister und Geselle gut bestehen könnten, so wäre damit auch die Preisnormierung der Zwangsinnung z. T. durchgeführt, ohne daß man Monopolpreise bekäme und auf die günstigen Wirkungen der freien Konkurrenz zu verzichten brauchte.

Dabei ist die Gefahr, daß nur Riesenbetriebe übrig bleiben würden, durchaus nicht vorhanden. Betriebe mit 5—10 Arbeitern, vielleicht auch noch kleinere Betriebe würden lebensfähig bleiben, wenn sie eben genügend fundiert wären. Der Schwerpunkt des Gewerbes würde noch mehr als bisher in die Mittelbetriebe rücken, daneben würden allerdings die eigentlichen Großbetriebe zunehmen, ohne aber die andern Betriebsformen ernstlich zu gefährden. Als moderniſiertes, kapitalkräftiges Kleingewerbe kann ein großer Teil der Möbeltischlerei noch sehr wohl bestehen. Die Vorteile des größeren Kapitals wachsen

---

mache die folgenden Ausführungen aber nur, weil es mir darauf ankommt, den berechtigten Kern der Handwerkerforderungen, besonders der zünftlerischen, darzulegen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

zwar beständig mit seiner Größe; aber in der Tischlerei hören sie doch bei einem bestimmten absoluten und relativen Umfang des Kapitals auf, entscheidend zu wirken. Wer bei 10 Gesellen ein Betriebskapital von etwa 15—20000 Mk. hat, kann sich die wichtigsten Vorteile des Engroseinkaufs ebenfalls verschaffen und ist dem Händler nicht auf Gnade und Ungnade preisgegeben. Es handelt sich bei der vorgeschlagenen Maßregel darum, die soliden kleinen Meister, die noch lebensfähig sind, der Gefahr zu entreißen, von den Schundproduzenten mit in den Abgrund gezogen zu werden. Für die Zukunft kommt es darauf an, „leichtfertige Etablierungen" zu verhindern, „durch die dergleichen Personen mehr denn zu oft nur Arbeit und Geld verschleudern, um sich durch die Konkurrenz der ungezügelten Wohlfeilheit zu erhalten.[1]"

Wenn es gelungen ist, die lebensfähigen Meister in kleine industrielle Unternehmer zu verwandeln, wird man auch in der Lage sein, weitere Verbesserungen zu Gunsten der Arbeiter durchzuführen, ohne wie bisher ängstlich auf den untergehenden Kleinmeister Rücksicht nehmen zu müssen. Neben dem Arbeiterschutz wird man auch die eigentlichen Handwerkerforderungen berücksichtigen müssen, die zwar „das Handwerk" nicht retten können, wohl aber die mittleren und oberen Schichten der Handwerker vor dem Untergang bewahren und emporheben zu können. Hierher gehören der weitere Ausbau des Genossenschaftswesens, besonders der Kreditgenossenschaften; die Regelung des Submissionswesens und der Gefängnisarbeit;

[1] Man sieht, diese Worte haben seit 1849 an Wahrheit nichts eingebüßt. — Ich habe mit sehr vielen Berliner Tischlermeistern über die Frage einer Verkürzung der Arbeitszeit, auf die es bei dem Arbeiterschutz doch in erster Linie ankommen würde, hinsichtlich ihrer Wirkung auf die ganze Tischlerei gesprochen und bin niemals bei Meistern, die mehr als etwa 5 Gesellen beschäftigten, auf Widerspruch gegen diesen Gedanken gestoßen. Man gab allseitig zu, daß die Vernichtung der Schmutzkonkurrenz, die man durch Einführung des Befähigungsnachweises erstrebt, auch auf diesem Wege zu erreichen sei. „Arbeiterschutz ist auch Handwerkerschutz!" „Je eher die Schmutzkonkurrenten zu Grunde gehen, um so besser; dann erst kann sich das Handwerk heben," und ähnliche Aussprüche habe ich öfter gehört. Auch von anderer sehr eingeweihter Seite wurde mir versichert, daß der Gedanke an einen Arbeiterschutz in den Kreisen der mittleren Handwerker sehr an Boden gewinne; nur trauen sich diese Meister, die vielfach leitende Stellen innehaben, aus Furcht vor der großen Masse der Kleinmeister nicht recht mit der Sprache heraus. Ein sehr intelligenter alter Tischlermeister, der etwa 10 Gesellen beschäftigt, schlägt in einem kleinen Aufsatz, den er für mich verfaßt hat, als Mittel zur Hebung des Handwerks ebenfalls ein Arbeiterschutzgesetz (Verkürzung der Arbeitszeit) vor (neben den andern bekannten Forderungen hinsichtlich des Lehrlingswesen, der Genossenschaften, des Submissionswesens und der Gefängnisarbeit).

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

eine Gesetzgebung gegen den Bauschwindel; vor allem auch eine bessere Regelung des Lehrlingswesens u. a. m.

In der Fabrikation fournierter Möbel werden sich die Mittel- und Großbetriebe in allen Abstufungen erhalten können; Berlin wird der Mittelpunkt für diese Industrie bleiben und seine Bedeutung für den inneren Markt, die die Möbeltischlerei in der Provinz ernstlich bedroht, wird sicherlich auch in der Zukunft noch mächtig wachsen.

In allen andern Branchen dagegen, höchstens mit Ausnahme der Sargtischlerei, wird der fabrikmäßige Großbetrieb mehr und mehr das Feld erobern, und ein sehr großer Teil der Produktion wird in die Dörfer und Kleinstädte der östlichen Provinzen verlegt werden.

Der Hauptmarkt für die Tischlerei wird wie bisher das Inland bleiben; der Export hat niemals eine entscheidende Bedeutung gehabt und wird in Zukunft jedenfalls eine noch geringere Rolle spielen[1]. Für den Weltmarkt kommen überwiegend die Luxusmöbel in Betracht, in denen Frankreich nicht zu schlagen sein dürfte. Denn „hier spielt nicht nur die Überlieferung und der geübte Stamm von Handwerkern mit, sondern direkt der Vorrat vorhandener Modelle". Sie sind „jeden Augenblick ohne besondere Modellkosten, ohne langwierige Versuche verwendbar, in durchaus geläufigen Zusammenstellungen dem Fabrikanten bequem, dem Publikum bekannt, dem Weltmarkt heimisch"[2]. Auf eine Ausdehnung des Exports ist trotz aller Tüchtigkeit der deutschen Möbelindustrie nicht zu rechnen; wir müssen uns im Gegenteil darauf gefaßt machen, die nordamerikanische Tischlerei als Konkurrentin auf dem deutschen Markte zu erblicken. Sie dürfte nach Professor Lessings Schilderung[2] kein zu verachtender Gegner

---

[1] Der Export von „Möbeln aus Hartholz und fournierten Möbeln" stieg von 1880—1884 von 3,4 auf 6,5 Millionen Mark. Seitdem gestaltete sich Einfuhr und Ausfuhr in Millionen Mk. (nach dem Statistischen Jahrbuch f. d. deutsche Reich):

Jahr	Ausfuhr	Einfuhr
1885	6,4	1,2
1886	5,4	1,4
1887	6,1	1,6
1888	6,3	1,6
1889	4,8	2,0
1890	4,5	2,1
1891	4,3	2,1
1892	3,9	1,8
1893	5,2	1,8

[2] Amtlicher Bericht über die Weltausstellung in Chicago. Bd. II, S. 779 f. (Lessing, Kunstgewerbe.)

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

sein: „Ihre Selbständigkeit wurzelt in den Grundelementen der modernen auf Maschinenarbeit aufgebauten Industrie. Sie ist in ihrer straffen nüchternen Folgerichtigkeit angepaßt der allgemeinen Geistesrichtung unseres Zeitalters, sie entspricht der socialen Strömung, welche einfache leicht herstellbare Formen für die großen Massen der Bevölkerung sucht, sie arbeitet ohne historischen Ballast mit allgemein verständlichen Formen und macht sich alle Errungenschaften der modernen Technik zu Nutze. Wir müssen uns darauf gefaßt machen, daß ihre Erzeugnisse den Weg nach Europa finden und einer im besten Sinne modernen Kunstweise bei uns Bahn brechen."

Da unsere Tischlerei fast ausschließlich auf den inneren Markt angewiesen ist, wird der Fortschritt in diesem Gewerbe in erster Linie von einer Steigerung der Kaufkraft der breiten Massen des Volkes abhängen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

XII.

Die Lage der Arbeiter in der Berliner Tischlerei.

Von
Bruno Burchardt.

1. Allgemeines.

Für eine Untersuchung über die Frage, welchen Boden das Handwerk noch besitzt, ist die Erörterung der Lage, in welcher sich die nicht selbständigen Personen befinden, von entscheidender Bedeutung. So wichtig es ist, die Bedingungen, unter welchen die Handwerksmeister den Kampf um das sociale Dasein kämpfen, genau kennen zu lernen, so hat man doch damit nur eine Seite der Handwerkerfrage erfaßt. Es handelt sich ebenso sehr darum, festzustellen, in wie weit sich der wirtschaftliche Typus des alten Handwerksgesellen unter der kapitalistischen Produktionsweise verändert hat.

In der Zeit der Blüte des Handwerks finden wir einen Handwerkerstand, der als geschlossenes Ganze Meister und Gesellen umfaßte. Beide gehörten der gleichen Gesellschaftsschicht an; ein enges Band gemeinschaftlicher Interessen umschlang sie. Der Geselle hatte die Aussicht, nach einer gewissen Zeit Meister zu werden; der Meister hatte die Gesellenlaufbahn durchgemacht. Ein Widerstreit zwischen ihnen konnte aus den wirtschaftlichen Verhältnissen nicht geboren werden. Wie die Zunft eine amtliche Korporation war, die ihre Funktionen im städtischen Wirtschaftsorganismus kraft öffentlicher Verpflichtung wahrnahm, so war auch das Arbeitsverhältnis öffentlich-rechtlich geregelt und gefestigt.

In der Berliner Tischlerei, mit welcher sich die vorliegende Untersuchung zu beschäftigen hat, ist von den alten „patriarchalischen" Zuständen keine Spur mehr zu finden. Nicht übernimmt der Meister, in sicherer

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Nahrung, mit seiner Stellung Pflichten, die er gewissenhaft zu erfüllen hat, sondern der Unternehmer trachtet darnach, daß das in seinem Geschäfte angelegte Kapital sich möglichst hoch rentiert, oder der Kleingewerbtreibende führt, von allen Seiten beengt und bedrängt, einen verzweifelten Kampf um das tägliche Brot. Der Geselle sieht in dem Meister nicht mehr den Angehörigen seiner eigenen Gesellschaftsschicht, mit dem ihn gemeinsame Interessen verknüpfen, sondern den Vertreter einer anderen Klasse, deren Lebensinteressen den seinen direkt zuwiderlaufen. Die Ursache dieser Veränderung ist die Verwandlung des Handwerksgesellen in den Lohnarbeiter. Die Aussicht, selbst Meister zu werden und damit sein sicheres Brot zu haben, welche die Interessengemeinschaft zwischen ihm und dem Meister stützte und hielt, ist überaus gering. Er wird als Lohnarbeiter geboren, mit der Gewißheit, auch als solcher zu sterben. Seine Arbeitskraft so teuer als möglich zu verkaufen, möglichst günstige Arbeitsbedingungen zu erzielen, muß so naturgemäß sein Hauptinteresse bilden. Alle Schwankungen im Absatz und der Produktion treffen ihn mit ungemilderter Heftigkeit; er hat kein festes Brot, die Arbeitsgelegenheit wechselt von Monat zu Monat, oft von Woche zu Woche und fehlt nicht selten ganz. Bei dieser Unsicherheit in seiner Existenz ist er darauf angewiesen, rücksichtslos die Konjunkturen auszunützen, kein anderes Interesse für sich maßgebend sein zu lassen als sein eigenes und, wenn es hoch kommt, das seiner Klassengenossen.

Daß die in der Berliner Tischlerei beschäftigten abhängigen Personen in ihrer Hauptmasse definitiv der Klasse der Lohnarbeiter angehören, kann nicht bezweifelt werden. 1801[1] gab es 474 selbständige Tischler in Berlin und 687 abhängige; die Verhältniszahl der letzteren zu den ersteren war 1,45. 1875[2] waren 2876 Selbständige und 14 504 Abhängige in Berlin, von denen 8714 bei Tischlern in Arbeit standen; die Verhältniszahl war 5,04 bezw. 3,03. 1890[3] gab es 3145 Selbständige und 21 573 Abhängige, von denen 13 899 in der Tischlerei beschäftigt waren. Die Verhältniszahl ist 6,86 bezw. 4,42.

Von den Zahlen für 1890 müßten die „Meister" ohne Arbeiter, deren Selbständigkeit oft weiter nichts ist als eine verdeckte Lohnarbeiterschaft, eigentlich abgezogen werden. Thun wir dies, so erhalten wir 2035 Arbeitgeber[4], bei denen 13 899 Arbeiter beschäftigt sind. Im Durchschnitt kämen also 6,8 beschäftigte Arbeiter auf einen Arbeitgeber.

[1] Siehe P. Voigt S. 337.
[2] Berliner Volkszählung 1875.
[3] Berliner Volkszählung 1890, Heft I, S. 106 und S. 108—109.
[4] Berliner Volkszählung 1890, Heft I, S. 108—109.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Nach Schmoller[1] beginnt die Aussicht für jeden Gesellen, Meister zu werden, bei einer Verhältniszahl von ca. 1,33 aufzuhören.

Ein gleiches Ergebnis liefert die Betrachtung der Altersverhältnisse der Abhängigen, die allerdings nur für die gesamte Holzindustrie festzustellen sind. Von den in dieser beschäftigten Hilfspersonen hatten 1890 46,5 % bereits ein Alter von 30 Jahren überschritten, 23 % befanden sich im Alter von über 40 Jahren. Überträgt man diese Prozentzahlen auf die Tischlerei allein, so ergeben sich für 1890 10034 Abhängige über 30 und 4962 über 40 Jahre. Im ersten Falle erhalten wir also mehr als dreimal soviel Abhängige wie Selbständige überhaupt und fast fünfmal soviel wie Arbeitgeber, im anderen ungefähr anderthalbmal soviel Abhängige wie Selbständige überhaupt und mehr als doppelt soviel wie Arbeitgeber. Dabei ist freilich nicht zu übersehen, daß ein Teil der Abhängigen nicht in der eigentlichen Tischlerei, sondern in Pianoforte-, Maschinenfabriken u. dgl. beschäftigt ist; aber es kann dies an der Thatsache nichts ändern, daß für die Mehrzahl der Tischlereiarbeiter die Lohnarbeit heute Lebensberuf ist.

Einen weiteren Beleg dafür bietet die Statistik der verheirateten Gesellen. In den dreißiger und noch in den vierziger Jahren gehörten verheiratete Gesellen zu den Seltenheiten und standen weder beim Meister noch bei ihren Kameraden in besonderer Achtung. Bereits 1867 finden wir ungefähr ein Drittel der Abhängigen des Tischlereigewerkes im Ehestande (10527 Arbeiter mit 10646 Angehörigen); 1890 werden in der Holzindustrie 16188 Abhängige als verheiratet gezählt[2], das sind 50,3 % der Gesellen. Um ein richtiges Bild zu gewinnen, ist jedoch nur die Zahl der Heiratsfähigen in Betracht zu ziehen. Abzuziehen sind also zunächst von den 32178 Arbeitern der Holzindustrie 5286 unter 20 Jahren; ferner von den Arbeitern zwischen 20—30 Jahren diejenigen im militärpflichtigen Alter, also die Altersklassen zwischen 20 und 23 Jahren, die wir auf ein Fünftel aller zwischen 20 und 30 Jahren ermittelten Arbeiter = 2384 schätzen[3]. Es blieben somit 24508 heiratsfähige Abhängige in der Holzindustrie, von denen 16188 = 66 % wirklich verheiratet sind. Bei einer

[1] Kleingewerbe S. 340.

[2] Berliner Volkszählung, I. Heft, S. 90—91.

[3] Eine verhältnismäßig schwache Besetzung dieser Jahrgänge ist deswegen anzunehmen, weil der Zuzug von auswärts ein sehr starker ist, dieser aber meistens erst nach Ableistung des Militärdienstes erfolgt.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Übertragung obiger Rechnung auf die Tischlerei würden wir pro 1890 16417 heiratsfähige und 10835 thatsächlich verheiratete Abhängige erhalten, d. i. die dreifache Zahl der Selbständigen und die fünffache der Arbeitgeber.

2. Lohnverhältnisse und Lebenshaltung.

Die herrschende Form des Lohnvertrags ist in Berlin der Accord. Bei Antritt der Arbeit erhält der Arbeiter ein bestimmtes Stück oder einen „Satz" ein und desselben Arbeitsgegenstandes, wie ein halbes Dutzend Bettstellen, vier Spiegelspinden, ein halbes Dutzend Tischplatten zum Fournieren u. s. w. vom Arbeitgeber zugewiesen. Darüber wird mit ihm ein Accord, dessen Dauer mehrere Tage, Wochen, zuweilen einige Monate beträgt, abgeschlossen. In der Zeit des Accords erhält der Arbeiter wöchentliche Abschlagszahlungen von vereinbarter Höhe, nach Fertigstellung der Arbeit den übrigbleibenden Rest. Dieser pflegt jedoch selten nennenswert zu sein; denn der Arbeiter sucht auf ihn, wenn er bereits mehr Arbeit geleistet hat, als die erhaltenen Abschlagszahlungen vergüten, Vorschüsse zu erhalten, welche ihm der Meister allerdings nur widerstrebend gewährt.

Die Stücklohnsätze sind so bemessen, daß der Arbeiter bei Anstrengung aller seiner Kräfte gerade einen gewissen Durchschnittsverdienst, der je nach den Fähigkeiten verschieden ist, herausschaffen kann, wie die Arbeiter sagen, „dabei zurecht kommt". Da er außerdem beim Arbeiten „auf Zeichnung" (zumeist gute Möbel) durchaus nicht immer in der Lage ist, die ihm in der Zeichnung vorgelegte Arbeit auf ihren Umfang sofort so gut taxieren zu können, wie der Meister oder Zeichner, der sich schon länger mit dem Stück beschäftigt hat, so gelingt es ihm nur selten, einen höheren Accordsatz zu erlangen, als der Arbeitgeber ihm angeboten hat. In der größten Möbelfabrik Berlins ist deshalb das Veraccordieren nach beiderseitiger Vereinbarung einfach beseitigt. Besonders angestellte Kalkulatoren berechnen genau die Produktionskosten, und der von ihnen herausgerechnete Arbeitslohn wird den Arbeitern einfach mitgeteilt; einen Widerspruch giebt es nicht.

Es ist daher nur natürlich, daß der Arbeiter bei seiner Unkenntnis einerseits und seiner Wehrlosigkeit gegenüber dem Unternehmer andererseits oftmals den kürzeren zieht. Er verrechnet sich oder sieht sich zu einem Versuch mit einer ihm wenig lohnend erscheinenden Arbeit gezwungen, und muß es dann sehr oft erleben, daß sein Verdienst zu seiner Arbeitsleistung in keinem Verhältnis mehr steht. Sein einziges Hilfsmittel ist das Hinwerfen

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

der Arbeit, über das sich die Meister so sehr beklagen; hierdurch kann er zuweilen eine Erhöhung des Accords erreichen. In manchen Fällen ist dies jedoch ein Schlag ins Wasser; denn es ist gerade der Effekt, den der Arbeitgeber erzielen wollte, nachdem er den Arbeiter zur Übernahme eines absolut nicht lohnenden Accords veranlaßt hat. Da der Meister sich stets so sichert, daß die geleistete Arbeit trotz aller Vorschüsse den Wert der Abzahlungen übersteigt, so macht er dabei einen ganz hübschen Profit; denn erstens hat er seine Arbeit für einen unmöglichen Preis gemacht bekommen, zweitens bleibt ihm noch ein Rest völlig unbezahlter Arbeit. Diesen auszuklagen ist für den Arbeiter äußerst selten von Erfolg. Die gerichtlichen Taxationen sind so niedrig, daß der Arbeiter so gut wie stets als voll bezahlt erachtet werden muß. Die bitteren Klagen, welche über derartige Praktiken seitens der Arbeiter geführt werden, lassen solche Manipulationen doch als verbreiteter erscheinen, als man von vornherein anzunehmen geneigt sein muß.

Auf der anderen Seite begegnet man aber auch vielfach einem durchaus humanen Vorgehen. Wenn ein Accord schwer zu taxieren und eine Einigung nicht zu erzielen ist, läßt man den Arbeiter zunächst die Arbeit beginnen und schließt nach acht Tagen, wenn er sich genügend hineingefunden hat, mit ihm ab. Auch zeigt man oft, wenn sich eine falsche Kalkulation seitens des Arbeiters herausstellt, ein Entgegenkommen insofern, als man die Arbeit gegen festen Wochenlohn fertig machen läßt. Diese Rücksichten genießen jedoch fast nur Arbeiter von überdurchschnittlichem Leistungsvermögen und auch nur bei Herstellung besonders guter Sachen. Hier würden sich die Arbeitgeber bei rücksichtslosem Vorgehen oft ins eigene Fleisch schneiden.

Bei den Specialartikeln und den Erzeugnissen der Branchen, in welchen die Teilarbeit vollständig herrscht, kommt ein derartiges Verrechnen der Arbeiter äußerst selten vor. Die fortgesetzte Verfertigung ein und desselben Gegenstandes macht einen Irrtum so gut wie unmöglich. Umso schärfer tritt hier die Tendenz des Accordlohnes hervor, die Arbeitsleistung immer höher hinaufzuschrauben und den Lohn immer mehr herabzudrücken. Gelingt es den Arbeitern wirklich, durch stärkere Anstrengung, durch weitere einseitige, virtuosenhafte Ausbildung ihres Könnens in dem einen Artikel, ihren Wochenverdienst etwas zu erhöhen, so läßt eine Herabsetzung der Accordsätze nicht lange auf sich warten. Oft zeigt sich dann, daß die Arbeiter die größere Anstrengung, der sie sich einer Erhöhung ihres Wochenverdienstes wegen unterzogen, auf die Dauer nicht ertragen können, und bei reduzierten Accordsätzen müssen sie dann zu normaler Thätigkeit zurückgehen. Ein in Specialwerkstätten öfters vorkommendes Verfahren ist, daß man bestimmte ganze Stücke oder einzelne Teile in großer Menge auf Vor-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

rat selbst unter Benutzung von Überstunden anfertigen läßt, nur zu dem Zwecke, bei einem Druck auf die Lohnsätze oder einer Ausdehnung der Arbeitszeit einen Widerstand der Arbeiter aussichtslos zu machen. Die Virtuosität, welche die Arbeiter bei den Specialartikeln erlangen, ist so wie so schon ein Mittel, die untere Grenze der Durchschnittsleistung möglichst hoch hinauf zu verlegen. So kommt es, daß hier oft recht tüchtige Arbeiter nur einen bescheidenen Lohn erzielen können.

Aber auch wo das Accordsystem nicht ein fortwährendes Tendieren des Lohnes nach unten mit sich bringt, spannt es wenigstens den Arbeiter mit allen seinen Kräften an, so daß die Intensität der Arbeitsleistung immer die größtmögliche bleibt. Das Arbeiten unter dem beständigen Drucke dieses Systems muß selbstredend auf die Gesundheit und Lebensdauer der Arbeiter bei einer so schweren und ohnehin oft gesundheitsschädlichen Arbeit wie der Tischlerei ungünstig einwirken. Es ist nur zu natürlich, daß die Arbeiter, wo es irgend angeht, versuchen an ihrer Lebenskraft zu sparen, dafür aber die Güte und saubere Ausführung der Arbeit etwas leiden lassen. Der Klage der Meister darüber kann man nur mit Achselzucken begegnen. In den Specialwerkstätten für Massenartikel, wo die Wirkungen der Accordarbeit am schärfsten zu Tage treten, ist jedoch der Natur der Sache nach auch dieser Ausweg so gut wie abgeschnitten, da hier an die Qualität von vornherein niedrige Anforderungen gestellt werden.

Die Accordarbeit ist bei den Arbeitern höchst verhaßt, und sie führen einen freilich vergeblichen Kampf um ihre Beseitigung. So berechtigt dieser Haß der Arbeiter gegen die Accordarbeit ist, so berechtigt ist selbstverständlich auch die Vorliebe der Meister dafür. Die Accordarbeit sichert dem Arbeitgeber für einen möglichst niedrigen Lohn eine möglichst hohe Arbeitsleistung; es ist sein gutes Recht bei der heutigen wirtschaftlichen Lage, wo er selbst in vielen Fällen um seine bloße Existenz zu kämpfen hat, an der Accordarbeit mit ihren für ihn so günstigen Wirkungen festzuhalten, und sie auszunutzen, wie es das Recht der Arbeiter ist, sie mit allen Mitteln zu bekämpfen.

Neben dem Stücklohn findet sich der Zeitlohn, freilich in weit geringerem Maße, ebenfalls vor. Es sind fast ausnahmslos die an Quantität und Qualität leistungsfähigeren Arbeiter, welche auf Zeitlohn beschäftigt sind, speciell in einzelnen Branchen wie gute Möbel, Ladeneinrichtungen u. s. w. Der Zeitlohn, welcher dem Arbeiter ein ruhigeres und sorgfältigeres Ausgestalten seines Werkes ermöglicht, garantiert dem Meister eine saubere und exakte Arbeit, was besonders bei feinen Produkten des Kunsthandwerks von Wichtigkeit ist. Andererseits ist es für den Arbeitgeber vorteilhafter,

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

einen tüchtigen Arbeiter, der quantitativ viel vor sich bringt, im Zeitlohn zu beschäftigen.

Über den Umfang der Accordarbeit im Verhältnis zur Lohnarbeit lassen sich keine genauen Angaben machen. Zur Verfügung steht an zahlenmäßigem Material nur, was die von den Arbeiterorganisationen veranstalteten Erhebungen 1891/92 und 1893[1] enthalten. In der Berliner Fachvereinsstatistik von 1891/92 wird angegeben, daß, soweit Antworten einliefen, 3414 Arbeiter in Accord, 422 in Zeitlohn arbeiteten, während 210 unbestimmte Antwort gaben[2]. Daneben anzuführen und in Vergleich damit zu stellen sind die Angaben der deutschen Holzarbeiterstatistik. Die Art der Lohnberechnung ist in dieser von 5067 Geschäften angegeben. Darnach wurde in 1921 Geschäften der Lohn nach Zeit, in 677 nach Stück, in 1882 teils nach Zeit, teils nach Stück gezahlt. In 587 Geschäften fand sich der Halblohn[3]. Die Personalfragebogen der Holzarbeiterstatistik haben folgendes Resultat ergeben: 19483 Arbeiter haben Angaben gemacht; von diesen arbeiteten 7493 = 38,4 % auf Zeitlohn, 8054 = 41,3 % auf Stücklohn, 2514 = 12,9 % abwechselnd auf Zeit- und Stücklohn und 1422 = 7,3 % auf Halblohn[4]. Interessant ist ein Vergleich der einzelnen beteiligten Gewerbe, die ich der gleichen Statistik entnehme[5]:

Es arbeiteten auf	Bürstenmacher		Drechsler		Stellmacher	
	Zahl	Prozent	Zahl	Prozent	Zahl	Prozent
Zeitlohn . . .	111	22,2	297	29,2	118	41,1
Stücklohn . . .	320	64,0	610	60,0	50	17,4
Beides abwechselnd	7	1,4	12	1,2	12	4,2
Halblohn . . .	62	12,4	98	9,6	107	37,3
Zusammen	500	100,0	1017	100,0	287	100,0

[1] Ergebnis der statistischen Erhebungen über Lohn- und Arbeitsverhältnisse im Tischlergewerbe in Berlin. Aufgenommen im Jahre 1891/92 durch den Fachverein der Tischler Berlins. Berlin 1892. Verl. von Theod. Glocke, und „Die Lage der deutschen Holzarbeiter", Ergebnis statistischer Erhebungen für das Jahr 1893, veranstaltet vom deutschen Holzarbeiterverband, Stuttgart 1895, Verlag von Karl Kloß.

[2] Fachvereins-Statistik, S. 10.

[3] Holzarbeiterstatistik, S. 11.

[4] Holzarbeiterstatistik, S. 17.

[5] Holzarbeiterstatistik, S. 17.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Es arbeiteten an	Tischler		Diverse Branchen		Ohne Angabe der Branche	
	Zahl	Prozent	Zahl	Prozent	Zahl	Prozent
Zeitlohn . . .	4877	42,4	131	49,9	1959	33,1
Stücklohn . . .	4814	41,9	89	33,8	2171	36,6
Beides abwechselnd	751	6,5	9	3,4	1723	29,1
Halblohn . . .	1050	9,2	34	12,9	71	1,2
Zusammen	11 492	100,0	263	100,0	5924	100,0

Die Tischler, welche bei der Holzarbeiterstatistik zu zwei Dritteln beteiligt sind, stehen darnach ungefähr in der Mitte; beide Lohnsysteme halten sich bei ihnen die Wage, und sie sind in dieser Beziehung zwar ungünstiger als die Stellmacher, bei denen der hohe Prozentsatz des Halblohns in die Augen springt, aber doch besser als die Bürstenmacher und Drechsler gestellt. Die in der Holzarbeiterstatistik vorkommende Kategorie des Halblohnes ist für Berlin so gut wie gar nicht vorhanden. Unter den 4046 an der Berliner Statistik beteiligten Tischlern erhielt nur einer Kost und Logis und 6 Mark bar[1].

Daß in der Berliner Tischlerei völlig die Verhältnisse der großen Industrie herrschen, zeigt ein Vergleich der beiden Statistiken. Bei den Berliner Tischlern arbeiteten 84,38 % der Beteiligten in Stücklohn, 10,43 % in Zeitlohn, im Reiche 41,9 % in Stücklohn, 42,4 % in Zeitlohn. Dabei ist zu berücksichtigen, daß, da Berlin an der Holzarbeiterstatistik mit etwa einem Neuntel beteiligt ist, seine ungünstige Stellung in der Accordarbeit die Position dieser in der gesamten Erhebung stärker erscheinen lassen muß, als sie im Reiche außer Berlin in Wirklichkeit ist. Die Tischler in Berlin scheinen also in Bezug auf das Lohnsystem schlechter gestellt zu sein, als ihre Genossen im Reiche; denn die 9,1 %, die im Reiche auf den Halblohn entfallen, können das Gleichgewicht gegenüber dem Vorwiegen der Accordarbeit in Berlin nicht wiederherstellen.

Wichtig für den Arbeiter ist auch die Länge der Zahlungsfristen. Die Berliner Statistik enthält hierüber nichts; es wird aber in Berlin durchweg eine wöchentliche Frist eingehalten. Die Holzarbeiterstatistik führt an, daß von 17 700 Personen, welche die betreffende Frage beantworteten, 14 266 die wöchentliche, 3 285 die vierzehntägige Frist

[1] Berliner Statistik, S. 10.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

hatten, während der Rest sich in anderer Weise verteilt[1]. Die Berliner Statistik hält es für wichtig darnach zu fragen, ob die Abschlagszahlungen auch pünktlich geleistet würden. 3445 Arbeiter bejahten diese Frage, 201 verneinten sie[2]. Einen Hinweis in dieser Richtung enthält auch die Holzarbeiterstatistik: „Endlich berichtet ein kleiner Teil, daß der Zahltag unregelmäßig sei: wenn der Meister Geld hat“[3].

Die unregelmäßige Lohnzahlung ist für den Arbeiter einer der Übelstände, die am schlimmsten empfunden werden. Öfters sind die Arbeitgeber mit ihren Lohnzahlungen 3—6 Wochen im Rückstande, und zuweilen kommen die Arbeiter schließlich gar nicht zu ihrem Gelde. Daß sie unter solchen Umständen zum äußersten schreiten, ist kaum zu verwundern. Sie greifen zur Selbsthilfe, verpfänden in der Abwesenheit des Meisters die Hobelbänke und das Werkzeug oder die fertige Arbeit beim Pfandleiher. Aus der erhaltenen Summe machen sie sich dann bezahlt. Der Meister, der schließlich gute Miene zum bösen Spiel machen muß, erhält den Pfandschein zurück, und manchmal muß er, um die verpfändeten Arbeiten liefern zu können, sich erst von dem Kunden, der sie bestellt hat, Geld zum Auslösen holen.

Über die Höhe des gezahlten Lohnes könnte nur eine genaue Individual- und Betriebsstatistik brauchbare Ergebnisse zu Tage fördern. Leider fehlt eine solche, und das entsprechende Material der Berufsgenossenschaft liegt zum großen Teil in deren Archiv begraben. Es war daher schwierig, auf die Frage nach der Löhnhöhe eine befriedigende Antwort zu finden. Ich habe den Mangel, an dem die einzelnen vorhandenen Nachrichten leiden, dadurch zu beseitigen versucht, daß ich alle irgendwie erlangbaren Angaben, von welcher Seite sie kommen mochten, verwertete. Es liegen folgende statistische Angaben vor: 1. Ermittelungen über die Lohnverhältnisse in Berlin, eingezogen durch die städtische Gewerbedeputation. 2. Veröffentlichungen des Statistischen Amts der Stadt Berlin: Die Lohnverhältnisse in der Holz- und in der Feinmechanikindustrie im Jahre 1892. 3. Die Jahresberichte der Norddeutschen Holz-Berufsgenossenschaft. Sektion IV (Berlin). 4. Die Fachvereinsstatistik 1891/1892. 5. Die Holzarbeiterstatistik 1893.

Die Ermittelungen der Gewerbedeputation wurden in der Weise angestellt, daß man einzelne gewerbliche Korporationen, wie Innungen,

[1] Holzarbeiterstatistik, S. 18 u. 19.
[2] Berliner Statistik, S. 10.
[3] Holzarbeiterstatistik, S. 19.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Krankenkassen, Fachvereine, sowie einzelne Unternehmer befragte. Das Material, das auf diese Weise zusammengekommen ist, leidet an vielfachen Mängeln. Die Angaben der Unternehmer sind deswegen nicht verwertbar, weil sie im Verhältnis zum Umfang der großen Industrie nicht zahlreich genug sind, und weil sie, da zum völlig überwiegenden Teile größere Unternehmer, welche besser gelohnte Arbeiter beschäftigen, befragt wurden, den wirklichen Durchschnitt bei weitem übersteigen dürften. Bei dem Interesse ferner, welches die Unternehmer haben, die Löhne möglichst hoch erscheinen zu lassen, ist ein Mißtrauen diesen Zahlen gegenüber, solange sie nicht durch Aussagen der Gegenpartei, der Arbeiter, kontrolliert werden können, wohl am Platze. Die Angaben der Korporationen büßen deshalb an Wert ein, weil sie nur Schätzungen darstellen. Da die Arbeiterorganisationen und die Unternehmerverbände jedoch verschiedene Interessen vertreten, so ist es wohl möglich, daß man durch ein Zusammenhalten der beiderseitigen Angaben zu einem annähernd richtigen Bilde kommt. Diese Zahlen haben ferner den Vorzug der Vergleichbarkeit in den verschiedenen Jahren, da man die Fehler als konstant durchlaufend annehmen kann.

Nach den im Statistischen Jahrbuch der Stadt Berlin veröffentlichten Auszügen aus den Ermittelungen des Statistischen Amts über Lohnverhältnisse habe ich für die Tischlerei folgende Tabelle zusammengestellt:

(Siehe die Tabelle auf nächster Seite.)

Wie hervorgehoben, lassen sich die Zahlen nur mit Vorsicht verwerten. Es scheint jedoch daraus hervorzugehen, daß die Löhne im allgemeinen bis 1891 auf ungefähr derselben Höhe geblieben sind. Was die Accordlöhne anbetrifft, so sind sie bei den besser gestellten Arbeitern durchschnittlich höher, bei den schlechter gestellten durchschnittlich niedriger als der Zeitlohn, eine Thatsache, für welche die Erklärung bereits oben gegeben ist. Was die Lohnhöhe anbetrifft, so scheint der Durchschnitt sich um 20—22 Mk. herum zu bewegen, und diese Grenze selten weder nach oben noch nach unten zu überschreiten.

Seit 1891 hat die Gewerbedeputation keine Ermittelungen mehr angestellt, da die Resultate im Vergleich zu den Ergebnissen, welche aus dem Material der Berufsgenossenschaften zu gewinnen sind, nur von untergeordneter Bedeutung sein können. Das Material der Berufsgenossenschaften ist bisher nur in den Veröffentlichungen des Statistischen Amtes der Stadt Berlin 1893: Lohnverhältnisse in der chemischen Industrie der Stadt Berlin und der umliegenden Orte 1891, und Lohnverhältnisse in der Industrie der Feinmechanik der Stadt Berlin 1891, sowie an der gleichen

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Jahr	Nach Angaben der	Lohn überhaupt: höchster	Lohn überhaupt: mittlerer	Lohn überhaupt: niedrigster	In der Baubranche: höchster	In der Baubranche: mittlerer	In der Baubranche: niedrigster	In der Möbelbranche: höchster	In der Möbelbranche: mittlerer	In der Möbelbranche: niedrigster
1880	Innung	—	—	—	27(24)[1]	18	15 (15)	27 (27)	15	12 (9)
	Gesellen- bzw. Ortskrankenkasse	21 (21)	18	12 (15)	—	—	—	—	—	—
	Gew.-Verein bezw. freie Hilfskasse	—	—	—	— (24)	18 (17,5)	— (15)	— (26)	14 (14,5)	— (9)
1881	Innung	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	Gesellen- bzw. Ortskrankenkasse	—	—	—	18–24 (24)	15–18	12–15 (15)	—	—	—
	Gew.-Verein bezw. freie Hilfskasse	24 (27)	15–18	10 (14)	—	—	—	18–24 (24)	15	12 (9)
1882	Innung	24 (27)	18	15 (12)	—	—	—	—	—	—
	Gesell.- bzw. Ortskrankenk.	20 (21)	18 (18)	15 (15)	—	—	—	—	—	—
	Gew.-V. bzw. freie Hilfsk.	24	15,5	10	—	—	—	—	—	—
1883	Innung	—	—	—	24 (27)	21	18 (18)	24 (27)	—	15 (12)
	Gesell.- bzw. Ortskrankenk.	20 (24)	18 (18)	15 (15)	—	—	—	—	—	—
	Gew.-V. bzw. freie Hilfsk.	24 (30)	15 (19)	12 (15)	—	—	—	—	—	—
1884	Innung	—	—	—	27 (30)	21	18 (21)	24 (27)	—	15 (12)
	Gesell.- bzw. Ortskrankenk.	—	—	—	24 (27)	21 (24)	18 (20)	21 (24)	18 (21)	15 (18)
	Gew.-V. bzw. freie Hilfsk.	—	—	—	—	—	—	—	—	—
1885	Innung	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	Gesell.- bzw. Ortskrankenk.	21 (24)	18 (18)	15 (12)	—	—	—	—	—	—
	Gew.-V. bzw. freie Hilfsk.	—	—	—	—	—	—	24 (31)	21 (22,5)	18 (18)
1886 u. 1887	Innung	27 (30)	21 (21)	15 (12)	—	—	—	—	—	—
	Gesell.- bzw. Ortskrankenk.	21 (24)	18 (18)	15 (12)	—	—	—	—	—	—
	Gew.-V. bzw. freie Hilfsk.	—	—	—	—	—	—	—	—	—
1888	Innung	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	Gesell.- bzw. Ortskrankenk.	21 (24)	18 (18)	15 (12)	—	—	—	—	—	—
	Gew.-V. bzw. freie Hilfsk.	—	—	—	—	—	—	—	—	—
1889	Innung	30 (30)	24 (27)	18 (15)	—	—	—	—	—	—
	Gesell.- bzw. Ortskrankenk.	24 (24)	18 (18)	15 (12)	—	—	—	—	—	—
	Gew.-V. bzw. freie Hilfsk.	—	—	—	—	—	—	—	—	—
1891	Innung	—	—	—	27	24	20	27	22	18
	Gesell.- bzw. Ortskrankenk.	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	Gew.-V. bzw. freie Hilfsk.	—	—	—	—	—	—	—	—	—

[1] Die eingeklammerten Zahlen stellen die Accordlöhne dar.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Stelle 1894: Lohnverhältnisse in der Holz- und in der Feinmechanik-Industrie der Stadt Berlin 1892 bearbeitet, nachdem schon vorher im Statistischen Jahrbuch Auszüge aus den den Berufsgenossenschaften gemachten Angaben veröffentlicht worden sind, bei denen jedoch die Holzindustrie nicht berücksichtigt ist. Von diesen Bearbeitungen hat nur die von 1892 für uns Bedeutung. Leider ist aber die Erhebung über die Holzindustrie nicht so wertvoll, wie die über die anderen Industrien, da nur 3000 Fragebogen ausgegeben wurden. Wir haben also nur ein kleines Stück der Industrie, die ungefähr 40 000 Personen beschäftigt, vor uns. Die Erhebung über die Holzindustrie behandelt die Möbelbranche getrennt von den zusammengefaßten Bautischlereien, Sägewerken, Kisten-, Telephonkasten-, Jalousie-, Celluloidwaren- und Schirmgriff-, Goldleisten-Fabriken. Diese letzteren bilden den kleineren Teil der Statistik; sie umfassen nur 722 Karten, wovon 309 auf Bautischlereien, 176 auf Sägewerke, 139 auf Kistenfabriken, 44 auf Telephonkastenfabriken, 24 auf Jalousiefabriken, 23 auf Celluloidwaren- und Schirmgrifffabriken und 7 auf Goldleistenfabriken entfallen. Nach dem Ausscheiden der Werkmeister, Techniker, Verkäufer, Reisenden, Kutscher, Hausdiener, Heizer und Wächter, zusammen 57, ergiebt sich folgende Lohnskala für die Bautischlereien u. s. w.:

Es verdienten höchstens:		Es verdienten höchstens:	
6,— Mk.	1 Arbeiter	27,— Mk.	65 Arbeiter
7,50 =	2 =	28,50 =	53 =
9,— =	2 =	30,— =	33 =
10,50 =	4 =	31,50 =	20 =
12,— =	7 =	33,— =	12 =
13,50 =	10 =	34,50 =	5 =
15,— =	22 =	36,— =	5 =
16,50 =	14 =	37,50 =	3 =
18,— =	62 =	39,— =	3 =
19,50 =	55 =	40,50 =	1 =
21,— =	96 =	42,— =	4 =
22,50 =	61 =	43,50 =	1 =
24,— =	69 =	45,— =	— =
25,50 =	54 =	49,50 =	1 =

Durchschnittslohn 23,49 pro Woche[1].

[1] Die Arbeiter mit einem Wochenverdienst von 6—9 Mk. sind ebenfalls in die Berechnung mit einbezogen, weil die Angaben über ihre Beschäftigungsdauer die Möglichkeit, daß sie Lehrlinge seien, ausschlossen. Keiner von ihnen war mehr als 75 Tage beschäftigt.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Der aus diesen Angaben resultierende Durchschnittslohn erscheint den obenstehenden Angaben gegenüber als ein hoher. Es ist jedoch folgendes zu beachten. Die Tischlerei umfaßt hier zwar, vertreten durch die Bautischlerei und Telephonkastenfabriken mit 353 Karten, fast die Hälfte aller Arbeiter; andererseits haben aber die Sägewerke und Kistenfabriken mit zusammen 315 Karten eine fast ebenso starke Position inne, und in diesen Fabriken werden durchschnittlich höhere Löhne gezahlt, als in den Tischlereien. Ferner gehört die Fabrikation der Holzteile für Telephon und Telegraphie — vertreten durch 44 Karten — zu den bestgestellten Branchen der Tischlerei. Der große Aufschwung der Elektrotechnik, die fortwährende Ausdehnung des Telephon- und Telegraphennetzes bei uns und in anderen Ländern, wohin von dieser Branche durch Vermittlung der elektrotechnischen Fabriken, für welche die Tischler arbeiten, ein starker Export stattfindet, haben die Verhältnisse hier besonders günstig gestaltet und auch die Löhne höher als in anderen Fabriken gehalten. Die Tagelohnklassen der Veröffentlichungen über die Lohnverhältnisse lassen außerdem einen Spielraum von 25 Pfg. = 1,50 Mk. pro Woche. Bei der Berechnung ist aber, wie in der obigen, so auch in den nächstfolgenden Tabellen, stets die oberste Grenze zur Grundlage genommen, wodurch das Resultat ein günstiges geworden ist. Angesichts alles dessen wird man den Durchschnittslohn für Tischler etwas niedriger anzusetzen haben, als das obige rechnerische Resultat zunächst an die Hand giebt. Dazu kommt, und das ist bei dem Material der Berufsgenossenschaft überhaupt zu betonen, daß hier nur Angaben über Arbeiter aus unfallversicherungspflichtigen Betrieben, in denen die Löhne nicht unerheblich besser als in den eigentlichen Kleinbetrieben zu sein pflegen, vorliegen.

Die Statistik über die Möbelbranche liefert uns Material über die Lohnhöhe der Tischler allein. Es liegen hier 2260 Karten vor, von denen auf die Tischler 1851, auf die Polierer 120, die Drechsler 47, die Bildhauer 97, Kutscher u. s. w. 145 Karten entfallen. Da es in Berlin nach der Volkszählung 1890 13899 in ihrem Gewerbe beschäftigte Tischler giebt, so haben wir hier nur ein Siebentel, also einen ziemlich kleinen Bruchteil vor uns. Fehler dürften sich indessen hieraus wohl nur insofern ergeben, als der resultierende Durchschnittslohn zu hoch gegriffen sein dürfte, da die Betriebe, aus denen die Zahlen stammen, der Berufsgenossenschaft angehören. Nach der Aufstellung hatten Möbeltischler einen Wochenlohn von höchstens:

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

6,— Mk.	35 (24)[1]	22,50 Mk.	219
7,50 "	19 (15)[1]	24,— "	239
9,— "	17 (11)[1]	25,50 "	164
10,50 "	10	27,— "	134
12,— "	16	28,50 "	92
13,50 "	28	30,— "	60
15,— "	62	31,50 "	53
16,50 "	97	33,— "	25
18,— "	145	34,50 "	17
19,50 "	150	36 "	13
21,— "	240	über 36 "	16[2].

Durchschnitt 22,88 Mk. pro Woche.

Von nicht geringem Interesse ist ein Vergleich der Löhne zunächst mit denen anderer Arbeiterkategorien der Holzindustrie. Dazu sind die Angaben aus der schon verwendeten Statistik der Möbelbranche von 1892[3], betreffend die Polierer, Drechsler und Bildhauer, verwertbar. Das Material ist zwar ein sehr beschränktes, aber die Angaben stammen aus denselben Fabriken, welche die Zahlen für die Tischler lieferten; somit erhellt daraus das Verhältnis der anderen Arbeiter zu den Tischlern hier, das ja allerdings nicht typisch zu sein braucht. Es verdienten wöchentlich

höchstens	Polierer	Drechsler	Bildhauer	höchstens	Polierer	Drechsler	Bildhauer
bis 6,— Mk.	2[4]	—	3[4]	bis 24,— Mk.	19	8	15
" 7,50 "	—	—	1[4]	" 25,50 "	15	5	19
" 10,50 "	—	—	1	" 27,— "	15	7	13
" 13,50 "	2	1	—	" 28,50 "	10	3	5
" 16,50 "	1	—	—	" 30,— "	4	1	10
" 18,— "	6	—	1	" 31,50 "	2	4	4
" 19,50 "	5	2	5	" 33,— "	4	1	4
" 21,— "	16	5	5	" 34,50 "	3	—	2
" 22,50 "	14	10	8	" 36,— "	1	—	—
				über 36,— "	1[5]	—	1[5]

Durchschnitt pro Woche 24.78, 25.22, 25.16 Mk.

[1] Die eingeklammerte Zahl giebt die Leute an, welche in dieser Lohnklasse mehr als 275 Tage beschäftigt waren, somit in die Kategorie der Lehrlinge fallen könnten. Sie ist bei der Berechnung von der nicht eingeklammerten Zahl in Abzug gebracht.

[2] Mit durchschnittlich 40 Mk. berechnet.

[3] Veröffentlichung des Statistischen Amts der Stadt Berlin 1894: Lohnverhältnisse in der Holz- und Feinmechanik-Industrie 1892.

[4] Unter 275 Tage beschäftigt.

[5] Mit 40 Mk. berechnet.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Aus dieser Zusammenstellung scheint hervorzugehen, daß unter den Arbeitern der Möbelbranche die Tischler am wenigsten günstig gestellt sind.

Eine Antwort lohnt auch die Frage, wie die Löhne der Arbeiter in der Berliner Holzindustrie zu denen der auswärtigen im Umkreis der gesamten norddeutschen Holzberufsgenossenschaft stehen. Die Jahresberichte der Sektion IV (Berlin) der Norddeutschen Holzberufsgenossenschaft seit 1890 enthalten die Lohnsummen auch für das ganze Gebiet der Genossenschaft. Daraus ist folgende Tabelle gezogen.

Jahr	Betriebe in Sektion IV	Betriebe in der Genossenschaft ohne Sekt. IV	Versicherte Personen in Sektion IV	Versicherte Personen in der Genossenschaft ohne Sektion IV	Gehälter und Löhne in Sektion IV	Gehälter und Löhne in der Genossenschaft ohne Sektion IV	Durchschnittslohn in Sektion IV	Durschnittslohn in der Genossenschaft ohne Sektion IV
1890	1042	19 855	18 831	108 500	19 010 400	72 976 377	1009,5 (**20,19**)[1]	672,6 (**13,45**)
1891	1063	20 013	17 845	110 799	19 098 092	76 425 183	1070,2 (**21,4**)	689,7 (**13,49**)
1892	1062	20 292	17 415	111 299	18 844 820	77 206 378	1082,1 (**21,65**)	693,6 (**13,85**)
1893	1061	20 627	17 217	113 464	18 411 832	78 440 566	1069,4 (**21,38**)	691,3 (**13,82**)

Die Arbeiter in der Berliner Holzindustrie erscheinen somit erheblich besser gestellt als die in den übrigen zur Norddeutschen Holzberufsgenossenschaft gehörigen Landesteilen, obgleich nicht vergessen werden darf, daß der Lebensunterhalt in Berlin teurer ist. Gleichzeitig ist die Tabelle für die Frage nach der absoluten Lohnhöhe nicht wertlos. Von den 17 090[2] versicherten Arbeitern in Sektion IV kamen 10 843 = 63,5 % auf die Verfertigung glatter Holzwaren, (Reichsstatistik, Gruppe XI b 1—3) in der die Tischlerei und Parquettfabrikation vollständig überwiegt, 2 048 = 11,98 % auf die Holzzurichtung und Konservierung, 1622 = 9,4 % auf Drechsler und Schnitzwarenfabrikation einschließlich die Korkschneidereien, 1232 = 7,2 % auf die Holz- und Schnitzwaren-Vergoldung und sonstige Veredelung. Die Tischlerei ist also das ausschlaggebende Element in der Zusammensetzung der Berufsgenossenschaft. Bei Betrachtung der Lohnhöhe ist jedoch zu berücksichtigen, daß in den eben angegebenen Summen auch das Einkommen der versicherten, aber nicht versicherungspflichtigen Unternehmer und Betriebsbeamten mit einem Einkommen über 3000 Mk. eingerechnet ist (1890/93: 120—127), und daß außerdem jedesmal eine nicht unerhebliche Summe[3]

[1] Jahresverdienst des 300 Tage im Jahr beschäftigten Arbeiters. Als maßgebend ist deshalb der eingeklammerte Wochenlohn zu betrachten.

[2] Im Ganzen 17217 Versicherte, darunter 127 Unternehmer und Betriebsbeamte mit einem Einkommen von über 3000 Mk.

[3] 1893 358 967 Mk.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

auf die versicherungspflichtigen Beamten, die stets doch noch besser als die Arbeiter stehen, entfällt. Die Angaben der Tabelle in Bezug auf die absolute Lohnhöhe dürften also eher zu hoch als zu niedrig sein. Besondere Beachtung verdient die anscheinend aus der Tabelle hervorgehende Thatsache, daß trotz der Krise seit 1890 die Löhne sich auf ungefähr derselben Höhe erhalten haben.

Einen weiteren Beitrag zur Frage der Lohnhöhe liefern die beiden von den Arbeitern aufgenommenen Statistiken[1]. Nach der Berliner Statistik[2] verdienten wöchentlich:

bis 40	Mk.	1	Arbeiter[3]	18 Mk.	447 Arbeiter
" 36	"	4	"	17 "	45 "
" 35	"	1	"	16 "	47 "
" 34	"	6	"	15 "	126 "
" 33	"	3	"	14 "	11 "
" 32	"	3	"	13 "	5 "
" 31	"	11	"	12 "	14 "
" 30	"	85	"	11 "	4 "
25—29	"	770	"	10 "	4 "
20—25	"	1550	"	6 "	2 "
bis 19	"	84	"	Außerdem 1 Arbeiter 6 Mk. u. Kost u. Logis.	

Durchschnitt 22,78 Mk. pro Woche.

Das Ergebnis deckt sich also fast genau mit dem Resultat der vom Statistischen Amt der Stadt Berlin angestellten Untersuchungen über die Holzindustrie. Wie jedoch bei den letzteren zu beachten ist, daß der Lohn etwas zu hoch erscheint, da die Zahlen aus dem Material der Berufsgenossenschaft stammen, so ist hier darauf Rücksicht zu nehmen, daß die Fragen der Fachvereinsstatistik fast nur von den intelligenteren und besser gestellten Arbeitern beantwortet wurden. Diese letzte Bemerkung gilt auch von der Holzarbeiterstatistik, die uns die Möglichkeit bietet, Berlin mit anderen Städten zu vergleichen. Darnach betrug:

(Siehe nebenstehende Tabelle.)

Berlin steht mit einem Durchschnittswochenlohn von 22,04 Mk. verzeichnet. Es übersteigt somit den Durchschnitt der Städte von 100 000 und mehr Einwohnern und wird nur von Hamburg und Altona übertroffen. Recht niedrig ist in dieser Kategorie der Durchschnitt von Königsberg, der

[1] Die bereits oben citierte Fachvereins-Statistik und die Holzarbeiter-Statistik.
[2] Fachverein-Statistik, S. 9 und 10.
[3] Jahr 1891/92.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

[1]	Arbeitslohn pro Stunde Pfg.			Durchschnitts-Wochen-verdienst Mk.
	höchster	niedrigster	Durchschnitt	
In Städten von unter 10 000 Einwohnern	**30,77**	**18,46**	**24,66**	**15,56**
best gestellt: Friedrichshagen	53,3	20,6	40,1	24,69
best gestellt: Altena	32,7	30,4	31,7	20,37
best gestellt: Höchst a. M.	44,6	20,—	31,4	18,78
best gestellt: Glückstadt	38,3	25,—	31,2	18,40
best gestellt: Pinneberg	43,—	14,6	30,7	18,97
schlechtest gestellt: Landeshut	19,5	14,—	17,6	11,34
schlechtest gestellt: Geringswalde	29,1	17,—	17,7	11,39
schlechtest gestellt: Soldin	20,—	14,8	17,7	12,—
schlechtest gestellt: Kötzschenbroda	27,3	15,2	19,1	12,84
schlechtest gestellt: Aue	25,4	12,—	17,9	12,51
In Städten von 10 000 bis 20 000 Einwohnern	**33,92**	**20,58**	**27,24**	**17,03**
best gestellt: Bremerhaven	42,—	30,—	38,—	22,80
best gestellt: Wandsbeck	52,6	26,3	43,3	24,67
best gestellt: Solingen	41,—	34,2	37,5	21,84
best gestellt: Köpenick	47,—	25,8	37,3	22,36
best gestellt: Bergedorf	48,3	22,3	35,9	21,71
schlechtest gestellt: Emmerich	24,—	10,7	17,4	11,70
schlechtest gestellt: Neu-Ruppin	30,—	12,—	19,4	12,92
schlechtest gestellt: Luckenwalde	27,5	16,7	21,7	14,31
schlechtest gestellt: Apolda	22,—	18,9	21,8	13,83
schlechtest gestellt: Anklam	23,—	21,5	22,3	14,50
In Städten von 20 000 bis 50 000 Einwohnern	**33,33**	**20,9**	**26,88**	**16,92**
best gestellt: Rixdorf	52,2	26,1	39,6	22,78
best gestellt: Harburg	42,4	32,—	37,9	21,72
best gestellt: Spandau	46,2	29,1	37,4	21,85
best gestellt: Heilbronn	45,4	22,7	32,3	19,24
best gestellt: Offenbach a. M.	40,6	15,5	32,3	20,—
schlechtest gestellt: Guben	27,5	13,—	19,5	12,79
schlechtest gestellt: Hof i. B.	24,6	16,7	20,6	13,57
schlechtest gestellt: Mühlhausen i. Th.	30,3	16,6	20,9	13,81
schlechtest gestellt: Elbing	27,9	15,5	21,—	13,65
schlechtest gestellt: Liegnitz	44,—	11,—	22,—	14,—

[1] Nach den Personalfragebogen ist in der Holzarbeiterstatistik der Durchschnitt für die einzelnen Städte, 321 an Zahl, berechnet. 19 799 Personalfragebogen kommen in Betracht. Darauf stützen sich die Durchschnittsberechnungen obiger Tabelle. Vergl. Holzarbeiterstatistik, S. 32 ff.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

	Arbeitslohn pro Stunde Pfg.			Durchschnitts-Wochenverdienst Mk.
	höchster	niedrigster	Durchschnitt	
In Städten von 50 000 bis 100 000 Einwohnern	**40,58**	**19,95**	**31,71**	**19,13**
In Aachen	30,7	20,4	25,9	16,48
= Braunschweig	40,7	20,3	32,7	19,30
= Kassel	38,3	15,—	29,4	17,61
= Charlottenburg	56,9	18,6	38,3	22,22
= Duisburg	38,1	17,2	34,—	20,74
= Erfurt	32,5	16,2	27,—	16,59
= Frankfurt a. d. O.	29,5	21,3	25,3	15,43
= Halle a. d S.	40,—	20,—	31,3	18,78
= Karlsruhe	41,6	22,4	30,4	18,84
= Kiel	50,—	22,—	37,3	22,38
= Lübeck	42,2	15,—	32,2	19,32
= Mainz	45,8	20,3	36,4	20,06
= Mannheim	44,3	19,7	34,2	20,90
= Mülhausen i. E.	39,—	29,3	33,8	20,80
= Potsdam	38,—	25,—	29,5	17,68
= Wiesbaden	45,7	16,5	31,6	19,12
= Würzburg	36,7	20,—	29,8	17,96
In Städten von über 100 000 Einwohnern	**49,9**	**18,60**	**33,52**	**19,78**
In Altona	—	—	40,3	23,36
= Berlin	**70,8**	**17,—**	**39,—**	**22,04**
= Bremen	52,7	27,3	39,1	21,48
= Chemnitz	48,—	16,3	28,—	17,95
= Elberfeld	45,4	22,7	33,8	20,13
= Hamburg	—	—	41,1	23,63
= Hannover	43,—	18,3	33,—	19,56
= Köln	50,—	20,—	35,—	21,06
= Königsberg	33,3	16,7	25,8	15,45
= Leipzig	67,2	14,4	33,1	17,69
= Magdeburg	50,—	17,2	30.7	18,40
= München	—	—	35,6	21,83
= Nürnberg	50,—	13,3	29,5	17,68
= Stettin	40,—	16,7	26,—	16,82
= Stuttgart	49,—	23,3	32,8	19,68

noch unter dem der Städte mit bis zu 10 000 Einwohnern zurückbleibt, ebenso der von Stettin, der sowohl von dem der Städte von 10—20 000 Einwohnern wie von dem der Städte von 20 000—50 000 Einwohnern über-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

troffen wird. Den höchsten Durchschnitt weisen die Städte von mehr als 100 000 Einwohnern auf, ihnen folgen die mit mehr als 50 000 Einwohnern, während zwischen denen mit mehr als 10 000 und mit mehr als 20 000 Einwohnern nur geringe Differenzen obwalten. Am tiefsten stehen die Kleinstädte mit weniger als 10 000 Einwohnern. In den einzelnen Kategorien zeigen sich ebenfalls noch erhebliche Unterschiede. So finden wir unter den Städten mit 20 000—50 000 Einwohnern Rixdorf mit einem Durchschnittswochenlohn von 22,78 Mk. und Guben mit 12,79 Mk., unter den Städten von 10—20 000 Einwohnern Wandsbeck mit 24,67 Mk. und Emmerich mit 11,70 Mk. unter den Städten mit weniger als 10 000 Einwohnern, Friedrichshagen mit 24,69 Mk. — dem höchsten Durchschnittswochenlohn der ganzen Erhebung — und Landeshut mit 11,34 Mk. Es ist jedoch zu beachten, daß in allen drei Kategorien die bestgestellten Orte fast sämtlich in unmittelbarer Nähe großer Städte wie Berlin, Hamburg, Frankfurt a. M., liegen. Die Differenz zwischen dem höchsten und niedrigsten Stundenlohn ist am kleinsten in den Städten bis zu 10 000 Einwohnern und wächst allmählich, um in den Städten mit mehr als 100 000 Einwohnern am größten zu werden. In den großen Städten, wo das Gewerbe entwickelter und vorgeschrittener ist, sind auch die Arbeiter am meisten sowohl nach der Quantität wie Qualität ihrer Leistungen differenziert. Der bedeutendste Unterschied findet sich in Berlin selbst, nämlich 53,8 Pfg.

In der nachfolgenden Tabelle stellen wir nochmals die Lohnangaben für Berlin und die Orte seiner näheren und weiteren Umgebung mit denjenigen der übrigen Landesteile zusammen.

(Siehe Tabelle umstehende Seite.)

Unverkennbar ist der günstige Einfluß Berlins auf seine Vororte, deren Durchschnitt selbst den der Städte von mehr als 100 000 Einwohnern übertrifft und dem Berliner selbst nur wenig nachsteht. Mit dem Bannkreis des Vorortverkehrs erlischt jedoch die Einwirkung. Während wir unter den Vororten nur einen einzigen (Fürstenwalde) mit einem Durchschnittslohn von weniger als 17,00 Mk. finden, erreicht keine einzige der übrigen Städte der Provinz Brandenburg überhaupt dieses Maß, und die Provinz Brandenburg ohne Berlin nimmt eine ziemlich tiefe Stellung in der Reihe der Landesteile ein. Am besten stehen, abgesehen von Schleswig-Holstein, das seinen guten Platz dem Einfluß Hamburg-Altonas, Lübecks und Kiels verdankt, die westlichen Landesteile, Rheinprovinz, Hessen-Nassau, Baden und Elsaß mit Rheinpfalz und Großherzogtum Hessen, Württem-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

berg, Hannover, Westfalen, dann folgen die mittleren und zuletzt die östlichen Provinzen. Es ist also ein sichtliches Steigen resp. Fallen des Lohnes dem allgemeinen Stande der Warenpreise entsprechend von Westen nach Osten zu konstatieren.

	Arbeitslohn pro Stunde Pfg.			Durchschnitts-Wochen-verdienst Mk.
	höchster	niedrigster	Durchschnitt	
Berlin	70,8	17,—	39,—	22,04
Berlins Vororte	44,—	22,1	33,—	20,12
Charlottenburg	56,9	18,6	38,3	22,22
Köpenick	47,—	25,8	37,3	22,36
Friedrichshagen	53,3	20,6	40,1	24,69
Fürstenwalde[1]	27,7	21,5	22,6	14,67
Nowawes	31,8	18,2	26,—	17,13
Oranienburg	38,6	15,2	27,—	17,75
Potsdam	38,—	25,—	29,5	17,68
Rixdorf	52,2	26,1	39,6	22,78
Spandau	46,2	29,1	37,4	21,85
Provinz Brandenburg	28,5	17,1	22,3	14,41
Kottbus	38,1	15,9	25,5	16,17
Krossen	27,3	19,7	22,7	14,97
Frankfurt a. O.	29,5	21,3	25,3	15,43
Guben	27,5	13,—	19,5	12,79
Havelberg	33,3	21,3	26,8	16,33
Jüterbog	24,2	19,7	21,2	14,—
Lindow	36,4	18,2	24,—	15,78
Luckenwalde	27,3	16,7	21,7	14,31
Lübben	25,6	13,6	20,—	13,23
Neu-Ruppin	30,—	12,—	19,4	12,92
Perleberg	27,3	19,—	21,2	13,03
Prenzlau	27,3	21,2	24,3	16,05
Pritzwalk	31,6	15,—	22,—	14,65
Rathenow	31,3	18,3	23,7	14,73
Soldin	20,—	14,8	17,7	12,—
Forst	27,7	15,4	21,9	14,26

[1] Fürstenwalde ist erst seit wenigen Jahren in den Berliner Vorortverkehr einbezogen, und die Zahl der dorthin verkehrenden Züge ist geringer als bei den meisten anderen Vororten.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

	Arbeitslohn pro Stunde Pfg.			Durchschnitts-Wochenverdienst Mk.
	höchster	niedrigster	Durchschnitt	
Schleswig-Holstein mit Hamburg und Lübeck	36,7	22,2	34,5	18,82
Rheinprovinz	36,3	22,2	30,1	19,11
Hessen-Nassau mit Enklave des Großherzogtums	38,5	18	28,8	17,72
Baden, Rheinpfalz, Hessen und Elsaß	35,3	20,9	28,7	17,97
Königreich Württemberg	39	21,5	28,7	17,80
Hannover mit Oldenburg und Bremen	35,4	20,6	28,2	17,01
Westfalen m. Waldeck u. Detmold	31,35	22,7	27,6	17,84
Provinz Sachsen mit Braunschweig und Anhalt	33,4	19,4	26,6	16,40
Königreich Bayern	33,9	18,2	26,3	16,45
Mecklenburg und Pommern	35	20,6	26,2	16,30
Königreich Sachsen	30	16	24,2	15,26
Thüringische Kleinstaaten	29,3	17,5	23,8	14,95
Ost- und Westpreußen[1]	30,6	16,1	23,4	14,55
Schlesien	30,9	15,4	21,6	13,82

Einen Vergleich der Tischler mit anderen Arbeiterkategorien der Holzindustrie ermöglicht folgende Zusammenstellung:

2	Wochenverdienst der Lohnarbeiter			Wochenverdienst der Accordarbeiter			Lohn- und Accorddurchschnitt		Gesamtdurchschnitt
	Ledige	Verheiratete	Durchschnitt	Ledige	Verheiratete	Durchschnitt	Ledige	Verheiratete	
	ℳ	ℳ	ℳ	ℳ	ℳ	ℳ	ℳ	ℳ	ℳ
Bürstenmacher	13,71	19,03	16,09	14,17	17,27	15,39	14,08	17,83	15,78
Drechsler	16,39	18,80	17,61	15,52	16,95	16,33	15,84	17,53	16,77
Stellmacher	17,15	19,37	18,30	18,03	18,84	18,65	17,33	19,13	18,43
Tischler	17,54	19,75	18,83	17,23	20,10	19,16	17,42	19,92	18,98

[1] Diese Provinzen sind mit insgesamt zwei Städten beteiligt, Elbing und Königsberg; da diese jedoch zu den größten in ihnen gehören, wird man den Durchschnitt der Provinzen eher noch niedriger als oben angegeben, anzunehmen haben.

[2] Vergl. Holzarbeiterstatistik, S. 20. Die Zusammenstellung ist nach den

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Hiernach sind die Tischler in Bezug auf die Höhe der Löhne durchweg besser gestellt als die übrigen in Betracht gezogenen Arbeiter. Wir haben oben gesehen, daß in Berlin die Tischler anscheinend schlechter gestellt sind, als die übrigen Arbeiter der Möbelindustrie, darunter die hier ebenfalls angeführten Drechsler. Es scheint somit die Annahme berechtigt, daß die Berliner Tischler, wenn auch nicht absolut, so doch relativ ungünstiger daran sind, als ihre Genossen im Reich.

Gleichzeitig giebt die Zusammenstellung, und zwar für alle Branchen gleichmäßig, zu erkennen, daß der Verdienst der Ledigen etwas hinter dem der Verheirateten zurücksteht, was darauf schließen läßt, daß sich die Arbeiter meistens nur dann verheiraten, wenn ihr Verdienst ein besserer ist. Des ferneren ist sie geeignet, auf die Stellung der Zeitlohn- und Accordarbeit zu einander Licht zu werfen und die Ansicht zu erschüttern, der Accordlohn sei insofern generell für den Arbeiter von Vorteil, als größere Ausnutzung der Arbeitskraft auch den Verdienst erheblich steigern könne.

Daß der Halblohn in Berlin nicht mehr vorhanden ist, wurde bereits gesagt. Nicht unwichtig für den Vergleich der Lage Berlins mit derjenigen anderer Plätze ist es aber, sich über die thatsächliche Höhe des Halblohns außerhalb Berlins zu orientieren. Nach der Holzarbeiterstatistik waren 9,1 % der Tischler, 12,4 % der Bürstenmacher, 9,6 % der Drechsler, 37,3 % der Stellmacher, 12,9 % der Arbeiter diverser Branchen und 1,2 % der Arbeiter ohne Branchenangabe auf Halblohn beschäftigt. Es verdienten nun im Halblohn[1]:

	Wert von Kost und Logis	Barlohn	Gesamtlohn
	ℳ	ℳ	ℳ
Bürstenmacher	8,08	6,42	14,50
Drechsler	7,66	6,29	13,95
Stellmacher	8,12	5,88	14
Tischler	7,87	6,63	14,50

Personalfragebogen gemacht worden. Diese enthalten im einzelnen manche widersprechenden Angaben. So z. B. stimmt mehrfach der angegebene Wochenlohn nicht mit dem Jahreslohn überein, nachdem die Zeit der Arbeitslosigkeit und Krankheit von der Jahresarbeit abgerechnet ist, teils, weil entgegen der Vorschrift Nebenverdienst auf der einen oder anderen Seite mit eingerechnet ist, teils aus anderen Gründen — im ganzen aber dürften sie durchaus verwertbar sein.

[1] Holzarbeiterstatistik S. 21.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Zu diesen niedrigen Lohnständen kommt noch hinzu, daß von seiten der Arbeiter vielfach Klagen über die Unzulänglichkeit der Kost, der Wohn- und Schlafräume laut werden.

Damit ist alles über die Lohnverhältnisse zur Verfügung stehende Material erschöpft. So wertvoll die Zahlen über die Höhe der Löhne an sich sind, die rechte Beleuchtung erhalten sie erst, wenn man die Preise der Mieten und der wichtigsten Lebensmittel kennt. Zunächst entsteht die Frage, in wie weit sich, daran gemessen, die Lage der Arbeiter gegen früher verändert hat. Ich habe deshalb nach den Angaben des Statistischen Jahrbuchs der Stadt Berlin eine Übersicht über die Preise der wichtigsten Lebensmittel für denselben Zeitraum zusammengestellt, über den sich die oben mitgeteilten Lohnstatistiken erstrecken. Über die Mieten waren leider zweckentsprechende Angaben nicht zu erlangen. Jedenfalls aber ist die Annahme gerechtfertigt, daß die Mietspreise während dieser Periode nicht gesunken sind.

Es kosteten in Berlin:

(Siehe Tabelle auf umstehender Seite.)

Bei keinem einzigen dieser Artikel ist ein dauernder oder nennenswerter Preisrückgang während der ganzen Zeit eingetreten, dagegen haben die beiden Hauptnahrungsmittel der Arbeiter, Brot und Kartoffeln, in den letzten Jahren recht erhebliche Preissteigerungen erfahren; in sämtlichen Artikeln ist die Kaufkraft der Arbeiter — die Löhne als gleichbleibend vorausgesetzt, was nach Tabelle auf S. 509 wohl statthaft — seit Mitte der achtziger Jahre gesunken, besonders beim Brot in einem recht hohen Maße. Allerdings ist zu berücksichtigen, daß die Jahre 1889—1891 infolge des Fünf-Mark-Zolles und der russischen Mißernte exceptionell hohe Preise aufweisen. Das Gleichbleiben des Lohnes der ganzen Periode zeigt jedenfalls, daß Preisschwankungen der Waren für eine kurze Spanne Zeit ohne Einfluß auf die Löhne bleiben; diese vielmehr den Warenpreisen nur sehr langsam folgen.

Das Bild, das sich aus umstehender Tabelle in Kombination mit der Höhe des Lohnes ergiebt, sei noch durch Mitteilung mehrerer Budgets von Tischlern weiter ausgeführt. Mir liegen zwei Budgets aus dem Jahre 1879 vor, die im Statistischen Jahrbuch der Stadt Berlin 1880 mitgeteilt sind, ein solches aus dem Jahre 1880, dem Jahrgang 1881 des Jahrbuchs entnommen, ferner das von 1888 — 1893 geführte Ausgabe- und Einnahmebuch eines Berliner Tischlers, sowie hierher gehörige Angaben der Holzarbeiterstatistik von 1893.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

[1] Jahr	Preise der wichtigsten Nahrungsmittel von 1880—1891.						Kaufkraft des Arbeiters bei konstantem Lohn von 22 Mark pro Woche					
	Weizen (50 kg)	Roggen (50 kg)	Kartoffeln (100 kg)	Rindfleisch (1 Pfund)	Roggenbrot (1 kg)	Roggenbrot (100 kg)	Weizen	Roggen	Kartoffeln	Rindfleisch	Roggenbrot	Roggenbrot
	ℳ	ℳ	ℳ	₰	₰	ℳ	kg	kg	kg	℔	kg	kg
1880	10,64	9,50	6,77	63	—	—	103,3	115,7	324,9	34,9	—	—
1881	10,62	9,69	5,71	60,2	24	—	103,5	113,5	385,2	36,5	91,6	—
1882	10,13	7,45	4,26	61	24	—	108,5	147,6	516,4	36	91,6	—
1883	8,72	6,99	6,44	61	23	—	126,1	157,3	341,6	36	95,6	—
1884	8,68	7,15	4,97	61	22,6	—	126,7	153,8	442,6	36	97,3	—
1885	8,17	7,01	4,82	60	21,7	—	134,6	156,9	456,4	36,6	101,3	—
1886	7,81	6,54	4,39	59,7	21,5	20,80	140,8	175,8	501,1	36 8	102,3	105,7
1887	8,44	6,11	5,08	54,7	21,5	20,65	130,3	180	433	40,2	102,3	106,5
1888	8,79	6,61	5,33	57,5	21,7	21,12	125,1	166,3	412,7	38,2	101,3	108,9
1889	9,31	7,72	5,79	60	22,3	24,62	118,1	142,4	379,9	36,6	98,6	89,3
1890	9,55	8,46	5,68	65	26	27,14	115,1	130	387,3	33,8	84,6	81,10
1891	11,50	10,36	8,51	65	29,6	31,50	95,6	106,1	258,5	33,8	74,3	69,8
Durchschnitt	9,36	7,79	5,64	60,6	25,2	24,30	117,5	140,7	390	36,3	87,3	90,5

[1] Die Preise von Weizen, Roggen, Kartoffeln und Roggenbrot (1 kg) sind nach den Ermittelungen des Kgl. Polizeipräsidiums, die Preise von Rindfleisch und Roggenbrot (100 kg) nach denen des statistischen Amts der Stadt Berlin berechnet.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Nach den beiden Budgets von 1879 betrugen die Ausgaben für

	I	II
	ℳ	ℳ
Wohnung	108	72
Mobilien	3	6
Heizung	15	—
Beleuchtung	10	6
Nahrung	342	288
Getränke	54	162
Kleidung	110	55
Wäsche	36	38
Krankheit	14	15
Geistige Bedürfnisse	5	18
Sonstiges	48	60
Überhaupt	745	720

Beide Tischlergesellen sind unverheiratet und beziehen einen unterdurchschnittlichen Lohn. Geht man die einzelnen Posten durch, so sieht man, daß fast der gesamte Lohn für die absolut notwendigen Bedürfnisse des Lebens verbraucht wird. Für geistige Bedürfnisse und Sonstiges hat der eine nur 53 Mk., der andere 78 Mk. übrig. Und die Befriedigung der täglichen Bedürfnisse ist anscheinend eine recht notdürftige. Die Posten für Kleidung sind recht bescheiden, ebenso die für Nahrung. Für letztere geben beide bei schwerer Arbeit täglich noch nicht 1 Mk. aus; dagegen konsumiert der eine ziemlich viel Alkoholika, während der andere sich hierin sehr große Mäßigung auferlegt und lieber mehr auf seine Kleidung und Nahrung verwendet.

Wenig freundlicher sieht das noch etwas mehr specialisierte Budget eines unverheirateten Tischlers aus dem Jahre 1880 aus, der allerdings gleichfalls nicht den Durchschnittslohn erreicht. Derselbe verausgabte

	ℳ
Für Miete	108,00
Erstes Frühstück	36,50
Zweites Frühstück	72,80
Mittag	176,30
Vesper	23,20
Abendessen	93,35
Nahrung überhaupt	402,15
Bier im Hause	2,10
Bier außerm Hause	99,25
Branntwein	17,10
Getränke überhaupt	118,45

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Kleidung neu	44,00
Stiefel, neu	11,25
Stiefel, repariert	6,00
Wäsche reinigen	20,55
Steuern	12,00
Kranken- und Sterbekasse	10,20
Unterricht	4,00
Bücher und Zeitschriften	0,75
Verein	6,00
Korrespondenz	0,70
Tabak	18,55
Vergnügungen	13,45
Summa	776,05

Wie die beiden anderen scheint auch er in Schlafstelle zu wohnen, er nährt sich aber etwas besser als diese, da er mehr als 1 Mk. täglich für seine Nahrung ausgiebt. Sein erstes Frühstück morgens kostet ihn 10 Pf., das zweite ca. 20 Pf. täglich, für das Mittagessen bezahlt er nicht ganz 50 Pf. Dem gegenüber scheint der Aufwand für alkoholische Getränke allerdings ein wenig hoch (ca. 25 Pf. täglich). Für Kleidung sind nur 44 Mk. gebucht; da nachher nur noch ein Posten für das Reinigen der Wäsche aufgeführt ist, scheint er seine Wäsche auch davon zu bestreiten. Für geistige Bedürfnisse erübrigt er 4,75 Mk., wenn man nicht die 6 Mk. Vereinsbeitrag hinzurechnen will. Der einzige Luxus, den er sich gestattet, besteht im Rauchen, das mit 18,55 Mk. notiert ist, während für Vergnügungen 13,45 Mk. angeschrieben sind. Wie schwer bei einem Arbeiter in derartiger wirtschaftlicher Lage eine (kommunale) Steuerlast von 12 Mk. ins Gewicht fallen muß, läßt sich denken.

Auf der Höhe des Durchschnittsverdienstes finden wir den Arbeiter, dessen Einnahme- und Ausgabebuch mir privatim zur Verfügung gestellt worden ist. Seine Lohneinnahmen stellen sich wie folgt:

(Siehe Tabelle auf nebenstehender Seite.)

Die Lohntabelle zeigt, daß wir es mit einem Arbeiter von durchschnittlichen Fähigkeiten zu thun haben. Der Mann hat das Glück gehabt, fast dauernd in Arbeit zu stehen. Nur einzelne auffallend kleine Monatseinnahmen gehen auf den Ausfall einer Arbeitswoche oder mehrerer Arbeitstage zurück.

Übrigens stellt sich hier im Gegensatz zu den obigen Feststellungen ein markantes Sinken des Lohnes seit Hereinbruch der Krise von 1890 heraus. In dem günstigen Jahre 1889 steht der Lohn am höchsten, um dann stetig zu fallen. 1893 finden wir eine Differenz von über 150 Mk. gegen 1889.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Lohneinnahmen des Mannes[1]:

Monat	1886	1887	1888	1889	1890	1891	1892	1893	1894
Januar .	—	77	77	70	90,3	—	84,1	74,5	*69*
Februar .	—	89	85	79,75	**33,3**	**19,65**	**69**	70,5	**75,1**
März . .	—	76	117	97,5	85	**120**	75,6	79,5	98,4
April . .	—	107	79	85,8	76	118,55	**133,75**	94,5	**93,7**
Mai . .	—	92	82,5	99	**183,95**	**167,5**	87,5	83,5	**77,8**
Juni . .	—	79	110	115,6	84,65	96,6	71,2	83	102
Juli . .	—	102	*58,5*	99,3	95,85	96,4	102,6	102,5	70,4
August. .	—	87	*66*	122,9	102,5	100	90	*54,5*	*57,35*
September	—	87	87	107,3	101	85,6	89	100,5	—
Oktober .	77	109	78	91,3	92	120	111,25	85,5	—
November.	90	94	93	123,6	92	82	85	89,5	—
Dezember .	111	117	97	77,1	78	81	87	90,3	—
	—	1116	1030	1169,15	1114,55	1087,3	1086	1008,3	—

Betrachten wir nun die Ausgaben dieses Arbeiters. Ich habe die Budgets für die fünf Jahre von 1889—1893 ausgearbeitet. Bemerkt sei, daß der Arbeiter verheiratet ist. Die Budgets ergaben folgende Übersicht:

Ausgaben des Ehepaares:

	1889	1890	1891	1892	1893
Kostgeld	513,9	556,15	590,95	493,55	601,05
Getränke	24,75	27,10	36,15	21,80	24,65
Miete	252,00	252,00	252,00	209,00	238,50
Kleidung	48,30	133,65	171,95	198,60	91,85
Wäsche	21,90	30,40	15,60	17,25	13,15
Möbel und Hausrat . . .	99,70	53,85	194,17	165,85	141,15
Beleuchtung und Feuer . .	15,40	33,30	27,35	27,70	23,80
Versicherungen	—	73,70	69,89	75,03	50,70
Körperpflege	—	—	2,40	4,50	6,10
Geistige Bedürfnisse	11,10	48,45	36,60	42,10	59,10
Luxus	—	—	32,90	48,30	24,15
Steuern	19,45	13,00	11,10	8,20	14,57
Lotterie	—	—	13,40	4,60	27,00
Fach- und Wahlvereine . .	41,40	10,40	3,00	3,00	10,25
Krankheit und Tod	47,75	1,10	47,30	6,30	6,50
Sonstiges	254,40	232,50	137,16	176,23	210,43
Zusammen	**1350,05**	**1465,60**	**1641,72**	**1502,01**	**1542,95**

[1] Die kursiv gedruckten Zahlen stellen durch Ausfall einer Arbeitswoche oder

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Ein Vergleich der Budgets mit der Lohntabelle zeigt, daß der Lohn des Mannes nicht entfernt hinreicht, die Lebensansprüche des Ehepaares zu befriedigen. Die fehlende Summe verdient die Frau.

Die Lebenslage der Beiden ist eine durchaus günstige. Nicht nur vermögen sie die notwendigen Bedürfnisse in völlig normaler Weise zu befriedigen, sondern können sogar darüber hinausgehen. So erübrigen sie für Feuer- und Lebensversicherung, für Lotteriespiel, geistige Bedürfnisse und Luxus nicht unerhebliche Summen. Besonders die beiden letzten Ausgabekategorien weisen erfreulich hohe Ziffern auf, die wahrscheinlich noch mehr anwachsen würden, wenn die unter „Sonstiges" gebuchten Ausgaben näher specialisiert wären. Der Mann besitzt eine für einen Arbeiter recht beachtenswerte Bibliothek; er sowie seine Frau sind Mitglieder der „Freien Volksbühne"; und beide besuchen an ihrem Geburtstage und auch sonst öfter im Jahr das Theater. Unter Luxus habe ich vor allem, soweit speciell angegeben, die Ausgaben für Rauchen, Sonntagsausflüge, für die Anschaffung und den Unterhalt eines Kanarienvogels, bezw. eines Aquariums u. dgl. zusammengefaßt.

Allerdings muß gleichzeitig konstatiert werden, daß die befriedigende wirtschaftliche Lage unseres Ehepaares infolge besonders günstiger Umstände sich weit über den thatsächlichen Durchschnitt erhebt. Ihre Ehe blieb kinderlos, bezw. ein geborenes Kind starb nach der Geburt. Mann und Frau waren in der ganzen Zeit von Krankheiten ernstlicher Natur verschont, und beide hatten die ganzen Jahre hindurch mit ganz kurzen Unterbrechungen stets Arbeit. Bringt man dies in Anschlag, so sieht man bald, wie unter normalen Bedingungen, besonders wenn die Frau nicht mit verdienen kann, die wirtschaftliche Lage einer Tischlergesellenfamilie leicht eine gedrückte, bei Heimsuchung durch besondere Schicksalsschläge eine elende sein kann.

Das Bild, das wir hier gewonnen haben, wird noch vervollständigt durch die in der Holzarbeiterstatistik 1893 gesammelten Angaben. Darnach beträgt das Durchschnittsjahreseinkommen eines Berliner Holzarbeiters 1144 Mk., seine Ausgaben in Summa durchschnittlich 1286 Mk., wovon 767 Mk. auf Nahrung, 235 Mk. auf Wohnung, 265 Mk. auf „Sonstiges" entfallen.

Auffällig ist, daß die absolute Höhe der durchschnittlichen Ausgaben die der Einnahmen beträchtlich übersteigt. Dies läßt darauf schließen, daß

---

mehrerer Arbeitstage verkürzte Lohneinnahmen dar. Die durch fetten Druck hervorgehobenen Zahlen zeigen unpünktliches Zahlen der Meister an.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

ebenso wie bei dem oben erwähnten Ehepaar in sehr vielen Fällen auch die Frauen der Berliner Holzarbeiter erwerbend thätig sein müssen, um die Lebensnotdurft zu verdienen. Denn mehr als die Notdurft kann mit den eben angeführten Summen nicht bestritten werden. Gehen wir die einzelnen Posten durch. Die Hauptausgabe bildet diejeinge für Essen und Trinken, mit 767 Mk. An der Holzarbeiterstatistik ist Berlin mit 1373 Familien beteiligt, welche aus 3325 Erwachsenen und 2263 Kindern bestanden. Durchschnittlich umfaßt also eine Familie 4 Köpfe, die man = 3 Erwachsenen rechnen kann. Moleschott berechnet[1], daß ein erwachsener, arbeitender Mann täglich 130 g Eiweiß, 84 g Fette und 404 g Kohlenhydrate zu seiner Ernährung braucht. Die Hauptnahrungsmittel sind Kartoffeln, Brot, Fleisch. Sieht man von allen anderen ab und supponiert, daß die Nahrung nur aus diesen dreien bestehen sollte, so würde man als Tagesnahrung eines erwachsenen Mannes etwa folgendes acceptieren können:

	Eiweiß	Fett	Kohlenhydrate[2]
1/4 kg Rindfleisch	50 g	3,75 g	1,5 g
1 kg Roggenbrot	77 „	5 „	500 „
1 „ Kartoffeln	20 „	2 „	206 „
Zusammen	147 gr	10,75 gr	707,5 gr[3]

Legt man die Durchschnittspreise der Tabelle S. 522 zu Grunde, so ergiebt sich folgende Rechnung:

1/4 kg Rindfleisch = 30,30 Pf.
1 = Roggenbrot = 25,20 =
1 = Kartoffeln = 5,64 =
61,14 Pf.

Um sich also obiges Minimum an Nahrungswerten zu sichern, hätten drei erwachsene Personen täglich 183,42 Pf., jährlich 669,48 Mk. auszugeben. Die Durchschnittspreise der Tabelle auf S. 522 bleiben aber sämtlich hinter denen der Jahre 1890 und 1891, sowie auch hinter denen des nichtangeführten Jahres 1892 zurück. Die zur Ernährung notwendige

[1] Moleschott, Physiologie der Nahrungsmittel 1859.
[2] Nach Munk: Lehrbuch der Physiologie 188. S. 260, 265 und 266.
[3] Die Unterbilanz beim Fett darf man vielleicht durch den Überschuß an Eiweiß und Kohlenhydraten für aufgewogen erachten.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Summe wäre also für diese Ausnahmejahre höher zu veranschlagen. Beispielsweise erhielte man, wenn man die Preise von 1892 nimmt[1] (1 Pfund Rindfleisch 63,5 Pf., 1 kg Roggenbrot 27,77 Pf., 1 kg Kartoffeln 7,42 Pf.), 754,89 Mk. Die Berliner Holzarbeiterfamilie dürfte also mit einem durchschnittlichen Ernährungsbudget von 767 Mk. nur sehr wenig mehr als das Nahrungsminimum zu erreichen imstande sein.

Über die Wohnungsverhältnisse in Berlin speciell bin ich nur eine Angabe anzuführen in der Lage. Die Holzarbeiterstatistik konstatiert, daß 1373 für Berlin in Betracht kommende Familien mit 3325 Erwachsenen und 2263 Kindern zusammen 1451 Zimmer, 182 Kammern und 1314 Küchen bewohnen, wofür sie 323 741 Mk. Miete zahlen. Auf jede Familie von 4 Köpfen entfallen somit im ganzen 2,1 Räume (inkl. der Küchen und Kammern) und im Durchschnitt 236 Mk. Wohnungsmiete. Leider finden sich keine Angaben über den Luftraum dieser Räume vor, so daß nur schwer ein Urteil zu gewinnen ist; jedenfalls läßt aber die Thatsache, daß 4 Personen im Durchschnitt nur zwei Räume zum Wohnen, Schlafen, Kochen u. s. w. zur Verfügung haben, auf keine günstigen Zustände schließen. Vermehrt dürften die sich daraus ergebenden Übelstände durch die herrschende Gewohnheit werden, das eine vorhandene Zimmer möglichst wenig, höchstens zum Schlafen zu benutzen. Die meiste Zeit hält sich die gesamte Familie in der Küche auf. Diese Gewohnheit entspringt jedoch durchaus nicht nur dem Unverstand der Leute, sondern erklärt sich zum Teil daraus, daß die Hausfrau im Winter das Heizen sparen will.

Die Thatsache, daß der Jahresverdienst der verheirateten Arbeiter durch Nebenverdienst, durch Erwerb der Frauen und Kinder ergänzt werden muß, läßt sich auch nach der Holzarbeiterstatistik für das ganze Reich feststellen. Diese[2] führt hierauf bezüglich folgendes an:

„Es haben 570 Männer Nebenerwerb mit einem jährlichen Durchschnittsertrag von 126 Mk.; 2575 Frauen erwerben durchschnittlich pro Jahr je 189 Mk.; in 524 Fällen erwerben die Kinder über 14 Jahre pro Haushaltung und Jahr 330 Mk. und in 70 Fällen die Kinder unter 14 Jahren jährlich 68 Mk."

Dagegen verbrauchen nach derselben Statistik, deren Einzelangaben leider nicht verwertbar sind, da sie nicht auf genauer Buchführung beruhen, die ledigen Arbeiter fast durchweg nicht soviel wie sie verdienen, ein

[1] Statistisches Jahrbuch der Stadt Berlin 1894.
[2] Holzarbeiterstatistik, S. 22.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

sehr erfreuliches Zeichen. Hervorzuheben ist noch, daß der Verdienst der Verheirateten fast überall größer ist, als der der Ledigen. Die Arbeiter gehen also doch bei der Eheschließung im allgemeinen nicht so leichtsinnig zu Werke, wie öfters angenommen wird.

Über die Wohnungsverhältnisse giebt die Holzarbeiterstatistik noch für die größeren Städte lehrreiche Auskunft.

(Siehe Tabelle auf umstehender Seite.)

Hier finden wir nun die Berliner in einer recht ungünstigen Position. Bei den höchsten Mietspreisen — abgesehen von Stuttgart — haben sie fast am wenigsten Räume zur Verfügnng. Aber auch in den übrigen Städten sind die Verhältnisse wenig erfreulich. Bemerkenswert ist es, daß in allen die Zahl der Familien größer ist, als die ihnen zur Verfügung stehenden Küchen. Eine erhebliche Anzahl Frauen ist also mit sämtlichen häuslichen Verrichtungen, Kochen ꝛc., auf das Wohnzimmer angewiesen. Was die Lage der Wohnungen anbetrifft, so befinden sich 82 im Keller, 1039 im Parterre, 1734 im ersten, 1631 im zweiten, 1170 im dritten, 639 im vierten, 46 im fünften und 115 im Dachstock[1]. Ob sie nach der Straße oder nach dem Hof gelegen sind, wird nicht berichtet.

Am Schlusse dieses Kapitels möchte ich noch die Frage aufwerfen: ist es bei diesen Verhältnissen für den Arbeiter möglich, sich von der lebenslänglichen Lohnarbeiterschaft zu emancipieren, sich eventuell selbständig zu machen und in den Mittelstand emporzudringen? Bei den ledigen Arbeitern giebt uns die Holzarbeiterstatistik einen Hoffnungsschimmer. Nach ihr bleiben die Jahresausgaben der Ledigen durchweg hinter ihren Einnahmen, in einzelnen Städten sogar recht beträchtlich zurück. Man könnte darnach glauben, daß der ledige Arbeiter im Laufe der Jahre sich soviel ersparen könnte, um einen Versuch als Meister wagen zu können. Ohne Zweifel wird das in vielen Fällen zutreffen, der Arbeiter wird jahrelang sparen, bis er sich etablieren zu können meint. Aber die so erlangte Selbstständigkeit ist, wie in der vorigen Abhandlung gezeigt wurde, in vielen Fällen nur eine scheinbare, und oft endet sie mit dem völligen Verlust der sauer erworbenen Ersparnisse.

Die kleinen Erübrigungen, welche der ledige Arbeiter zu machen im Stande ist, werden denn auch in den meisten Fällen nicht in dieser Weise verwendet. Sie sind höchst wertvoll für die Aufrechterhaltung der Lebenshaltung in Fällen der Not, Zeiten der Krankheit und Arbeitslosigkeit. Auch

[1] Holzarbeiterstatistik, S. 29.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Es bewohnen in Städten von 50—100000 Einwohnern[1]	Familien	mit zusammen						Somit entfallen auf jede Familie im Durchschnitt					
		Erwachsene	Kinder	Zimmer	Kammern	Küchen	Wohnungsmiete	Erwachsene	Kinder	Zimmer	Kammern	Küchen	Wohnungsmiete Mk.
Braunschweig	310	759	609	384	528	301	53 192	2,4	2,0	1,2	1,7	1	172
Kassel	104	244	204	118	114	97	14 432	2,3	2,0	1,1	1,1	0,9	139
Erfurt	45	97	83	47	47	43	7 346	2,2	1,8	1,0	1,0	1	163
Halle a. S.	74	165	165	80	76	70	10 652	2,2	2,2	1,1	1,0	1	144
Karlsruhe	66	159	127	115	24	64	11 550	2,4	1,9	1,7	0,4	1	175
Kiel	100	220	226	182	53	98	17 768	2,2	2,3	1,8	0,5	1	178
Lübeck	124	279	184	216	80	118	17 538	2,3	1,5	1,7	0,6	1	141
Mainz	83	195	169	142	20	78	16 103	2,3	2,0	1,7	0,2	0,9	194
Mannheim	54	125	95	80	4	53	10 886	2,3	1,8	1,5	0,1	1	202
Potsdam	33	72	55	40	9	26	4 295	2,2	1,7	1,2	0,3	0,8	130
Wiesbaden	129	289	241	189	27	124	23 977	2,2	1,9	1,5	0,2	1	186
Würzburg	18	45	36	31	7	18	2 797	2,5	2,0	1,7	0,4	1	151
In Städten von über 100 000 Einwohnern													
Berlin	**1373**	**3325**	**2263**	**1451**	**182**	**1314**	**323 741**	**2,4**	**1,6**	**1,1**	**0,1**	**0,9**	**236**
Bremen	104	227	176	128	98	95	17 917	2,2	1,7	1,2	0,9	0,9	172
Chemnitz	282	676	576	327	333	56	39 156	2,4	2	1,2	1,2	0,2	139
Elberfeld	124	271	276	203	54	25	19 749	2,2	2,2	1,6	0,4	0,2	159
Hamburg	461	1084	792	913	144	454	105 916	2,4	1,7	2,0	0,3	1	230
Köln	146	352	276	258	32	30	28 274	2,5	1,9	1,8	0,2	0,2	194
Königsberg	50	126	95	52	33	48	8 255	2,5	1,9	1,0	0,7	1	185
Magdeburg	198	457	420	209	205	195	30 167	2,3	2,2	1,1	1,0	1	157
Nürnberg	243	583	465	288	280	232	40 283	2,4	1,9	1,2	1,2	1	166
Stettin	18	36	28	18	14	18	3 079	2	1,6	1,0	1,8	1	171
Stuttgart	262	640	446	462	192	224	63 647	2,4	1,7	1,8	0,7	0,9	243

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

für die Gründung eines Hausstandes wird damit Vorsorge getroffen. Daß aber diese Ersparnisse mit großer Gleichmäßigkeit allerorten gemacht werden, ist jedenfalls eine sehr erfreuliche Thatsache. Sie stützt auf keinen Fall die Ansicht derer, welche die schlechte wirtschaftliche Lage der Arbeiter vorzugsweise auf ihr eigenes Verschulden zurückführen möchten.

3. Arbeitszeit und Beschäftigungsdauer.

Neben dem Lohn sind Arbeitszeit und Beschäftigungsdauer die wichtigsten Faktoren, welche die Lage des Lohnarbeiters bestimmen. Ihnen haben wir uns jetzt zuzuwenden.

In dem Streik von 1884 war eine der Hauptforderungen der Arbeiter die $9^1/_2$stündige Arbeitszeit. Die Durchsetzung dieser Forderung gelang ihnen aber nur teilweise, und nur in den besseren und größeren Betrieben treffen wir zumeist eine Arbeitszeit von $9^1/_2$ Stunden an. In den anderen Werkstätten ist sie regelmäßig eine längere, 10 bis $10^1/_2$ oder 11 Stunden; die notwendigen Pausen sind hier in die Arbeitszeit nicht eingerechnet. Überstunden kommen überall und ziemlich häufig vor, vor allem in den kleineren Werkstätten, welche Specialartikel fabrizieren. Besonders schlimm liegt dieser Punkt in der Galanterie- und Nähtischbranche, wo die Saisonarbeit herrscht und in der Zeit vor Weihnachten Tag für Tag Überstunden bis nachts um 11, 12 und 1 Uhr gemacht und fast regelmäßig in jeder der letzten Wochen eine Nacht durchgearbeitet wird [1].

Gegen die Überstunden wird von seiten der Arbeiter ein verzweifelter Kampf geführt, der mir aber ziemlich aussichtslos erscheint. Die Überarbeit in unserem Gewerbe entspringt fast immer dem Cirkulationsprozeß der fertigen Produkte, den Absatz- und Marktverhältnissen. Hier ist der Unternehmer, besonders aber der kleine Meister, machtlos und erliegt den wirtschaftlich treibenden Kräften.

In der Branche der Geschäfts- und Ladeneinrichtungen haben wir eine Saisonarbeit — die Umzugstermine 1. April und 1. Oktober sind die kritischen Daten —, die etwas verschieden ist von der z. B. in der Galanteriebranche herrschenden. Während diese sich, rein technisch betrachtet, auf das ganze Jahr verteilen ließe, ist es bei jener nicht der Fall. Nur einzelne Gegenstände, wie Ladentische, kleinere Regale, Stühle und Tische, sowie kleinere Schänktische für Restauranteinrichtungen, Comptoirpulte u. s. w.

[1] Vergl. P. Voigt, S. 411 f.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

lassen sich auf Vorrat anfertigen und werden auch von den großen Firmen auf Lager gehalten. Der größte Teil der Arbeiten ist aber individuell zu behandeln. Vor dem 1. April und dem 1. Oktober, wo die Aufträge sich häufen und drängen, sind beim besten Willen, auch wenn alle Bänke besetzt sind, Überstunden oft schlecht zu vermeiden, ja es kommt sogar auch Nachtarbeit vor.

Ähnlich geht es in der Baubranche, wenn auch nicht in demselben Grade, wo ebenfalls naturgemäß die Saisonarbeit herrscht. In der Baubranche trägt auch häufig nur die Rücksichtslosigkeit oder Urteilslosigkeit der Architekten, in der Möbelbranche der Unverstand und die Unkenntnis des Publikums die Schuld an notwendig werdenden Überstunden. In beiden Branchen giebt es Arbeitsstücke, welche nur die Kooperation einer beschränkten Anzahl von Arbeitern zulassen; sind die Aufträge nun nicht zeitig genug erfolgt, so müssen eben die daran beschäftigten Arbeiter ihre Arbeitszeit verlängern. Von dem Unternehmer kann man natürlich nicht verlangen, daß er einen Auftrag, der ihm guten Verdienst verspricht, deshalb zurückweist, weil er eventuell Überstunden verursachen kann.

Zahlenmäßige Angaben über die Überstunden sind nirgends vorhanden. In den Ermittlungen über die Lohnverhältnisse in Berlin, eingezogen durch die städtische Gewerbedeputation, hat man zwar auch der Überarbeit insofern Aufmerksamkeit gewidmet, als man sich erkundigte, ob Sonntags gearbeitet wird. Auf die allgemeine Frage hat man auch nur allgemeine Antworten erhalten. Während die Innung die Sonntagsarbeit in fast allen Jahren als selten hinstellt, berichten die Gesellen-Kassen, Fachvereine und Ortskrankenkassen in allen Jahren, daß der Sonntag „oft halb“ oder „stets halb“ zum Arbeitstage gemacht werde.

Bemerkt soll noch werden, daß das immer mehr Ausdehnung gewinnende Institut der Dampfmiete der Überarbeit in den mittleren und großen Betrieben einen Riegel vorschiebt. Der Hauswirt und Besitzer der Dampfmaschine läßt diese zur bestimmten Stunde still stehen, ohne auf die Bedürfnisse des einzelnen Dampfmieters, der vielleicht 6—8 H.P. aus der 60pferdigen Maschine gemietet hat, Rücksicht zu nehmen. Freilich werden die Arbeiten, die von der Maschine nicht abhängig sind, dadurch nicht unterbrochen.

Über die normale Arbeitszeit haben aber die Arbeiterorganisationen einiges Material gesammelt. Die Holzarbeiterstatistik giebt die höchste in Berlin übliche Arbeitszeit auf 63, die niedrigste auf 51,5, die durchschnittliche Arbeitszeit pro Woche auf 56,5 Stunden = $9^1/_2$ Stunden pro Tag und 9 Stunden Sonnabends an. Für die Tischlerei speciell wird

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

die wöchentliche Durchschnittsarbeitszeit in Berlin ebenfalls auf 56,5 Stunden, für die Bürstenmacher auf 59,5, für die Drechsler auf 57,5 angegeben. Wie bei allen ihren Angaben, dürfte auch hier die Holzarbeiterstatistik, da sich an ihren Aufnahmen nur der intelligentere und besser gestellte Teil der Arbeiterschaft beteiligt hat, ein zu günstiges Bild liefern. In der Tischlerei entspricht eine wöchentliche Arbeitszeit von 56,5 Stunden, soweit meine Erfahrung reicht, nicht dem Durchschnitt. Ein Überblick über die Verhältnisse im Reich sei im Anschluß an die Holzarbeiterstatistik auch hier gegeben. Es betrug die wöchentliche Arbeitszeit der Holzarbeiter:

(Siehe Tabelle auf Seite 534 u. 535.)

Es ist ein ähnliches Bild wie beim Arbeitslohn. Die großen Städte stehen am günstigsten, die kleinen am ungünstigsten; allerdings sind die Unterschiede zwischen den einzelnen Kategorien keine so erheblichen. Immerhin finden sich noch recht große Differenzen innerhalb der verschiedenen Kategorien selbst. So bei den Städten mit weniger als 10 000 Einwohnern Oschatz mit 59 Stunden Durchschnittsarbeitszeit und Aue mit 70 Stunden; bei den Städten mit 10—20 000 Einwohnern Wandsbeck mit 57 Stunden und Siegen mit 67,5 Stunden, bei den Städten mit 20—50 000 Einwohnern Rixdorf mit 57,5 Stunden gegen die fünf schlechtestgestellten Städte der Kategorie mit 66 Stunden. Weniger groß sind die Unterschiede bei den größeren Städten; so bei den Städten mit 50—100 000 Einwohnern Charlottenburg mit 58 Stunden gegen Duisburg mit 64 Stunden, und bei den Städten mit mehr als 100 000 Einwohnern Bremen mit 55 Stunden gegen Chemnitz mit 61,5 Stunden.

Ziemlich bedeutende Abstände ergeben sich zwischen der höchsten und niedrigsten Arbeitszeit in den einzelnen Orten; so bewegt sich die Arbeitszeit in Oschatz zwischen 54 und 78 Stunden, in Hornberg zwischen 66 und 90, in Braunschweig zwischen 48 und 69, in Kiel zwischen 57 und 72, in Leipzig zwischen 51 und 78, in Chemnitz zwischen 54 und 72 Stunden. Bemerkenswert ist, daß der Unterschied zwischen der höchsten und der niedrigsten Arbeitszeit für die einzelnen Kategorien mit der Größe der Einwohnerzahl regelmäßig zunimmt, was wohl aus der wachsenden Differenzierung aller Verhältnisse in den größeren Städten zu erklären sein dürfte.

Die Arbeitszeit für die einzelnen Provinzen berechnet giebt folgende Tabelle:

(Siehe Tabelle auf S. 536.)

Sie korrespondiert nicht so wie die vorhergehende mit der entsprechenden Lohntabelle. Die westlichen und östlichen Landesteile erscheinen hier in

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

bunter Ordung. Am besten gestellt ist aber wieder Schleswig-Holstein, hinter dem indes Berlin und seine Vororte nur wenig zurückstehen, während die Provinz Brandenburg ohne Berlin und Vororte den schlechtesten Platz einnimmt. Jedoch sind die Differenzen keine sehr erheblichen.

Eine in ihrem Resultat wahrhaft überraschende Zusammenstellung bringt die Holzarbeiterstatistik, indem sie den bei gleicher Arbeitsdauer über-

		Arbeitszeit pro Woche		
		höchste	niedrigste	Durchschnitt
In Städten von unter 10000 Einw.		**67,8**	**61**	**63,5**
schlechtest gestellt	Aue	72	66	70
	Soldin	72	63	67,5
	Hornberg	90	66	67
	Roda	78	66	67
	Pritzwalk	78	66	66,5
best gestellt	Oschatz	78	54	59
	Bockenen	60	60	60
	Detmold	60	60	60
	Frankenhausen	60	60	60
	Friedrichshagen	60	60	60
In Städten von 10—20000 Einw.		**67,8**	**60**	**62,2**
schlechtest gestellt	Siegen	72	60	67,5
	Emmerich	67,5	66	67
	Soest	75	66	67
	Krimmitschau	72	66	66,5
	Neu-Ruppin	72	60	66,5
best gestellt	Wandsbeck	60	57	57
	Solingen	60	57	58,5
	Grabow	66	54	59,5
	Bremerhaven	63	60	60
	Köpenick	60	60	60
In Städten von 20—50000 Einw.		**67,5**	**59,6**	**62,6**
schlechtest gestellt	Hof i. B.	69	64,5	66
	Mühlhausen i. Th.	72	63	66
	Oberhausen	66	66	66
	Kaiserslautern	—	—	66
	Trier	—	—	66
best gestellt	Rixdorf	60	57	57,5
	Spandau	60	54	58,4
	Harburg	66	57	59
	Heilbronn	66	57	59,5
	Göttingen	66	60	60

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

	Arbeitszeit pro Woche		
	höchste	niedrigste	Durchschnitt
In Städten von 50000 bis 100000 Einw.			
Aachen	72	60	63
Braunschweig	69	48	59
Kassel	66	54	60
Charlottenburg	60	54	58
Duisburg	66	60	64
Erfurt	66	60	61,5
Frankfurt a. O.	66	57	61
Halle a. S.	66	60	60
Karlsruhe	72	60	62
Kiel	72	57	60
Lübeck	72	60	60
Mainz	60	57	59
Mannheim	67,5	54	61
Mühlhausen i. E.	66	60	61,5
Potsdam	—	57	60
Wiesbaden	66	54	60,5
Würzburg	66	60	60
	67,0	**57,3**	**60,6**
In Städten von über 100000 Einw.			
Altona	66	54	58
Berlin	**63**	**51,5**	**56,5**
Bremen	66	54	55
Chemnitz	72	54	61,5
Elberfeld	72	57	59,5
Hamburg	60	54	57,5
Hannover	66	57	60
Köln	66	57	60
Königsberg	64,5	60	60
Leipzig	78	51	59,5
Magdeburg	66	57	60
München	—	—	61
Nürnberg	69	57	60
Stettin	72	60	60
Stuttgart	66	54	60
	67,6	**55,5**	**59,2**

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

	Arbeitszeit pro Woche		
	höchste	niedrigste	Durchschnitt
Provinz Brandenburg	**70**	**61,8**	**65,1**
Kottbus	72	60	63
Krossen	66	66	66
Frankfurt a. O.	66	57	61
Guben	72	60	65,5
Havelberg	66	60	61
Jüterbog	—	—	66
Lindow	—	—	66
Luckenwalde	69	60	66
Lübben	—	—	66
Neu-Ruppin	72	60	66,5
Perleberg	—	—	66
Prenzlau	—	—	66
Pritzwalk	78	66	66,5
Rathenow	72	63	64
Soldin	72	63	67,5
Forst	65	65	65
Hannover mit Oldenburg und Bremen	65	58,6	64,2
Schlesien	67	59,7	64
Rheinprovinz	67,6	60,5	63,8
Westfalen, Waldeck, Detmold	67,2	60,6	63,2
Königreich Sachsen	71,1	59,6	63,3
Thüringische Kleinstaaten	66,8	59,5	63,1
Baden, Rheinpfalz, Hessen und Elsaß	70,8	60,6	63,1
Ost- und Westpreußen	68,2	60	62,2
Königreich Württemberg	68	58,5	62,1
Prov. Sachsen mit Braunschweig u. Anhalt	68	59,4	62
Königreich Bayern	69,1	60,2	62
Mecklenburg und Pommern	67,5	59,2	62
Hessen-Nassau m. Enklave d. Großherzogt.	66,4	57,6	61,8
Berlin und seine Vororte	**61,5**	**57,8**	**61,2**
Berlin	**63**	**51,5**	**56,5**
Charlottenburg	60	54	58
Köpenick	60	60	60
Friedrichshagen	60	60	60
Fürstenwalde	69	60	65
Rixdorf	60	57	57,5
Nowawes	—	—	66
Oranienburg	—	—	66
Potsdam	–	57	60
Spandau	60	54	58,5
Schleswig-Holstein m. Hamburg u. Lübeck	65,6	58,6	60,8

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

haupt erzielten Durchschnittswochen- und Stundenlohn mit der Arbeitszeit zeit in Beziehung setzt. — Es verdienten im Durchschnitt:

Arbeiter	bei Wochenstunden	pro Woche	pro Stunde
		ℳ	₰
256	55	21,50	39,1
2086	56,5—57	22,59	39,1
1317	57,5—58	23,98	40,5
631	58,5—59	19,64	33,5
5512	59,5—60	19,20	32
1856	60,5—61	19,65	32,2
1346	61,5—62	17,35	27,7
632	62,5—63	15,57	25
500	63,5—64	15,34	24,2
304	64,5—65	16,54	25,2
823	65,5—66	14,07	22,6
123	66,5—67	14,48	21,7
20	67,5—68	13,84	20,5
34	70	12,53	17,9

Darnach ständen innerhalb einer gewissen Grenze die Stunden- wie die Wochenlohnhöhe im umgekehrten Verhältnis zur Länge der Arbeitszeit. Es ist dies begreiflich, wenn man sich an die Rolle erinnert, welche der Accordlohn in der Holzindustrie spielt. Dieses System hat die Tendenz, den Umfang der Arbeitsleistung im Verhältnis zur Lohnhöhe beständig zu steigern, sei es durch Intensifikation der Arbeit, sei es durch Ausdehnung der Arbeitszeit. Da die absolute Höhe des Lohnes infolge des überreichen Angebots von Händen nicht über ein gewisses Maß hinauswächst, ist es klar, daß der Stundenlohn, wenn die Arbeitszeit steigt, sinken muß, oder, wie es sich praktisch darstellt, daß der Stücklohn sinkt und dementsprechend die Arbeitszeit sich verlängert. Daß die Accordlöhne auch die Zeitlöhne nicht unbeeinflußt lassen, braucht wohl kaum hinzugefügt zu werden. Die Verlängerung der Arbeitszeit, welche durch das Sinken des Lohnes herbeigeführt wird, kann aber den Ausfall nicht völlig kompensieren, da die Intensität der Arbeit in umgekehrtem Verhältnis zur Länge der Arbeitszeit steht, und so fällt eben auch der Lohn absolut. Dazu kommt, daß die schlechtestgestellten Schichten der Arbeiterschaft der Willkür der Unternehmer am wenigsten Widerstandskraft entgegenzusetzen haben. Das trägt gleichfalls zur Erklärung des wachsenden Mißverhältnisses zwischen Arbeitszeit und Lohnhöhe bei.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Sehr verständlich ist es daher, wenn die Arbeiter nach einer Verkürzung der Arbeitszeit streben. Zwar würden schwerlich alle die Vorteile mit dem Maximal-Arbeitstag verbunden sein, auf welche die Arbeiterschaft rechnet. Besonders wäre eine dauernde Verringerung der Arbeitslosen kaum zu erwarten; aber jedenfalls würden sie eine Schonung ihrer Arbeitskraft, ihres einzigen Besitzes, erlangen, sie würden mehr Zeit für ihre Angehörigen und ihre übrigen Lebensinteressen gewinnen, und schließlich — und das wäre das wichtigste — würde auch die Lage der gesamten Arbeiterschaft damit gehoben werden, weil nunmehr für die Ausbeutung der untersten Schichten in den meisten Fällen eine feste Grenze gezogen wäre. Man kann nicht einmal sagen, daß die Unternehmer im allgemeinen einer Verkürzung und Regelung der Arbeitszeit durchaus feindlich gegenüberständen. Ich habe mehrfach mit Unternehmern gesprochen, welche damit sehr sympathisieren. Allerdings waren dies nur Inhaber größerer Fabriken. Die Kleinmeister und Hausindustriellen wehren sich mit Händen und Füßen dagegen. Sehr begreiflich; denn auf lange Arbeitszeit und niedrige Löhne sind Kleinmeisterei und Hausindustrie angewiesen.

Freilich ist hier mit privater Initiative garnichts zu erreichen, und mit Recht sträuben sich Unternehmer, die gegen eine gesetzliche Verkürzung und Regelung der Arbeitszeit nichts einzuwenden hätten, dagegen, für sich in ihrem eigenen Betriebe in dieser Weise vorzugehen. Man kann ihnen dies nicht verübeln, denn sie würden sich damit selbst die Konkurrenz erschweren.

Wie günstig eine kurze Arbeitszeit auch auf die Höhe des Lohnes einwirkt, davon giebt folgende Tabelle, ein Seitenstück zu der obigen, der Holzarbeiterstatistik entnommenen, ebenfalls eine Vorstellung. Sie entstammt dem Geschäftsbericht der Arbeiter-Vertretung der Hamburg-Berliner Jalousie-Fabrik (Heinrich Freese), die zum größten Teil Tischler beschäftigt.

Jahr	Arbeitszeit	Wochenverdienst	
		Jalousie-werkstatt	Einsetzer
	Std.	ℳ	ℳ
1886—1887	9½—14	25,73	27,31
1888—1889	9½	26,30	27,79
1890—1891	9	27,89	28,66
1892	8	28,59	28,05
1893	8	31,16	29,41

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Mit der Frage nach der Beschäftigungsdauer an ein und derselben Stelle sowie überhaupt während des ganzen Jahres, berühren wir den Punkt, wo der Schuh die Arbeiterschaft am schlimmsten drückt. Auch hier ist wieder der Mangel einer ausreichenden Statistik zu beklagen. In den Veröffentlichungen des statistischen Amts der Stadt Berlin: die Lohnverhältnisse in der Holz- und Feinmechanik-Industrie 1892, der einzigen amtlichen Enquete, die vorliegt, sind Angaben über die Dauer der Arbeitslosigkeit der einzelnen Arbeiter nicht enthalten, sondern nur solche über die Beschäftigungsdauer in ein und demselben Betriebe in dem laufenden Jahre.

Beschäftigt waren in Bautischlereien, Sägewerken, Kisten-, Telephonkasten-, Jalousie-, Celluloidwaren- und Schirmgriff-, Goldleisten-Fabriken, nicht gerechnet Werkmeister, Techniker, Verkäufer, Reisende 2c.

Arbeiter	Tage	Arbeiter	Tage
2	3	22	126—150 (140)
2	4	16	151—175 (170)
8	17	12	176—200 (190)
17	7— 12 (10)[1]	22	201—225 (220)
53	13— 25 (20)	12	226—250 (240)
92	26— 50 (40)	21	251—275 (270)
73	51— 75 (70)	86	276—300 (290)
41	76—100 (90)	146	301—325 (320)
39	101—125 (120)	1	351 und mehr (355)

Rechnet man von den 86 Arbeitern, deren Beschäftigungsdauer sich zwischen 276—300 Arbeitstagen bewegte, die Hälfte = 43 als 300 Tage beschäftigt, so hatten also nur 190 Arbeiter = 28,57 % das ganze Jahr hindurch an ein und derselben Stelle Arbeit. Dem gegenüber waren 82 Arbeiter = 12,33 % nur bis zu 25 Tagen, also vier Wochen und weniger, 174 Arbeiter = 26,16 % weniger als acht Wochen, 247 Arbeiter = 37,14 % weniger als zwölf Wochen an derselben Stelle beschäftigt. Durchschnittlich betrug die Beschäftigungsdauer eines Arbeiters an derselben Arbeitsstelle hochgerechnet 168,6 Tage = 28,1 Woche.

Die gleiche Zusammenstellung für die Möbeltischlerei ergiebt folgendes. Es waren beschäftigt:

---

[1] Die eingeklammerten Zahlen bedeuten die für die Berechnung des Durchschnitts in Anschlag gebrachten Tage der Beschäftigung.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Arbeiter	Tage	Arbeiter	Tage
3	1	96	101—125 (120)
7	2	71	126—150 (140)
5	3	58	151—175 (170)
8	4	51	176—200 (190)
7	5	46	201—225 (220)
27	6	52	226—250 (240)
82	7— 12 (10)	65	251—275 (270)
145	13— 25 (20)	379	276—300 (290)
205	26— 50 (40)	280	301—325 (320)
161	51— 75 (70)	1	351 und mehr (355)
102	75—100 (90)		

Rechnet man hier abermals die Hälfte aller Arbeiter, deren Beschäftigungsdauer sich zwischen 276—300 Tagen bewegte, als 300 Tage lang beschäftigt, so ergiebt sich, daß von den 1851 Arbeitern dieser Betriebe nur 471 = 25,44 % das ganze Jahr auf derselben Stelle beschäftigt waren. Dagegen hatten 284 Arbeiter = 15,34 % nur bis zu vier Wochen, 489 Arbeiter = 26,41 % bis zu acht Wochen, 640 Arbeiter = 34,57 % bis zu zwölf Wochen Beschäftigung, während die durchschnittliche Beschäftigungsdauer am selben Platze 170,33 Tage = 28,38 Wochen betrug.

Diese Zahlen reden eine deutliche Sprache über die Arbeitslosigkeit, obwohl sie nicht direkt darauf Bezug haben. Für die meisten Arbeiter ist mit einem Platzwechsel eine kürzere oder längere Arbeitslosigkeit verbunden. Der Wechsel in den Stellen ist aber, wie aus diesen Zahlen ersichtlich, ein erschreckend großer. Allerdings sind die Zahlen nicht ganz einwandfrei, weil sie nur auf ein Jahr sich beziehen, und die in Betracht gezogene Personenzahl im Verhältnis zu dem gesamten Gewerbe eine sehr kleine ist. Vielleicht erhält man aus der Gewerbezählung von 1895 ein günstigeres Bild. Zu berücksichtigen ist aber auch, daß die Zahlen, da sie aus der Berufsgenossenschaft stammen, die eigentlichen Kleinbetriebe, wo der Platzwechsel der Arbeiter erfahrungsgemäß ein weit größerer ist als in den mittleren und großen Betrieben, garnicht erfassen, somit das Ergebnis auch zu günstig sein könnte.

Übrigens geben die Tabellen in gewisser Weise auch Auskunft über die Sonn- und Feiertagsarbeit. Das Arbeitsjahr umfaßt 300 Arbeitstage. Es haben aber in den Bautischlereien u. s. w. 147 Arbeiter = 22,10 % mehr als 300 Tage im Jahre, also an Sonn- und Feiertagen gearbeitet, und zwar 146 1—25 Sonn- und Feiertage, einer 51 und mehr Sonn- und Feiertage. In den Möbeltischlereien mußten 281 Arbeiter = 15,12 %

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

an Sonn- und Feiertagen arbeiten, und zwar 280 1—25 Sonn- und Feiertage und einer 51 und mehr Sonn- und Feiertage.

Einen Begriff von der Arbeitslosigkeit giebt ferner nachstehende Aufstellung, welche ich aus dem Arbeitsnachweisbureau des Holzarbeiterverbandes in Berlin erhalten habe:

	Es waren Stellen angeboten	Es meldeten sich Arbeiter
II. Quartal 1893	567	1014
III. „ „	1293	1677
IV. „ „	605	1182
I. „ 1894	370	1218
II. „ „	419	1712
III. „ „	569	1647
Summa	3823	8450

Dabei ist zu bemerken, daß das Suchen der Arbeiter nach Arbeit sich ganz überwiegend durch Umfragen in den Werkstätten vollzieht, die meisten Arbeitslosen sich also garnicht beim Arbeitsnachweis melden. Ein Grund hierfür ist unter anderem, daß bei diesem die Mitglieder des Verbandes nach Möglichkeit zuerst berücksichtigt werden. Die Arbeiter, die sich meldeten, gehörten also zum allergrößten Teile dem Verbande an. Da der Verband aber nur ungefähr ein Siebentel der Berliner Tischlergesellen umfaßt, so ist das Bild, das man sich darnach für die Gesamtheit machen müßte, ein höchst unerfreuliches, besonders, da die Verbandsangehörigen durchschnittlich am besten gestellt sind.

Einen ungefähren Aufschluß über die Dauer der Arbeitslosigkeit erhält man ferner aus den schon mehrfach erwähnten statistischen Erhebungen der Arbeiterorganisationen. Nach der Berliner Statistik waren in Berlin von 2120 beteiligten Personen 585 von Arbeitslosigkeit betroffen, und zwar waren sie insgesamt 19 558 Tage arbeitslos, so daß auf jeden Betroffenen 33,4, auf jeden Beteiligten 9,2 Tage Arbeitslosigkeit entfallen.

Nach Berufen für das ganze Reich geordnet ist das Ergebnis folgendes:

(Siehe Tabelle auf umstehender Seite.)

Am günstigsten sind also die Tischler gestellt; doch sind die Unterschiede zwischen den einzelnen Branchen keine allzu erheblichen. Nach beiden

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

	Es waren arbeitslos	Tage insgesamt	auf einen Betroffenen kommen Tage	auf einen Beteiligten kommen Tage	Beteiligte Personen
Tischler	3908	126 701	32,42	10,20	12 419
Bürstenmacher.	166	6 397	38,53	12,39	516
Drechsler	333	11 741	35,26	11,54	1 014
Stellmacher	97	3 349	34,52	10,56	317
Verschiedene Berufe	98	3 952	40,32	14,21	265
Ohne Angabe des Berufs . .	2055	74 675	36,33	10,37	5 268
Zusammen	6657	226 815	34,07	11,40	19 799

Tabellen scheint der Umfang der Arbeitslosigkeit sowie ihre Intensität nicht so groß zu sein, wie man erwartet hätte. Nur 6657, etwa ein Drittel aller an der Erhebung beteiligten Personen waren überhaupt im Jahre 1893 von Arbeitslosigkeit betroffen worden, und auf jeden an der Statistik Beteiligten entfielen nicht ganz zwei Wochen Arbeitslosigkeit. Man wird indessen berücksichtigen müssen, daß die an der Erhebung beteiligten Arbeiter unter den Holzarbeitern Deutschlands zu den bestgestellten gehören. Dazu kommt, daß die Erhebungen im Januar stattfanden, wo die Arbeitslosigkeit erfahrungsgemäß eine große ist; von den Arbeitslosen aber dürften sich nur sehr wenige an den Aufnahmen beteiligt haben. Für jeden Betroffenen erhalten wir schon eine Arbeitslosigkeit von mehr als fünf Wochen, (für Berlin z. B. fast genau $5^1/_2$ Woche). Vergegenwärtigen wir uns nun, wie wenig Arbeiter nach den Feststellungen des statistischen Amts der Stadt Berlin[1] ihren Platz das ganze Jahr hindurch behalten, daß also ein Stellenwechsel, der fast jedesmal eine längere oder kürzere Zeit der Arbeitslosigkeit mit sich bringt, sehr häufig stattfindet, so werden wir einen höheren Grad der Arbeitslosigkeit anzunehmen haben, als aus obiger Tabelle hervorgeht.

Die Arbeitslosigkeit ist kein Übel, welches nur vorübergehend, vielleicht nur in schlechten Zeiten eintritt, sondern sie ist dauernd vorhanden. Auch in der Zeit des glänzendsten Geschäftsganges darf man nach dem Urteil Sachverständiger sowohl aus den Reihen der Meister wie der Gehilfen die Zahl der arbeitslosen Tischler in Berlin auf ungefähr 2000 schätzen, in der Zeit des Niederganges und der Krise seit 1890 soll dieselbe oft auf 6000 bis 8000 zu veranschlagen gewesen sein. Freilich sind dies nur Schätzungen. Jedenfalls ist die Arbeitslosigkeit und die dadurch hervorgerufene Unsicherheit in den Lebensverhältnissen eine furchtbare Geißel auch für unsere

[1] Vergl. S. 539 u. 540.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Arbeiter, deren Härte um so schwerer fühlbar wird, je elender die Lohnverhältnisse an sich schon sind. Und Hand in Hand mit diesen wirtschaftlichen Wirkungen geht ein gewaltiger demoralisierender Einfluß der Arbeitslosigkeit. Viele tüchtige Arbeiter sind durch längere Arbeitslosigkeit gebrochen worden, manches glückliche Familienleben hat dadurch den ersten unheilbaren Stoß erhalten. Doch hier ist nicht der Ort, uns über diesen Gegenstand weiter zu verbreiten.

4. Gesundheitsverhältnisse und Lebensalter.

Die Tischlerei gehört zu den ungesündesten Gewerben. Der Hobel und die Säge erfüllen die Luft mit Staub; das Kochen des Leimes und das Wärmen der Zulagen machen sie heiß und trocken, und in diesem Zustande muß sie aus technischen Rücksichten möglichst erhalten bleiben, so daß die Ventilation beschränkt wird. In Berlin hat die Einführung der Maschinen einen sehr günstigen Einfluß auf den Gesundheitszustand der Tischler gehabt, da sie ihnen die groben Arbeiten, besonders Hobeln und Sägen, der Hauptsache nach abnahm und in in andere Räume verlegte. Freilich kommt es auch vor, daß die Maschinen in der Tischlerwerkstatt selbst Aufstellung finden. Aber auch, wo dies nicht der Fall ist, bleibt der schädliche Einfluß der Arbeit auf die Gesundheit groß genug. In einem Raume von etwa 200 qm Flächeninhalt stehen 20 Bänke mit ebensoviel Arbeitern. Eine heiße, trockene Luft, mit dem Geruche von kochendem Leim, den Ausdünstungen der in kräftiger Muskelthätigkeit stehenden Männer, schlägt einem beim Eintritt entgegen. Zur Ventilation dienen die Fenster, von denen nur die oberen Teile auf eine kleine Spalte geöffnet sind. An der Decke, nicht hoch über den Köpfen, befindet sich die sogenannte „Bammelage", ein hängebodenartiges Lattengerüst, das mit Brettern vollgepackt ist[1], den Luftraum erheblich beengt und viel Staub und Schmutz ansammelt.

Man kann sich denken, daß ein dauernder Aufenthalt in einem solchen Raum, verbunden mit anstrengender Arbeit, von nachteiligen Folgen begleitet sein muß. In den überheizten Werkstätten und bei der erhöhten Muskelthätigkeit muß ein so unvermittelter Luftwechsel, wie er durch das einfache Öffnen der Fenster und Thüren hervorgerufen wird, schädlich wirken. In vielen Werkstätten, wo auch einige Polierer mit den Tischlern zusammen

[1] Fast alles Holz, das zur Benutzung gelangt, liegt etwa ein halbes Jahr lang, nachdem es vom Boden u. s. w. gekommen, in der „Bammelage" zum weiteren Trocknen.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

arbeiten oder die Tischler selbst polieren, mengen sich auch noch die Dünste des denaturierten Spiritus, der Politur, der Beize u. s. w. zu den übrigen; in anderen erfüllen Kreis- und Bandsäge die Luft mit feinem Staub. Oft ist die Leimküche in schlechtem Zustand, der Leim kocht über und verbrennt, oder die Küche raucht. Zuweilen liegt die Werkstatt im feuchten, dumpfen Keller oder im Erdgeschoß mit den Fenstern nach einem von hohen Gebäuden schornsteinartig umschlossenen Hofe; oder sie besteht aus einem Schuppen, einer Remise oder liegt im Bodenraum unter dem Dach, kurzum, es sind manchmal elende Löcher in unsagbarer Verfassung, die als Arbeitsstätte für gut genug befunden werden. Vielfach wird über die Mangelhaftigkeit der Abtritte und Wasserleitungen geklagt, die sich oft in ganz verwahrlostem Zustande befinden. In manchen Fabrikgebäuden, mit den Klosetts auf den Treppenabsätzen, kostet es Überwindung, in eine Tischlerwerkstatt bis zum fünften Stock hinaufzuklettern.

Die Krankenstatistik gewährt trotzdem kein allzu ungünstiges Bild. Nach den Ausweisen des statistischen Jahrbuchs der Stadt Berlin habe ich betreffs der Tischler-Ortskrankenkasse folgende Übersicht zusammengestellt.

Jahr	Durchschnittliche Mitgliederzahl	Zahl der Erkrankungen	Prozent der Mitgliederzahl
1880	8 404	4 749	56,6
1881	8 612	4 750	55,1
1882	8 876	5 403	60,8
1883	9 238	5 420	58,6
1884	8 568	5 708	66,6
1885	12 417	7 588	61,1
1886	13 785	7 939	57,6
1887	13 962	8 987	64,4
1888	14 725	9 753	66,2
1889	18 042	12 323	68,3
1890	18 902	11 505	60,9
1891	19 220	13 531	70,4
1892	19 145	14 694	76,8

Die Zahl der Erkrankungen hat also in der ganzen Zeit mehr als die Hälfte der Mitgliederzahl betragen und steigt im Jahre 1892 sogar auf drei Viertel. Die wachsende Prozentzahl der Erkrankungen seit 1886 fällt auf, da gerade seit jener Zeit die Hobelmaschinen eingeführt sind, die einen häufigen Krankheitserreger aus den Tischlerwerkstätten entfernt haben. Die

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Thatsache, daß die Maschinenarbeiter, die doch den gesundheitsschädlichen Einflüssen der groben Arbeit um so mehr ausgesetzt sind, soweit sie in Tischlereibetrieben beschäftigt werden, gleichfalls Mitglieder der Tischlerkasse sind, würde das ungünstige Ergebnis nur zum Teil erklären. Hier dürften Gründe allgemeiner Natur vorliegen. Denn in der zweiten Hälfte der achtziger Jahre steigen die Erkrankungszahlen in fast allen Gewerben, wie die nachfolgende Tabelle zeigt. Dieselbe giebt für eine Reihe von Berufen die Zahl der Erkrankungen in Prozenten der Mitgliederzahl und bietet zugleich Gelegenheit, den Gesundheitszustand der Tischler mit dem anderer Arbeiter-Kategorien zu vergleichen.

(Siehe Tabelle auf umstehender Seite.)

Darnach zu urteilen, sind die Gesundheitsverhältnisse unter den Tischlern im Verhältnis zu denjenigen anderer Arbeiterschichten recht günstige. Unter den 22 aufgeführten Gewerben stehen sie an achter Stelle. Wahrscheinlich ist dies eine Wirkung der Einführung der Maschinen, die sich gerade zu Beginn des vorigen Jahrzehnts auf dem ganzen Gebiete der Berliner Tischlerei vollzog. Während in anderen Industrien die Maschine häufig die Thätigkeit der Arbeiter zu einer anstrengenderen und ungesunderen machte, hat sie in der Tischlerei viele Ursachen von Krankheiten beseitigt.

Wie groß der Einfluß der Arbeitsverhältnisse auf den Gesundheitszustand der Arbeiter überhaupt ist, davon giebt folgende kleine Zusammenstellung, dem Geschäfts-Bericht der Arbeiter-Vertretung der Berlin-Hamburger-Jalousie-Fabrik (Heinrich Freeese) entnommen, die zum größten Teile Tischler und Holzarbeiter beschäftigt, eine ungefähre Vorstellung:

Jahr	Arbeiterzahl	Arbeitszeit Stunden	Krankentage	Krankentage pro Kopf
1888	60	9½—14	455	7½
1890	59	9	399	6⅗
1891	64	9	420	6½
1892	57	8	240	4⅕
1893	56	8	271	5

Eine besondere Berufskrankheit haben die Tischler nicht, wenn man auch vor Einführung der Maschinen wohl nicht mit Unrecht Lungen- und Halskrankheiten bei ihnen als solche ansieht. Indessen haben auch jetzt noch diese Krankheiten bei ihnen eine große Ausdehnung. Nach den

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Berufsarten	1880	1881	1882	1883	1884	1885	1886	1887	1888	1889	1890	Durchschnitt
1. Kaufleute . . .	—	—	—	—	0,2	33,3	44,3	51,6	49,7	56,9	54,7	41,5
2. Buchdrucker . . .	—	—	—	—	—	29,7	41,3	44,5	46,7	60,2	55	46,2
3. Maurer	30	34,7	43,3	48,6	52,7	39,1	64,1	53,6	44,9	54,4	49,7	46,8
4. Schuhmacher . .	47,6	47,7	41,1	50,8	48,6	43,2	43,6	46,1	49,6	58,7	56,1	48,4
5. Bildhauer u. Stuckateure	—	35,7	40,2	47	39,8	54,5	57,5	55,9	57,4	58,5	57,6	50,4
6. Zimmerer . . .	48	47,8	48,4	50	46,9	42,5	53,6	56	61,2	66,9	61,9	52,9
7. Weber	37,7	33,4	44,8	41,8	42,5	51,9	63,5	73,1	77,4	87	76,9	57,2
8. Tischler . . .	**56,5**	**55,1**	**60,8**	**58,6**	**66,6**	**61,1**	**57,6**	**64,4**	**66,2**	**68,3**	**60,9**	**61,4**
9. Klempner . . .	53,4	48,1	52,6	51,3	56	47 1	64,9	77,5	69,1	81,7	76,3	61,6
10. Tapezierer . . .	—	—	—	52,5	55,4	40,6	74,6	60,3	65,8	77,7	67,6	61,8
11. Schneider . . .	54,7	59,6	58,7	47,9	43,3	30	59,9	65,7	77,9	98,5	99,4	63,2
12. Drechsler	48,2	45,8	45,2	52,5	56,2	61,8	72,8	81,4	75,1	86,6	77	63,8
13. Schlächter . . .	44,9	50,2	59,9	64,2	45,7	59,1	69,2	71,1	77,4	101,7	70,7	64,9
14. Buchbinder . . .	64,9	56,9	69,7	53,8	68,3	58,5	62,2	67,2	69,4	77,1	64,1	65,0
15. Schlosser	55,4	51,7	57,3	53,2	61,1	68,1	70,2	73,2	86,9	85,7	79,3	67,4
16. Goldschmiede . .	15,3	—	—	—	68,7	74,5	68,6	68	56,9	71,1	70,2	67,9
17. Bäcker	66,3	70,6	69,7	82,4	80,6	67,5	63	66,2	59,5	68,8	75,5	70,0
18. Gürtler	57,7	61,5	62,6	61,2	62,6	63,5	66,7	83,3	81,3	99,5	80,7	70,9
19. Maler	68,7	80,9	71,7	66,1	70,9	55	91,5	70,5	69,9	78,8	66,7	71,8
20. Maschinenbauer .	31,2	33,5	89	83,2	88,2	97,2	89,9	93,3	71,4	100,1	93,6	**79,6**
21. Fabrikarbeiter . .	80,3	74,8	78,1	74	78,3	76,2	85,8	91,9	85,2	97,3	90,6	82,9
22. Fabrikarbeiterinnen	82	81,7	83,4	82,5	88	76,2	85,8	91,9	85,2	97,3	90,6	85,8

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

jährlich von der Tischlerkasse veröffentlichten Totenlisten, die mir von 1886 an zur Verfügung standen, starben:

Jahr	Personen	Davon Lungenkranke	Prozent
1886	139	64	46,0
1887	164	90	54,8
1888	187	107	57,2
1889	246	146	59,3
1890	247	151	61,1
1891	233	136	58,3
1892	198	109	55,0
1893	221	129	58,3
Summa	1635	932	57,0

Ein ähnliches Bild gewährt die Holzarbeiterstatistik. Nach dieser waren von den 353 Gestorbenen, über welche berichtet wird, 221 = 62,7 % an Erkrankungen der Brustorgane, zum größten Teil Schwindsucht, gestorben. So erschreckend hoch diese Zahlen auch sind, und so sehr auch die Berufsthätigkeit sie beeinflussen mag, als Berufskrankheiten werden die Krankheiten der Lunge doch den Berliner Tischlern anscheinend mit Erfolg streitig gemacht. Im Band XIV des statistischen Jahrbuchs der Stadt Berlin findet sich auf Seite 344 für das Jahr 1886 eine Totenliste der sämtlichen Orts-Kassen mit Angabe der Todesursache. Es starben:

(Siehe Tabelle auf umstehender Seite.)

Hier kommen die Tischler also an sechster Stelle unter dreizehn und nehmen somit eine verhältnismäßig günstige Position ein. Freilich war die Prozentzahl der an Lungenkrankheiten Gestorbenen bei ihnen im Jahre 1886 am niedrigsten. Mit dem achtjährigen Durchschnitt von 1886—1893 = 57 % würden sie an die zwölfte Stelle kommen. Indessen kann ja seit 1886 auch bei den anderen Arbeitern eine Steigerung der Zahl der an Lungenkrankheiten Gestorbenen eingetreten sein. Am meisten fallen die Drechsler, die ja auch zu den Arbeitern der Möbelindustrie gehören, den Lungenkrankheiten zum Opfer. Um jedoch überhaupt festzustellen, welche Rolle die Lungenkrankheiten als Berufs- oder Standeskrankheit der Arbeiter spielen, muß man wissen, welche Ausdehnung sie unter den Nichtarbeitern haben. Nach den Berichten der Lebensversicherungsgesellschaften, denen wohl durch-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

	überhaupt	an Lungenkrankheiten	Prozent
Schlosser	46	12	26,1
Gastwirte	60	19	31,6
Zimmerleute . . .	50	17	34,0
Maler	40	17	42,5
Klempner	35	15	42,8
Tischler	**139**	**64**	**46,0**
Maurer	199	95	47,7
Buchdrucker . . .	67	32	47,7
Fabrikarbeiter . .	788	395	50,1
Maschinenbauer . .	299	156	52,1
Schneider	121	68	56,1
Drechsler	35	21	60,0
In allen Kassen[1] .	2373	1091	46,9

weg Nichtarbeiter angehören, veröffentlicht im statistischen Jahrbuch der Stadt Berlin, starben:

Jahr	Im ganzen	An Lungenkrankheiten	Prozent
1880	1202	402	33,4
1881	1179	421	35,7
1882	1125	368	32,7
1883	1397	514	36,8
1884	1293	435	33,7
1885	1358	422	31,0
1886	1226	360	29,3
1887	1279	368	28,7
1888	1472	438	29,7
1889	1563	442	28,2
1890	1207	326	27,0
Zusammen	14301	4496	31,4

Während also nach dem elfjährigen Durchschnitt von 1880—1890 von einer auserlesenen Schicht von Nicht-Arbeitern nur 31,4 % an Lungen-

[1] Hier sind auch die oben nicht speciell erwähnten Kassen eingerechnet.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

krankheiten starben, entfielen auf die verstorbenen Tischler im achtjährigen Durchschnitt von 1886—1893 57 % Lungenkranke, somit 25,6 % mehr. Während von den Nicht-Arbeitern 1886 nur 29,3 % an Lungenkrankheiten starben, starben von den Arbeitern überhaupt 46,9 %, also 17,6 % mehr.

Sind die Lungenkrankheiten bei den Arbeitern besonders häufig, so gehören die gewerblichen Unfälle gänzlich ihrer Sphäre an. Aus den Jahresberichten der Sektion IV der Norddeutschen Holzberufsgenossenschaft ergiebt sich folgende Übersicht über die Unfälle in ihrem Bezirk.

Jahr	Gemeldete Unfälle in Sektion IV	Entschädigte Unfälle		Auf 1000 versicherte Personen kommen Verletzte in Sekt. IV	Auf 1000 versicherte Personen kommen entschädigte Unfälle in Sekt. IV	Auf 1000 versicherte Personen entfallen Unfälle mit darauf folgendem Tod in Sekt. IV	mit dauernder Erwerbsunfähigkeit		Mit vorübergehender Erwerbsunfähigkeit
		in Sektion IV	in der ganzen Genossenschaft				völlig	teilweise	
1887	319	45	—	—	—	—	—	—	—
1888	424	72	—	25,633	4,352	0,423	—	3,204	0,725
1889	463	92	—	27,163	5,398	0,411	0,059	4,224	0,704
1890	522	122	1211	27,720	6,478	0,584	0,106	4,514	1,274
1891	538	120	1110	30,149	6,724	0,224	—	4,595	1,905
1892	521	141	1288	29,917	8,097	0,230	0,115	6,316	1,436
1893	642	157	1313	37,289	9,119	0,174	—	7,667	1,278

Die Zahl der gemeldeten Unfälle sowohl wie die der entschädigten zeigt ein beständiges Anwachsen, und wie in der Sektion IV, so wachsen auch die entschädigten Unfälle in der ganzen Genossenschaft. Hand in Hand mit dieser Vermehrung der absoluten Zahl der Unfälle geht auch ein steigendes Anschwellen der relativen Zahlen. 1888 kommen nur 25,6 Verletzte auf 1000 versicherte Personen, 1893 37,3, fast um die Hälfte mehr, und die relative Zahl der entschädigten Unfälle hat sich sogar verdoppelt. Etwas verringert haben sich dagegen die schweren Unfälle, wie aus den Zahlen der zum Tode oder zu dauernder, völliger Erwerbsunfähigkeit führenden Unfälle ersichtlich ist. Offenbar ist es gelungen, der groben Fahrlässigkeit der Unternehmer Herr zu werden. Für die Tischlerei allein (Sekt. IV) ergiebt sich folgendes Bild der entschädigten Unfälle:

(Siehe Tabelle auf umstehender Seite.)

Es zeigt sich also ein beständiges Anwachsen der Unfälle in der Tischlerei gegenüber den anderen beteiligten Branchen, was auf das immer weitere Vordringen der Maschine zurückzuführen sein dürfte. Zu bemerken

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

ist noch, daß in obiger Zusammenstellung nur die Unfälle in Geschäften, in welchen die Tischlerei Hauptbetrieb ist, in Betracht gezogen worden sind.

Unfälle wurden entschädigt		1888	1889	1890	1891	1892	1893
Tischlereien (Bau)		8	—	—	—	—	—
Tischlereien (Möbel)		9	—	—	—	—	—
Tischlereien (Bau und Möbel) . . .		4	—	—	—	—	—
Tischlereien mit Kraftbetrieb		—	23	35	52	54	53
Tischlereien mit Handbetrieb		—	15	18	14	18	34
Entschädigte Unfälle in der ganzen Sektion		72	92	122	120	141	157
Somit entfallen auf die Tischlerei entschädigte Unfälle	absolut	21	38	53	66	72	87
	Prozent	29,16	41,3	43,44	55	51,06	55,41

Ebenso wie bei der Arbeitslosigkeit ist es bei der Krankheit wertvoll, zu wissen, in welchem Grade diese störend in das Arbeiterleben eingreift. Einen Überblick hierüber giebt uns folgende nach den Berichten der Ortskrankenkasse zusammengestellte Tabelle:

Jahr	Mitgliederzahl	Krankheitstage	Auf jedes Mitglied entfielen Krankheitstage
1886	13 785	73 730	5,3
1887	14 450	82 453	5,7
1888	15 405	91 855	5,9
1889	18 920	100 553	5,5
1890	19 320	116 101	6
1891	19 420	134 027	6,9
1892	19 280	127 414	6,6

Mit durchschnittlich einer Woche Krankheit im Jahr hat also jeder Berliner Tischler zu rechnen. Für seine Berufsgenossen im Reich und für die Holzarbeiter überhaupt ergiebt sich nach der Holzarbeiterstatistik ungefähr das gleiche Resultat, wie folgende Tabelle zeigt:

(Siehe nebenstehende Tabelle.)

Auf jeden Beteiligten entfielen 6,8 Krankheitstage und die durchschnittliche Dauer einer Krankheit schwankt zwischen 3 und 4 Wochen.

Krankheit und Unfall spielen also eine recht erhebliche Rolle im Leben unserer Arbeiter. Während sie aber der Arbeitslosigkeit schutz- und hilflos preisgegeben sind, hat bei Unfall und Krankheit die Gesetzgebung eine wohl-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

thätige Erleichterung geschaffen; es ist vielleicht nicht überflüssig, die Leistungen der Berufsgenossenschaft und der Krankenkasse zusammenzu-

Es erkrankten	Bürstenmacher	Drechsler	Stellmacher	Tischler	Diverse Berufe	Ohne Angabe des Berufs	Insgesamt
Zahl der Personen	152	302	68	3 507	64	1 651	5 744
Zahl der Krankheitstage insgesamt	3 842	8 194	1 186	81 542	1 320	39 784	135 868
Auf den Einzelnen entfallen Krankheitstage	25,3	27,1	17,4	23,2	20,6	24,1	23,7
Es erkrankten von den an der Erhebung Beteiligten . .	31,4 %	29,7 %	24,4 %	30,3 %	24,2 %	28,1 %	29,4 %

stellen. Die Leistungen der Berufsgenossenschaft veranschaulicht folgende Tabelle:

Versichert waren	1887	1888	1889	1890	1891	1892	1893
Unternehmer und Beamte . . .	90	102	116	120	120	126	127
Arbeiter . . .	15 902	16 439	16 929	18 711	17 725	17 289	17 090
Betriebe . . .	820	885	956	1 042	1 063	1 062	1 061
Sektion IV zahlte an Entschädigungen: Mark	—	38 043,58	46 499,94	68 841,63	83 382,62	102 463,53	119 188,09

Seit 1888 haben sich die Leistungen der Berufsgenossenschaft also vervierfacht.

Über die Krankenkasse giebt folgende Zusammenstellung Auskunft.

Jahr	Mitgliederzahl	Ausgabe für Krankenpflege und Begräbniskosten
		ℳ
1886	13 785	178 148,63
1887	14 450	206 048,69
1888	15 415	228 539,33
1889	18 220	260 825,86
1890	19 320	292 409,83
1891	19 420	334 826,25
1892	19 280	329 065,86
1893	19 520	366 926,39

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Im engsten Zusammenhang mit den Gesundheitsverhältnissen steht das Lebensalter. Nach den Totenlisten der Ortskrankenkasse starben:

Jahr	Personen	Im Durchschnittsalter von
1886	139	41,33 Jahren
1887	164	41,32 =
1888	187	41,77 =
1889	246	41,28 =
1890	247	42,65 =
1891	233	40,99 =
1892	198	41,22 =
1893	221	42,29 =

Durchschnittsalter überhaupt: 41,60 Jahre.

Durchschnittlich erreichen also die Berliner Tischler ein Alter von noch nicht 42 Jahren. Noch etwas ungünstiger ist das Resultat, welches sich nach der Holzarbeiterstatistik für die Holzarbeiter im ganzen Reich ergiebt. Nach dieser betrug das durchschnittlich von den Verstorbenen erreichte Lebensalter 37,38 Jahre, wobei freilich die Berechnung insofern ungenau ist, als sie aus den Angaben für je 10 Lebensjahre umfassende Gruppen erfolgen mußte. Leider fehlen brauchbare Vergleichsziffern für andere Klassen der Bevölkerung.

5. Die Organisation.

Die großartige industrielle Entwicklung Berlins ließ unter den hiesigen Arbeitern bereits verhältnismäßig früh eine recht lebhafte gewerkschaftliche Bewegung entstehen, die mit der modernen Arbeiterbewegung überhaupt Hand in Hand ging und mit deren Wachsen immer weitere Fortschritte machte, wenn auch ein bis zu einem gewissen Grade hemmender Einfluß des politischen Parteitreibens auf das Gedeihen der Gewerkschaften nicht verkannt werden darf. Auch die Berliner Tischler waren früh gewerkschaftlich organisiert, indessen nicht in einem lokalen Gewerkverein, sondern in einem centralen Verband, dem Bund der Tischler und verwandten Berufsgenossen Deutschlands. Dieser war bereits in den sechziger Jahren gegründet worden, und im Jahre 1877, kurz vor seinem Aufhören, zählte er 5100 Mitglieder in 96 Orten. Sitz und Verwaltung befanden sich in Mannheim. Der Bund zahlte Unterstützung bei Streiks, auf der Reise sowie bei Krankheits- und Sterbefällen, wofür ein besonderer Beitrag erhoben wurde. Auch den Arbeitsnachweis hatte er

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

teilweise in die Hand genommen. Das Jahr 1878 brachte das Socialistengesetz und mit ihm die Vernichtung auch dieser Organisation. Es dauerte eine ganze Zeit, ehe sich die Arbeiter von diesem Schlage erholten.

In Berlin wurde 1880 der „Fachverein" Berliner Tischler gegründet, der indessen dem Zwecke der weiteren geistigen Entwicklung und des persönlichen Verkehrs seiner Mitglieder diente, daneben aber auch Kranken- und Sterbegeld, sowie Rechtsschutz und Reiseunterstützung gewährte. In demselben Jahre brach ein Streik aus, nach dessen glücklicher Beendigung eine zweite gewerkschaftliche Vereinigung, der „Verein zur Wahrung der Interessen der Tischler Berlins" geschaffen wurde, um die „Errungenschaften des Streiks hochzuhalten". Die wahre Ursache der neuen Gründung war aber die, daß die Leiter des Streiks die aus diesem restierenden Gelder aus persönlichen Motiven nicht dem Fachverein überweisen wollten. Trotz seines Programms hielt sich der „Interessen-Verein" als solcher allen Konflikten zwischen Arbeitern und Unternehmern, wie sie in einer so ausgedehnten Industrie wie die Berliner fast täglich vorkommen, gänzlich fern und beschränkte sich in Wirklichkeit auf die gleiche Thätigkeit wie der Fachverein.

Eine Wendung in der Entwicklung beider Organisationen brachte der Streik 1884. Mehrere der leitenden Personen des Fachvereins hatten hierbei eine hervorragende Rolle gespielt, und dadurch war dieser mit hineingezogen worden. Allerdings erwies sich einer der Führer von damals nachher als ein Schurke, was für die Bewegung selbst von großem Schaden war. Der Impuls aber, welchen das gewerkschaftliche Leben unter den Berliner Tischlern damals erhielt, kam dem Fachverein zu gute, veränderte jedoch auch seinen Charakter. Er verließ mehr und mehr seinen bisherigen Boden und zog die Einwirkung auf die Lage der Arbeiter, ihre Beziehungen zu den Unternehmern, die verschiedenen Faktoren des Arbeitsverhältnisses in den Bereich seiner Thätigkeit. Der „Interessen-Verein" dagegen blieb der Bewegung fern und verlor dadurch jede Möglichkeit zu einer weiteren Entwicklung. Er ging später ein und überwies den geringen Rest seines Vermögens dem Fachverein.

Im übrigen Deutschland ging eine ähnliche Entwicklung vor sich. Nach Zertrümmerung des Centralverbandes, welcher die den modernen Verhältnissen am meisten entsprechende Organisationsform ist, entstanden nach und nach zahlreiche lokale Fachvereine, welche auch direkt auf die Arbeitsverhältnisse einzuwirken versuchten. Auch diese Organisationen suchte man den Arbeitern unmöglich zu machen. Ihre Bestrebungen wurden vielfach als unter das Gesetz vom 21. Oktober 1878 fallend angesehen, und die

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Vereine dementsprechend aufgelöst oder doch möglichst beunruhigt. Für die Besserung der Verhältnisse irgend etwas zu erreichen, waren diese schwachen Organisationen nicht im stande.

Besonders deutlich trat die Ohnmacht der Lokalverbände während des Stuttgarter Streiks im Jahre 1882 zu Tage. Die daraus erwachsene Anregung zu erneuter Centralisation kam auf dem deutschen Tischler-Kongreß in Mainz im Jahre 1883 zum Ausdruck und fand überall eine freudige Aufnahme. Die bestehenden lokalen Vereine schlossen sich unter Beibehaltung eines großen Teiles ihrer Selbständigkeit zu dem „Verband der Vereine der Tischler und verwandter Berufsgenossen Deutschlands" zusammen. Diese von Beginn an wenig starke Organisation machte aber nicht nur keine Fortschritte, sondern ging beständig zurück. Im ersten Halbjahr ihres Bestehens zählte sie 4195 Mitglieder, im zweiten Quartal 1885 4124, im dritten Quartal 1886 3520 und im ersten Quartal 1887 3100 Mitglieder. Dieser Rückgang, an dem vielleicht auch die mangelnde Straffheit in der Centralisation nicht ganz schuldlos war, wurde in erster Linie durch das schroffe Vorgehen der Behörden herbeigeführt. Der Mangel eines einheitlichen Vereinsgesetzes im Deutschen Reich bereitete dem Verband die größten Schwierigkeiten. Was hier erlaubt war, war dort verboten; hier wurde ein Paragraph so, dort so interpretiert. Doch mit dieser Handhabung der verschiedenen Vereinsgesetze waren die Verfolgungen des Verbandes nicht erschöpft. Bald wurden die einzelnen Vereine für politische erklärt, denen nicht gestattet ist, mit andern in Verbindung zu treten; bald wurden der Vorstand des Verbandes oder einzelne Glieder auf Grund des § 360, Absatz 9 des Strafgesetzbuches in Anklagezustand wegen Errichtung einer nicht genehmigten Versicherungsgesellschaft versetzt[1]; bald bot § 153 der Gewerbe-Ordnung und damit in Verbindung § 240 des Straf-Gesetzbuches eine Handhabe zum Vorgehen.

[1] § 360, Abs. 9 des Str.-G. lautet: Wer gesetzlichen Bestimmungen zuwider ohne Genehmigung der Staatsbehörde Aussteuer-, Sterbe- oder Witwenkassen, Versicherungsanstalten oder andere dergleichen Gesellschaften oder Anstalten errichtet, welche bestimmt sind, gegen Zahlung eines Einkaufsgeldes oder gegen Leistung von Geldbeiträgen beim Eintritte gewisser Bedingungen oder Fristen, Zahlungen an Kapital oder Rente zu leisten, wird mit Geldstrafe bis 150 Mk. oder Haft bestraft. — § 240 des Str.-G.: Wer einen andern widerrechtlich durch Gewalt oder durch Bedrohung mit einem Verbrechen oder Vergehen zu einer Handlung, Duldung oder Unterlassung nötigt, wird mit Gefängnis bis zu einem Jahre oder mit Geldstrafe bis zu 600 Mk. bestraft. Der Versuch ist strafbar. — § 153 der Gew.-O.: Wer andere durch Anwendung körperlichen Zwanges, durch Drohungen, Ehr-

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Um wenigstens das beständige Losreißen einzelner Vereine vom Verbande zu verhindern und den Hauptwiderstand gegen sein Wachstum zu entfernen, entschloß man sich bereits auf dem zweiten Verbandstage zu Gotha 1886 — der erste hatte in Offenbach a. M. stattgefunden —, die Centralisation straffer zu gestalten. Die einzelnen Vereine als solche lösten sich auf, und an ihrer Stelle wurden Zahlstellen des Verbandes errichtet, deren innere Organisation ihnen selbst überlassen blieb. Deutscher Tischler-Verband war der Name der so umgewandelten Vereinigung. Mit dieser neuen Form gelang es mehr und mehr, die Gefahr, für „politisch" erklärt zu werden, zu umschiffen, und die Anstrengungen der Behörden, der Fachorganisation zu schaden, richteten sich nur noch vereinzelt auf diesen Punkt. Um so energischer wurden die übrigen Handhaben der Gesetzgebung benutzt, besonders § 360, Absatz 9 des Straf-Gesetzbuches. Die Entscheidungen der richterlichen und Verwaltungsbehörden, die Ansichten der verschiedenen lokalen Behörden widersprachen sich beständig. So wurde 1888 die Zahlstelle in Braunschweig kurz vor Abhaltung des dritten Verbandstages dort aufgehoben, weil der Verband eine unerlaubte Versicherungsgesellschaft sei. „In der Auflösungsverfügung", erzählt der Bericht des Vorstandes auf dem vierten Verbandstage zu Hannover 1890[1] „wurde seitens der Behörde denjenigen, welche Beiträge entrichtet haben, nahe gelegt, diese Beiträge zurückzufordern. Um zu sehen, „wer Recht hat", forderte ein ehemaliges Mitglied die Beiträge zurück, welche demselben verweigert wurden. Dasselbe klagte, wurde aber durch zwei Instanzen kostenfällig abgewiesen, weil der Verband keine Versicherungsgesellschaft sei, also auch keine unerlaubte sein könne. Auf Grund dieses Erkenntnisses wurde nochmals die Freigabe der Zahlstelle bei der Behörde beantragt, aber wiederum verweigert."

verletzung oder Verrufserklärung bestimmt oder zu bestimmen versucht, an solchen Verabredungen (§ 152) teilzunehmen oder ihnen Folge zu leisten, oder andere durch gleiche Mittel hindert oder zu hindern versucht, von solchen Verabredungen zurückzutreten, wird mit Gefängnis bis zu drei Monaten bestraft, sofern nach dem allgemeinen Strafgesetz nicht eine höhere Strafe eintritt. — § 152 der Gew.-O.: Alle Verbote und Strafbestimmungen gegen Gewerbetreibende, gewerbliche Gehilfen, Gesellen oder Fabrikarbeiter wegen Verabredungen und Vereinigungen zum Behufe der Erlangung günstiger Lohn- und Arbeitsbedingungen, insbesondere mittelst Einstellung der Arbeit oder Entlassung der Arbeiter werden aufgehoben. Jedem Teilnehmer steht der Rücktritt von solchen Vereinigungen und Verabredungen frei, und es findet aus letzteren weder Klage noch Einrede statt.

[1] Protokoll des IV. ordentlichen Verbandstages des deutschen Tischler-Verbandes, S. 43.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Es ist erklärlich, daß derartige Erfahrungen bei den Arbeitern die Anschauung hervorriefen und wachhielten, daß sie unterdrückt und rechtlos seien, daß man mit ihnen nach Laune und Willkür verfahre. Auch in Berlin hatte man 1889 versucht, eine Zahlstelle des Verbandes ins Leben zu rufen. Sie wurde aber anfänglich verboten. Mit dem Jahre 1891 ließen endlich die Verfolgungen nach, und mit froher Genugthuung wird dies von den Arbeitern auf dem fünften Verbandstage zu Kassel im Jahre 1893 konstatiert.

Dieser Verbandstag brachte wieder eine Wendung in der Entwicklung der Organisation. Bereits seit längerer Zeit waren mit der Vereinigung der Drechsler und Berufsgenossen Deutschlands, den Bürstenmachern und Stellmachern Verhandlungen angeknüpft worden behufs Bildung eines Industrieverbandes. Ein Kongreß der deutschen Holzarbeiter wurde 1893 nach Kassel berufen, und dieser beschloß die Gründung eines deutschen Holzarbeiterverbandes, in welchem die bestehenden Organisationen aufgehen sollten. Der sechste Verbandstag der Tischler trat diesem Beschlusse bei. So entstand im Frühjahr 1893 der jetzt central über ganz Deutschland organisierte Holzarbeiterverband, dessen Hauptkern der Tischlerverband bildete. Der letztere hatte inzwischen seit seiner Neuorganisation trotz aller Verfolgungen gute Fortschritte gemacht. Im 2. Quartal 1887 hatte er 78 Zahlstellen mit 3347 Mitgliedern, im 4. Quartal 1887 78 Zahlstellen mit 7300 Mitgliedern, im 3. Quartal 1890 214 Zahlstellen mit 17 500 Mitgliedern, im 4. Quartal 1892 309 Zahlstellen mit 18 100 Mitgliedern, und 1893 traten 19 400 Tischler dem Holzarbeiterverband bei, wo sie sich mit 1957 Drechslern, 938 Bürstenmachern und 450 Stellmachern vereinigten.

Die neue Gründung nahm eine erfreuliche Entwicklung. Die erste Abrechnung des Holzarbeiterverbandes weist 350 Zahlstellen und 24 075 Mitglieder, die Abrechnung vom 4. Quartal 1894 410 Zahlstellen und 26 144 Mitglieder auf. Auf die Tischler kommen jetzt 20 651, auf die Drechsler 2044, auf die Bürstenmacher 943 und auf die Stellmacher 876 Mitglieder; der Rest entfällt auf verschiedene Berufe. So befriedigend die ersten Resultate sind, so ist doch der Verband im Verhältnis zur Zahl der in der Holzindustrie beschäftigten Arbeiter recht schwach, und demgemäß sind auch seine Leistungen hinter vielen Wünschen zurückgeblieben.

Immerhin war die Thätigkeit des Verbandes eine recht erfolgreiche. Für seine Ausbreitung war zweifellos das Wirken seines Preßorganes, der in Hamburg erscheinenden „Holzarbeiter-Zeitung", von nicht geringer Bedeutung. Dieses, ein gut geleitetes gewerkschaftliches Wochenblatt, ist aus

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

der „Neuen Tischler-Zeitung", dem Organ des früheren Tischlerverbandes, hervorgegangen; sie wird an alle Mitglieder gratis verteilt. Über den Zweck des Verbandes sagen die Statuten, die im großen und ganzen mit denen des früheren Tischlerverbandes sich decken, folgendes:

§ 3. Der Verband hat den Zweck, die geistigen und materiellen Interessen seiner Mitglieder nach Maßgabe des § 152 der Gewerbeordnung zu wahren und zu fördern.

Dieser Zweck soll erreicht werden durch:

a. Aufklärung und Bildung der Mitglieder und Pflege der Solidarität und des geselligen Verkehrs derselben in den Zahlstellen, durch Abhalten regelmäßiger Versammlungen und Veranstaltungen von Vorträgen; insbesondere durch Erzielung möglichst günstiger Lohn- und Arbeitsbedingungen.

b. Errichtung von Herbergen und Arbeitsnachweisen.

c. Veranstaltung von statistischen Erhebungen über die Lage der Arbeiter der am Verbande beteiligten Berufe.

d. Gewährung von unentgeltlichem Rechtsschutz in gewerblichen und solchen Streitigkeiten, welche sich auf das Unfallversicherungs-, Haftpflicht-, Alters- oder Invaliden- und Krankenversicherungsgesetz beziehen, oder in welche die Mitglieder infolge ihrer Verbandsthätigkeit geraten, wie auch bei Anklagen wegen Verfehlungen gegen § 153 der Gewerbeordnung.

§ 4. Ferner kann die Verbandsleitung, sofern die jeweiligen Kassenverhältnisse es gestatten, Unterstützungen gewähren und zwar:

a. Gemaßregeltenunterstützung.

b. Verheirateten Mitgliedern oder deren Frauen in solchen Notfällen, welche durch Ableben einer Ehehälfte herbeigeführt werden, sofern diese Mitglieder mindestens ein Jahr diesem Verbande angehörten.

c. Reiseunterstützung.

In Aussicht genommen ist ferner eine Arbeitslosenunterstützung, die jedenfalls für die Ausbreitung des Verbandes sehr förderlich sein würde. Auf dem ersten Holzarbeiterverbandstage zu Erfurt 1895 wurde beschlossen, daß diejenigen Orte, wo die lokale Organisation einen Arbeitsnachweis errichtet habe, in Verbindung mit diesem auch eine Arbeitslosenunterstützung einführen sollten, daß ferner der Vorstand der Frage der Arbeitslosenunterstützung näher treten, ausreichendes Material sammeln und dieses dem nächsten Verbandstage vorlegen solle.

Der Beitrag beträgt wöchentlich für männliche Mitglieder 15 Pf., für weibliche 5 Pf., das Beitrittsgeld für die ersteren 30 Pf., für die letzteren 20 Pf. Die Reiseunterstützung wird nach einjähriger Wartezeit bis zur Höhe von 30 Mk. innerhalb eines Jahres gewährt, worauf wieder eine Wartezeit von einem Jahre zu folgen hat. Von den Leistungen des Verbandes möge der folgende Kassenbericht, der erste der neuen Organisation, vom 1. Juli 1893 bis 31. Dezember 1894 Zeugnis geben.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

Gesamteinnahmen des Verbandes:

Beitrittsgeld	9 652,70	Mk.
Beiträge	258 714,60	"
Sonstiges	34 956,25	" [1]
Vom Verlag der „Holzarbeiter-Zeitung" überwiesen	5 000,—	"
Guthaben von den Zahlstellen pro 1. Quartal 1895	161,97	"
Summa	308 485,52	Mk.

Gesamtausgaben:

Reiseunterstützung	62 315,81 Mk.	= 24,1 % der Beiträge	
Gemaßregeltenunterstützung	2 495,11 "	= 1 "	"
Rechtsschutz	3 685,66 "	= 1,42 "	"
Agitation	6 062,84 "	= 2,34 "	"
Notfallunterstützung	2 468,— "	= 0,82 "	"
Sonstiges	1 511,52 "	= 0,58 "	"
Anteil der Lokalkassen [2]	85 585,45 "	= 33,1 "	"
Für die „Holzarbeiter-Zeitung"	64 808,45 "	= 22,75 [3] "	"
Für die „Gleichheit"	196,80 "		
Druck- u. Buchbinderarbeiten, Stempel u. s. w.	11 947,95 " [4]	= 15,2 "	"
Sonstige sachliche Verwaltungskosten	4 714,28 "		
Persönliche Verwaltungskosten	12 677,85 "		
Beitrag an d. Generalkommission (in Hamburg)	4 030,— "	= 1,55 "	"
Bestand pro 1. Januar 1895	45 985,53 "		
Summa	308 485,52 Mk.		

Charakteristisch ist die verhältnismäßig schwache Position der Unterstützungen, wie sie bei allen deutschen Gewerkvereinen sich wiederfindet.

Das wichtigste unter den Zielen des Verbandes ist natürlich die Erreichung besserer Arbeitsbedingungen oder wenigstens das Festhalten an den vorhandenen. Demgemäß sucht er allerorten auf die Gestaltung des Arbeitsverhältnisses Einfluß zu gewinnen und auch bei den Streitigkeiten zwischen Arbeitern und Unternehmern einzugreifen. Nicht unwichtig ist es deshalb, die Stellung der Organisation zu den Arbeitseinstellungen kennen zu lernen. Gerade die Stellung des Verbandes zu den Streiks wird zeigen, wie verfehlt die Verfolgungen der Behörden waren, und wie diese nur damit eine richtige Entwicklung und Bildung einer starken Gewerkschaft,

---

[1] Darunter das eingebrachte Vermögen der zusammengetretenen Verbände.

[2] Die Zahlstellen verwenden bis 35 % der Beiträge zur Bestreitung der Ausgaben der Lokalverwaltung, insbesondere für die unter § 3 a u. b. angegebenen Zwecke.

[3] Die überwiesenen 5000 Mk. und 1141,28 Mk. Abonnementsbeträge für Nichtmitglieder in Abzug gebracht.

[4] Darunter 3500 Mk. für die Kosten der Holzarbeiterstatistik von 1893.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

wie sie nur zu wünschen wäre, verhinderten. Offiziell hat der Verband mit den Streiks gar nichts zu thun — ein Versuch, Streikunterstützungen für den Verband offiziell zu machen, wurde erst 1895 wieder in Erfurt abgelehnt — man wird aber nicht fehlgehen, wenn man die diesbezüglichen Beschlüsse der deutschen Tischlerkongresse auch für die Stellung des Verbandes zu diesem Punkte als maßgebend ansieht. Der deutsche Tischlerkongreß zu Gotha 1886 faßte bezüglich der Streiks folgende Beschlüsse:

„Die Streikgenehmigung kann erteilt werden: 1. bei Aussperrungen und Maßregelungen, 2. bei Angriffen auf das Organisationsrecht der Arbeiter, 3. bei weiterer Verkümmerung der wirtschaftlichen Verhältnisse, 4. bei Forderungen, betreffend Verkürzung der Arbeitszeit, und in letzter Linie 5. bei Forderungen höherer Löhne.

Das Centralkomitee ist befugt, eine der dem Antrag stellenden Orte nächstliegenden Kommissionen zu beauftragen, die Verhältnisse an Ort und Stelle zu untersuchen."

Das hier erwähnte Centralkomitee wurde auf dem Kongresse gewählt; es bestand aus 7 Personen. Die Kommissionen, von denen die Rede ist, waren 15 an Zahl, je eine in Königsberg, Berlin, Breslau, Dresden, Hamburg, Köln, Gotha, München, Karlsruhe, Stettin, Magdeburg, Hannover, Bielefeld, Frankfurt a. M. und Stuttgart, und zählten je 5 Mitglieder. Beabsichtigten die Tischler irgendwo in einen Streik zu treten, so hatten sie sich zunächst an das Centralkomitee zu wenden; dieses benachrichtigte die Bezirkskommission und beauftragt sie mit der Untersuchung der Sache. Einen Bericht gleichzeitig mit dem Resultat ihrer Abstimmung hatte dann die Kommission an das Centralkomitee zu senden, das nun die Entscheidung trifft und diese den Kollegen mitteilt. Der betreffende Ort, sagt der diesbezügliche Beschluß, hat sich unbedingt nach dem Entscheid zu richten. Auf jeden Fall ist die Unterstützung durch den Streikfonds, der durch freiwillige Beiträge aufgebracht wird, davon abhängig. Die Entscheidungen werden gefällt nach den oben aufgestellten Gesichtspunkten. Aussicht auf Genehmigung haben fast nur Streiks aus den Gründen von 1 — 3, sogenannte Abwehrstreiks; angriffsweise wird nur vorgegangen an Orten, wo die Arbeitsbedingungen allzu weit hinter denen an den übrigen Plätzen zurückstehen. Ein jeder Streik wird genau nach den Umständen, die ihn veranlassen, nach Lage der Verhältnisse und der Aussicht, ihn erfolgreich durchzuführen, erwogen, und der komplizierte Apparat, dessen Beurteilung er unterliegt, garantiert dafür, daß leichtsinnige Ausstände unterbleiben. Von einer Streiklust kann man bei den Tischlern nicht reden. Für den Standpunkt, den sie einnehmen, ist die Art und Weise, in welcher sie auf ihren Kongressen, also völlig unter sich, von

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

dem Streik, als einem „notwendigen Übel" reden, recht charakteristisch. „Nicht die Inscenierung von Streiks", wird einem übereifrigen Kollegen unter dem Beifall der Versammlung auf dem Verbandstage in Braunschweig bedeutet, „sei Zweck der Organisation; wir wollen durch die Macht der Organisation die Streiks verhindern und unnötig machen[1]." Und in gleichem Sinne äußert sich der Vorstandsbericht auf dem IV. Verbandstage in Hannover:

„Möge es Ihnen gelingen, bei dem weiteren Ausbau der Organisation das Richtige zu treffen, um den Verband noch mehr zu stärken, so daß derselbe dem Anstürmen des Unternehmertums, sowohl in Bezug auf den Bestand der Organisation selbst, wie auch auf die Lebensstellung unserer Mitglieder und Kollegen, den nötigen Widerstand zu bieten vermag. Gelingt dies, dann werden bald die Unternehmer die Arbeiterorganisationen nicht mehr, wie sie dies jetzt irrtümlicherweise thun, als Störenfriede im Gewerbsleben betrachten, sondern dieselben werden in unseren Vereinigungen den andern Faktor bei dem gemeinsam abzuschließenden Arbeitsvertrage erblicken. Es werden dann Aussperrungen und Streiks, welche heute leider Arbeiter wie Unternehmer zu oft beunruhigen, vermieden werden, weil der Arbeitsvertrag nicht mehr wie jetzt größtenteils auf einseitiger Dekretierung, sondern auf gegenseitiger Vereinbarung basiert."[2]

Später hat man freilich die schwerfälligen 15 Fünferkommissionen aufgehoben und nur die Centralstreikkommission in Stuttgart bestehen lassen. Wie bisher wird über einen beabsichtigten Streik zuerst an diese berichtet, und sie läßt durch die Kollegen der dem Streikorte nächsten großen Stadt oder durch andere auswärtige, absolut unbeteiligte Genossen Erkundigungen einziehen und faßt daraufhin ihre Beschlüsse. Der Streikfonds nahm vom 1. Januar 1891 bis 28. Februar 1893 46308,46 Mk. ein, wozu noch ein Kassenbestand von 1728,49 Mk. am 31. Dezember 1890 kam. Die Ausgaben betrugen in derselben Zeit 47815,76 Mk., so daß am 1. März 1893 ein Bestand von 221,18 Mk. verblieb. Vom 1. März 1893 bis 31. Dezember 1894 betrugen die Einnahmen 28082,84 Mk., die Ausgaben 25215,95 Mk., so daß am 1. Januar 1895 sich ein Kassenbestand von 3087,53 Mk. ergab.

Je vorsichtiger und besonnener nun die Arbeiter mit der Wahrung ihrer Rechte vorgingen, desto mehr sind die beständigen Einmischungen der Behörden zu beklagen. Wenn den Innungen oder anderen Fabrikantenverbänden die Führung von schwarzen Listen gestattet wird, die Arbeiter

[1] Protokoll des III. ordentlichen Verbandstages des deutschen Tischlerverbandes 1888 zu Braunschweig, S. 52.

[2] Protokoll des IV. ordentlichen Verbandstages des deutschen Tischlerverbandes, S. 41.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

aber selbst unter Strafe gestellt werden, wenn sie in Versammlungen ihren Genossen die Namen von Unternehmern nennen, mit denen sie im Kampfe liegen und die Ursachen des Streiks auseinandersetzen; wenn den Unternehmern alle mögliche Hilfe zu Teil wird, um sich bei einem ökonomischen Kampf neue Arbeiter zu verschaffen, den Arbeitern aber sofort der § 153 der Gewerbeordnung und § 240 des Strafgesetzes droht, wenn sie ihre Genossen auch nur warnen und von der Lage der Dinge unterrichten wollen; wenn ihre Versammlungen verboten und aufgelöst, ihre Geldsammlungen als Bettelei[1] verfolgt werden, so ist es nicht unbegreiflich, wenn sich unter ihnen die Ansicht einnistet, es werde mit zweierlei Maß gemessen.

Zum Schluß wären auch noch einige Worte über die lokale Organisation in Berlin zu sagen. Berlin ist in vier Bezirke eingeteilt: Nord, Ost, Süd und Süd-West, Süd-Ost. In diesen Bezirken spielt sich das innere Leben des Verbandes ab. Sie stehen unter Leitung je eines Beisitzers zu der aus 9 Personen bestehenden Ortsverwaltung. In diese Bezirksverfassung ist auch das wichtigste Organ des lokalen Verbandes, die Werstatt-Kontrollkommission eingegliedert. Sie hat in jedem Bezirke Unterabteilungen, welche ihrerseits wieder mit den Vertrauensleuten in den einzelnen Werkstätten Verbindungen unterhalten. So ist es den Arbeitern möglich, sich über die Arbeitsverhältnisse auf dem ganzen Gebiet der Berliner Industrie zu orientieren; so erfahren sie Übelstände, die sich herausstellen, und können auf deren Abstellung dringen.

Zwar wird der Kommission von seiten der Unternehmer der heftigste Widerstand entgegengesetzt. Immerhin aber ist ihre Thätigkeit von gutem Erfolge begleitet. Ihre besten Hilfsmittel sind die öffentlichen Versammlungen und die Presse. Das tägliche Leben des Verbandes konzentriert sich im Arbeitsnachweis in der Annenstraße, dessen Leiter zugleich der Vertrauensmann der Berliner Tischler ist. Hier laufen alle Fäden zusammen. Außer als Arbeitsnachweis funktioniert das Bureau auch als Hauptzahlstelle in Berlin. Der Schwerpunkt der Thätigkeit des „Arbeitsvermittlers" ruht jedoch in seiner Stellung als Vertrauensmann. An ihn wenden sich die Genossen, welche irgend einer Auskunft bedürfen, die mit ihren Arbeitgebern in Differenzen geraten sind u. s. w. Seine Sache ist es dann, sich über den Fall zu unterrichten, im Interesse der Arbeiter zu vermitteln, den Unternehmer zum Nachgeben zu bewegen, falls er selbst zu

[1] In Sachsen auf Grund des Armengesetzes von 1840. Vgl. Protokoll des Kongresses der deutschen Tischler 1890 zu Hannover, S. 10.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/

der Ansicht gekommen ist, daß die Arbeiter korrekt verfahren haben, oder die Arbeiter zurechtzuweisen. Diese Aufgabe des Unterhändlers und Vermittlers ist sehr schwierig, besonders deshalb, weil die Unternehmer von einem recht verkehrten Standpunkt aus vielfach das Auftreten des „Arbeitsvermittlers" als das Eindringen eines unberufenen Dritten auffassen. Indessen hat im Laufe der Jahre diese Anschauung an Boden verloren, und von vielen Unternehmern wird jetzt das Erscheinen des „Arbeitsvermittlers" sehr gern gesehen. Sie wissen, daß sie die betreffende Angelegenheit mit einem ruhigen, besonnenen Manne besprechen können, der zwar das Interesse der Arbeiter energisch vertritt, aber sonst die vorliegenden Differenzpunkte möglichst objektiv und überlegt zu beurteilen sich bemüht, der nicht leichtsinnig vorgeht, sondern sich von kühlen Erwägungen leiten läßt, und sie wissen auch, daß bei einer ruhigen Verhandlung ihr eigenes Interesse am besten gewahrt wird.

Der Arbeitsvermittler hat außerdem die größeren Versammlungen einzuberufen, die Presse mit Notizen zu versehen; er hat Berichte abzufassen, Zusammenstellungen zu machen und zahllose andere Angelegenheiten, die der Tag bringt, zu erledigen. Seine Thätigkeit im Arbeitsnachweis dauert von morgens 7 bis abends 7 Uhr, und darnach muß er noch Versammlungen beiwohnen, an Sitzungen und Beratungen teilnehmen u. s. w. Für diese schwere und verantwortungsreiche Thätigkeit bezieht er das Gehalt von 120 Mk. monatlich, eine gewiß nicht unbescheidene Summe, wie überhaupt die Gehälter der Verwaltungsbeamten des Holzarbeiterverbandes keine hohen sind. Der erste Vorsitzende des Verbandes erhält 150 Mk., der Kassierer einschließlich Kassenmanko 140 Mk., der zweite Vorsitzende 130 Mk. und die beiden Hilfsarbeiter je 120 Mk.

An Mitgliedern zählt der Verband in Berlin ungefähr 3200, eine außerordentlich kleine Zahl. Trotzdem ist sein Einfluß auf die Berliner Verhältnisse ein sehr großer. Die Thätigkeit und die Entwicklung des Verbandes wird man im allgemeinen günstig zu beurteilen und von ihm ein gutes Fortschreiten zu erhoffen haben.

Pierer'sche Hofbuchdruckerei. Stephan Geibel & Co. in Altenburg.

DOI https://doi.org/10.3790/978-3-428-57312-7 | Generated on 2025-07-27 02:18:42
OPEN ACCESS | Licensed under CC BY 4.0 | https://creativecommons.org/about/cclicenses/